

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ДЕТАЛЕЙ И ДЕТАЛИ ШТАМПОВ  
ГИРЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН

Общие технические требования

Blanks of details and details of dies of horizontal  
forging. General technical requirementsГОСТ  
16198—70Взамен  
МН 1290—60

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13/VII 1970 г. № 1093 срок введения установлен с 1/1 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. По форме, размерам, предельным отклонениям и шероховатости поверхности заготовки деталей и детали штампов горизонтально-ковочных машин должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и стандартов на конструкцию и размеры ГОСТ 16191-70 — ГОСТ 16197—70.

1.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по  $A_7$ , охватываемых — по  $B_7$ , прочих  $\pm \frac{1}{2}$  допуска 7-го класса.

1.3. На поверхности заготовок и деталей не должно быть трещин, забоин и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества и эстетический вид изделия.

1.4. Неуказанные радиусы — в пределах 8—10 мм.

1.5. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Допуски на резьбу — по 3-му классу точности ГОСТ 9253—59.

## 2. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

2.1. Все детали и заготовки деталей штампов должны иметь маркировку на местах, указанных в стандартах на конструкцию и размеры. Маркировка должна быть четкой.

2.2. Обработанные поверхности должны быть законсервированы по ГОСТ 13168—69. Методы и условия консервации должны обеспечивать сохранность изделий от коррозии в течение одного года.

2.3. Упаковка и тара должны обеспечивать полную сохранность заготовок деталей и деталей штампов горизонтально-ковочных машин от коррозии и механических повреждений в течение одного года.



2.4. Упакованные детали и заготовки деталей штампов должны быть приспособлены для погрузки и транспортирования железнодорожным или водным транспортом.

2.5. В тару должны быть вложены документы с указанием:

а) товарного знака предприятия-изготовителя;  
б) наименования деталей и заготовок деталей штампов и марок материалов;

в) обозначения деталей и заготовок деталей штампов;

г) даты выпуска;

д) количества заготовок и деталей;

е) результатов приемки ОТК предприятия-изготовителя;

ж) номера стандартов на детали и заготовки деталей штампов.

На каждой таре должны быть указаны:

а) наименования деталей и заготовок деталей штампов и марки материалов;

б) обозначения деталей и заготовок деталей штампов;

в) номера стандартов на детали и заготовки деталей штампов.

2.6. Условия хранения и транспортирования изделий должны обеспечить сохранность от механических повреждений и коррозии.

---

Редактор *Л. А. Малышев*

Технический редактор *С. Ю. Миронова*

Корректор *А. П. Якуниченко*

---

Сдано в наб. 27/VIII 1970 г. Подп. в печ. 44/IX 1970 г. 2,5 п. л. Тир. 15000

---

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1466

Изменение № 1 ГОСТ 16198—70 Заготовки деталей и детали штампов горизонтально-ковочных машин. Общие технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.07.80 № 3674 срок введения установлен

с 01.01.81

Пункты 1.2, 1.5 изложить в новой редакции:

«1.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по  $H14$ , валов — по  $h14$ , остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г., изготавливать по согласованию с потребителем заготовки деталей и детали штампов горизонтально-ковочных машин с допусками по справочному приложению к настоящему стандарту.

1.5. Резьба — метрическая с углом профиля  $60^\circ$ , поле допуска  $8g$  — по ГОСТ 16093—70».

(Продолжение см. стр. 88)

Стандарт дополнить приложением:

«ПРИЛОЖЕНИЕ»  
СправочноеДопуски и посадки заготовок деталей и деталей штампов  
горизонтально-ковочных машин по системам ОСТ и ЕСДП СЭВ

## Положения допусков

по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ
$C_4$	$h12$	$A_7$	$H14$
$C_9$	$h9$	$B_7$	$h14$
$Pr_3$	$X8$	$CM_7 (\pm 1/2$ допуска 7-го класса)	$\pm \frac{IT14}{2}$
$X_9$	$e9$		
$B_6$	$h12$		

(ИУС № 10 1980 г.)