

**ЗАГОТОВКИ ДЕТАЛЕЙ И ДЕТАЛИ ШТАМПОВ
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН****Общие технические требования**

Blanks of details and details of dies of horizontal
forging. General technical requirements

**ГОСТ
16198—70**

Взамен
МН 1290—60

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при
Совете Министров СССР от 15/VII 1970 г. № 1093 срок введения установлен
с 1/I 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 $\pm 1/2$ 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. Мирасова
Корректор А. П. Якуничкина

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

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

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° , поле допуска 8g — по ГОСТ 16093—70».

(Продолжение с.я, стр. 88)

Стандарт дополнить приложением:

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

Поля допусков

по системе ОСТ	по ЕСПД СЭВ	по системе ОСТ	по ЕСПД СЭВ
C_8 C_9 $Pr\ 3_8$ X_8 B_8	$k12$ $k9$ $X8$ $e9$ $h12$	A_7 B_7 $CM_7(\pm 1/2 \text{ допус-}$ $\text{ка 7-го класса})$	$H14$ $h14$ $\pm \frac{IT14}{2}$

(ИУС № 10 1980 г.)