



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**ЗАГОТОВКИ ДЕТАЛЕЙ
И ДЕТАЛИ ШТАМПОВ
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ
МАШИН**

ГОСТ 16191-70—ГОСТ 16198-70

Издание официальное

**КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР**

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ДЕТАЛЕЙ
И ДЕТАЛИ ШТАМПОВ
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ
МАШИН

ГОСТ 16191-70—ГОСТ 16198-70

Издание официальное

МОСКВА — 1970

РАЗРАБОТАНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора Герасимов Н. Н.
Начальник отдела Нестеров М. А.
Руководитель темы Яновский Г. А.
Исполнитель Курганов В. П.

ВНЕСЕНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора Герасимов Н. Н.

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Начальник управления Бергман В. П.
Ст. инженер Дуброва Л. Г.

Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования кузнечно-прессового, металлургического и литейного оборудования и оснастки Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)




Начальник отдела Нестеров М. А.
Руководитель темы Яновский Г. А.
Исполнитель Курганов В. П.



УТВЕРЖДЕНЫ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 19 июня 1970 г. (протокол № 111)

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.
Члены комиссии — Шахурин В. Н., Бергман В. П., Плис Г. С., Златкович Л. А., Кулагин В. Б.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 15 июля 1970 г. № 1093

СОДЕРЖАНИЕ

| Номера стандартов | Обозначения | Наименования | Эскизы | Стр. |
|-------------------|-------------|---|---|------|
| 16191—70 | 1002-0000 | Заготовки матриц-держателей штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры |  | 5 |
| 16192—70 | 1101-0000 | Заготовки вставок матриц штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры | <p>Полукруглые</p>  <p>Прямоугольные</p>  | 9 |
| 16193—70 | 1085-2000 | Заготовки прокладок штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры |  | 14 |
| 16194—70 | 1084-0060 | Шпонки призматические штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры |  | 23 |
| 16195—70 | 1002-1130 | Заготовки пуансонодержателей для клинового и фланцевого крепления пуансонов штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры |  | 25 |

| Номера стандартов | Обозначения | Наименования | Эскизы | Стр. |
|-------------------|-------------|--|---|------|
| 16196—70 | 1002-1350 | Заготовки пуансонодержателей для винтового крепления пуансонов штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры |  | 31 |
| 16197—70 | 1002-1450 | Заготовки пуансонодержателей для стяжного крепления пуансонов штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры |  | 35 |
| 16198—70 | — | Заготовки деталей и детали штампов горизонтально-ковочных машин. Общие технические требования | — | 39 |

**ЗАГОТОВКИ МАТРИЦЕДЕРЖАТЕЛЕЙ ШТАМПОВ
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН
Конструкция и размеры**

Blanks of female dies holders of horizontal forging machines. Construction and dimensions

**ГОСТ
16191—70**

**Взамен
МН 1277—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 заготовки, предназначенные для изготовления матрицедержателей штампов горизонтально-ковочных машин (ГКМ) с вертикальным разъемом матриц.

1. Конструкция и размеры заготовок матрицедержателей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—60. Допускается замена сталями других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

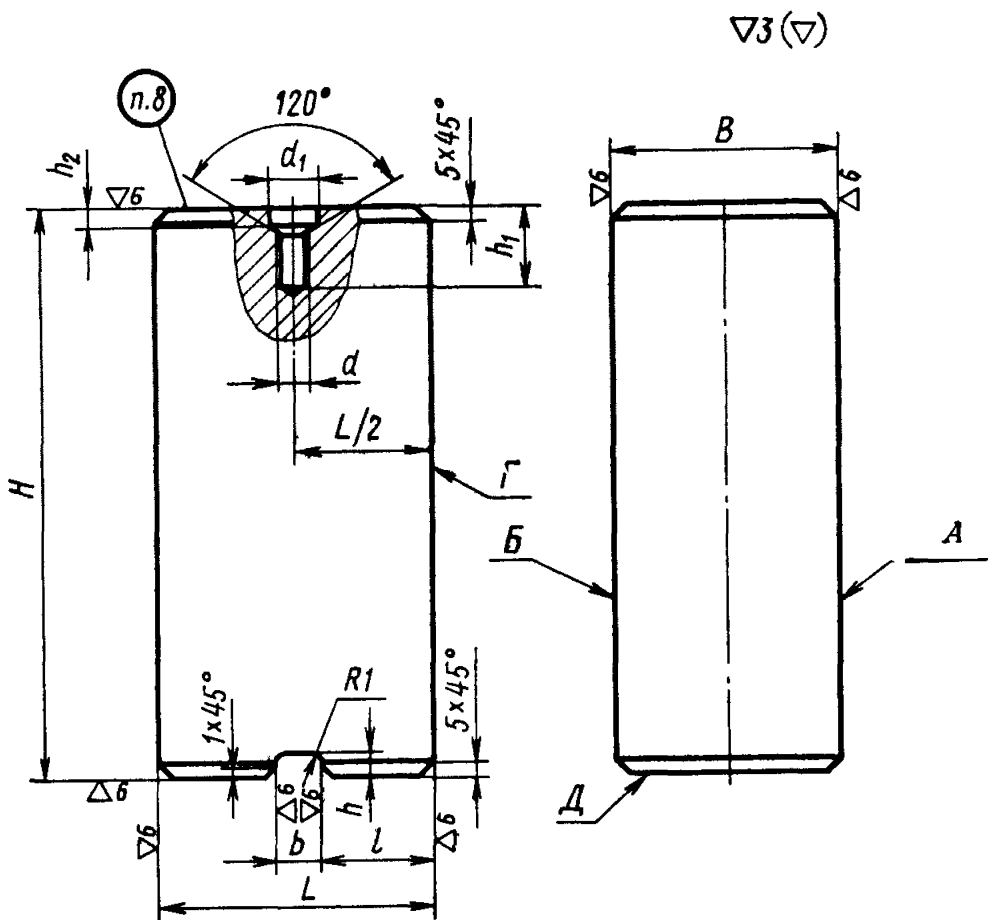
3. Заготовки матрицедержателей должны быть коваными.

4. НВ 285 . . . 321.

5. Непараллельность поверхности *A* относительно поверхности *Б* — не более 0,1 мм на длине 300 мм.

6. Неперпендикулярность поверхностей *A*, *Б* и *Г* относительно поверхности *Д* — не более 0,05 мм.

7. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.



Размеры в мм

| Обозначения заготовок матрицдержателей | Применяемость | Усилие ГКМ, тс | B (пред. откл. по C_8) | L | H | b | l (пред. откл. по C_8) | d | d_1 | h | h_1 | h_2 | Масса, кг |
|--|---------------|----------------|-----------------------------|-----|-----|-----|-----------------------------|-----|-------|-----|-------|-------|-----------|
| 1002-0001 | | | | 100 | | | | | | | | | 21,5 |
| 0002 | | 100 | 100 | 125 | 250 | | | | | | | | 24,0 |
| 0003 | | | | 140 | | | | | | | | | 27,5 |
| 0004 | | | | 160 | | | | | | | | | 31,0 |
| 0005 | | | | 140 | | 21 | 70 | M16 | 22 | 7,5 | 35 | 8 | 40,5 |
| 0006 | | 160 | 120 | 160 | 310 | | | | | | | | 46,5 |
| 0007 | | | | 180 | | | | | | | | | 52,0 |
| 1002-0008 | | | | 200 | | | | | | | | | 58,0 |

Продолжение

Размеры в мм

| Обозначения заготовок матрицдер- жателей | Применяе- мость | Усилие ГКМ, тс | B (пред. откл. по С ₃) | L | H | b | l (пред. откл. по С ₃) | d | d ₁ | h | h ₁ | h ₂ | Масса, кг |
|---|--------------------|-------------------|---|-----|-----|----|---|-----|----------------|------|----------------|----------------|--------------|
| 1002-0009 | | | | 180 | | | | | | | | | 75,0 |
| 0010 | | | | 200 | | | | | | | | | 83,0 |
| 0011 | | 250 | 140 | 220 | 380 | | | M16 | 22 | | 35 | 8 | 92,0 |
| 0012 | | | | 250 | | | | | | | | | 104,0 |
| 0013 | | | | 280 | | 21 | 70 | | | 7,5 | | | 117,0 |
| 0014 | | | | 220 | | | | | | | | | 132,5 |
| 0015 | | | | 250 | | | | | | | | | 151,0 |
| 0016 | | 400 | 160 | 280 | 480 | | | | | | | | 168,5 |
| 0017 | | | | 320 | | | | | | | | | 192,5 |
| 0018 | | | | 360 | | | | | | | | | 217,0 |
| 0019 | | | | 250 | | | | M24 | 32 | | 50 | 10 | 231,5 |
| 0020 | | | | 280 | | | | | | | | | 259,0 |
| 0021 | | | | 320 | | | | | | | | | 296,5 |
| 0022 | | 630 | 200 | 360 | 590 | | | | | | | | 334,0 |
| 0023 | | | | 400 | | | | | | | | | 369,5 |
| 0024 | | | | 450 | | | | | | | | | 417,0 |
| 0025 | | | | 500 | | | | | | | | | 463,5 |
| 0026 | | | | 250 | | 51 | 100 | | | 10,5 | | | 284,0 |
| 0027 | | | | 280 | | | | | | | | | 318,5 |
| 0028 | | | | 320 | | | | | | | | | 364,0 |
| 0029 | | 800 | 220 | 360 | 660 | | | | | | | | 409,5 |
| 0030 | | | | 400 | | | | M36 | 45 | | 70 | 12 | 455,0 |
| 0031 | | | | 450 | | | | | | | | | 510,0 |
| 0032 | | | | 500 | | | | | | | | | 569,0 |
| 0033 | | 1000 | 240 | 280 | 740 | | | | | | | | 389,5 |
| 1002-0034 | | | | 320 | | | | | | | | | 445,0 |

Продолжение

Размеры в мм

| Обозначения заготовок матрицедер- жателей | Применяе- мость | Усилые ГКМ, тс | B (пред. откл. по C ₃) | L | H | b | l (пред. откл. по C ₃) | d | d ₁ | h | h ₁ | h ₂ | Масса, кг | | | | | |
|--|--------------------|-------------------|---|-----|-----|----|---|-----|----------------|------|----------------|----------------|--------------|--|--|--|--|--|
| 1002-0035 | | 1000 | 240 | 360 | 740 | | 100 | | | | | | 501,0 | | | | | |
| 0036 | | | | 400 | | | | | | | | | 556,5 | | | | | |
| 0037 | | | | 450 | | | | | | | | | 626,5 | | | | | |
| 0038 | | | | 500 | | | | | | | | | 696,0 | | | | | |
| 0039 | | | | 560 | | | | | | | | | 780,0 | | | | | |
| 0040 | | 1250 | 260 | 320 | 820 | 51 | | M36 | 45 | 10,5 | 70 | 12 | 536,0 | | | | | |
| 0041 | | | | 360 | | | | | | | | | 600,0 | | | | | |
| 0042 | | | | 400 | | | | | | | | | 666,0 | | | | | |
| 0043 | | | | 450 | | | | | | | | | 754,0 | | | | | |
| 0044 | | | | 500 | | | | | | | | | 822,0 | | | | | |
| 0045 | | | | 560 | | | | | | | | | 941,0 | | | | | |
| 0046 | | | | 630 | | | 1000,0 | | | | | | | | | | | |
| 0047 | | | | 400 | | | 833,5 | | | | | | | | | | | |
| 0048 | | | | 450 | | | 938,0 | | | | | | | | | | | |
| 0049 | | | | 500 | | | 1042,5 | | | | | | | | | | | |
| 0050 | | 1600 | 290 | 560 | 920 | | | | | | | | 1168,0 | | | | | |
| 0051 | | | | 630 | | | | | | | | | 1315,0 | | | | | |
| 1002-0052 | | | | 710 | | | | | | | | | 1481,5 | | | | | |

Пример условного обозначения заготовки матрицедержателя $B=160$ мм, $L=250$ мм из стали марки 45 по ГОСТ 1050—60:

1002-0015—45 ГОСТ 16191—70

Изменение № 1 ГОСТ 16191—70 Заготовки матрицедержателей 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:

▽з (▽) на $\overset{12,5}{\sqrt{}}(\sqrt{)}$; ▽б на $\overset{2,5}{\sqrt{}}$

(Продолжение см. стр. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16191—70)

Пункт 1. Таблица Графы В, 1. Заменить обозначения: C_5 на h_{12} ; C_3' на h_9 ; графа L. Заменить величину: 125 на 120:

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

Стандарт дополнить новым пунктом — 8:

«8. Общие технические требования — по ГОСТ 16198—70».

(ИУС № 10 1980 г.)
