

**ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ ШТАМПОВЫЕ  
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН**  
Конструкция и размеры

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

**ГОСТ  
16194—70**

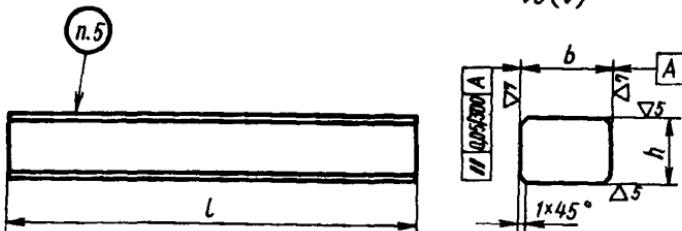
Взамен  
МН 1281—60

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

Обозначения шпонок	Применяе-мость	Усилие ГКМ, $mc$	$b$ (пред. откл. по $C_6$ )	$h$	$l$	Масса, кг
1084-0061		100			90	0,20
0062		160			100	0,22
0063		250	20	14	110	0,24
0064		400			125	0,27
0065		630			140	1,10
0066		800			160	1,25
		1000	50	20	180	1,41
0067		1250			200	1,57
1084-0068		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-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:

$\nabla 3$  ( $\nabla$ ) на  $\checkmark^{17,5}(\checkmark)$  ;  $\nabla 5$  на  $\checkmark^{3,2}$  ;  $\nabla 7$  на  $\checkmark^{1,25}$

(Продолжение см. стр. 86)

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 16194—70)*

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

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

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

(ИУС № 10 1980 г.)