

ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ ШТАМПОВЫЕ
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН

Конструкция и размеры

Prismatic keys of dies of horizontal forging
machines. Construction and dimensions

ГОСТ
16194—70

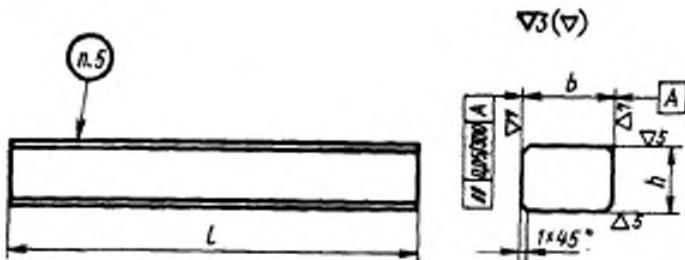
Взамен
МН 1281—60

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

Настоящий стандарт распространяется на шпонки призматические, предназначенные для фиксации матрицодержателей на горизонтально-ковочных машинах с вертикальным разъемом матриц.

1. Конструкция и размеры призматических шпонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

| Обозначение шпонок | Применяе- мость | Условие ГКМ, мс | ϕ (пред. откл. по C_3) | b | l | Масса, кг |
|--------------------|--------------------|--------------------|---|-----|-----|-----------|
| 1084-0061 | 0062 | 100 | 20 | 14 | 90 | 0,20 |
| | | 160 | | | 100 | 0,22 |
| | | 250 | | | 110 | 0,24 |
| | | 400 | | | 125 | 0,27 |
| | | 630 | | | 140 | 1,10 |
| | | 800 | | 50 | 160 | 1,25 |
| | | 1000 | | | 180 | 1,41 |
| 1084-0068 | | 1250 | | | 200 | 1,57 |
| | | 1600 | | | | |

Пример условного обозначения шпонки $b=20$ мм, $l=100$ мм:

1084-0062 ГОСТ 16194—70

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—60.
3. HRC 40 . . . 45.
4. Остальные технические требования — по ГОСТ 16198—70.
5. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.

Изменение № 1 ГОСТ 16194—70 Шпонки призматические штампов горизонтально-
ко-ковочных машин. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от
17.07.80 № 3672 срок введения установлен

с 01.01.81

Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначения:

▽3 (▽) на $\nabla^{17.5}$ (▽) ; ▽5 на $\nabla^{3.2}$; ▽7 на $\nabla^{1.75}$.

(Продолжение см. стр. 86)

Пункт 1. Таблица. Графу «Усилие ГКМ, тс» дополнить значениями усилий в кН (килопонютон). Значения усилий в тс (тонна-сила) поставить в скобках: 1000 (100); 1600 (160); 2500 (250); 4000 (400); 6300 (630); 8000 (800); 10000 (1000); 12500 (1250); 16000 (1600);

трафа б. Заменить обозначение: C_3 на $h9$.

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—60 на 1050—74.

{ИУС № 10 1980 г.}