16191-70
16192-70
16193-70
16194-70
16195-70
16196-70
16197-70
16198-70

изм.1 +

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

gost.e-ecolog.ru

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)

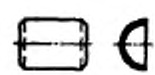
Начальник отдела **Нестеров М. А.**
Руководитель темы **Яновский Г. А.**
Исполнитель **Курганов В. П.**

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 матрицедержателей штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры		5
16192—70	1101-0000	Заготовки вставок матриц штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры	Полукруглые  Прямоугольные 	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

Продолжение

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

УДК 621.73.073-412

Группа Г21
1002-0000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ МАТРИЦЕДЕРЖАТЕЛЕЙ ШТАМПОВ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН

Конструкция и размеры

Blanks of female dies holders of horizontal foging 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 *А* относительно поверхности *Б* — не более 0,1 *мм* на длине 300 *мм*.

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

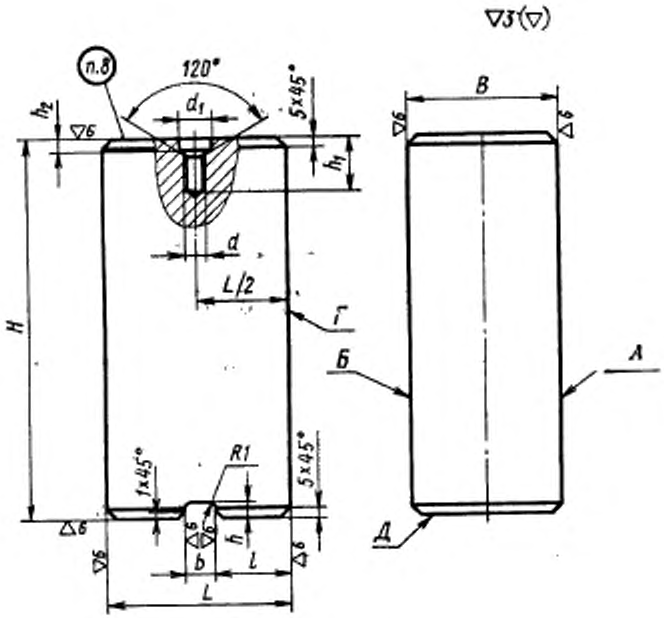
7. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.

Издание официальное

2 Зак. 1485



Перепечатка воспрещена



Размеры в мм

Обозначение заготовок матрицедержателей	Применяемость	Усилие ГКМ, тс	B (пред. откл. по C_4)	L	H	b	l (пред. откл. по C_4)	d	d_1	h	h_2	h_3	Масса, кг
1002-0001		100	100	100	250	21	70	M16	22	7,5	35	8	21,5
0002				125									24,0
0003				140									27,5
0004				160									31,0
0005		160	120	140	310								40,5
0006				160									46,5
0007				180									52,0
1002-0008				200									58,0

Продолжение

Размеры в *мм*

Обозначения заготовок матрицедержателей	Применяемость	Усилие ГКМ, *тс*	*B* (пред. откл. по C_4)	*L*	*H*	*b*	*l* (пред. откл. по C_4)	*d*	d_1	*h*	h_1	h_2	Масса, *кг*
1002-0009		250	140	180	380	21	70	M16	22	7,5	35	8	75,0
0010				200									83,0
0011				220									92,0
0012				250									104,0
0013				280									117,0
0014		400	160	220	480								132,5
0015				250									151,0
0016				280									168,5
0017				320									192,5
0018				360									217,0
0019		630	200	250	590			M24	32		50	10	231,5
0020				280									259,0
0021				320									296,5
0022				360									334,0
0023				400									369,5
0024				450									417,0
0025				500									463,5
0026		800	220	250	660	51	100	M36	45	10,5	70	12	284,0
0027				280									318,5
0028				320									364,0
0029				360									409,5
0030				400									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 матрицедержателей	Применяемость	Усилие 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	51	100	M36	45	10,5	70	12	501,0
0036				400									556,5
0037				450									626,5
0038				500									696,0
0039				560									780,0
0040		1250	260	320	820		127						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		1600	290	400	920								833,5
0048				450									938,0
0049				500									1042,5
0050				560									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

Группа Г21

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:

$\nabla 3$ (∇) на $\sqrt{}^{12,5}$ $(\sqrt{})$; $\nabla 5$ на $\sqrt{}^{2,5}$

(Продолжение см. стр. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16191—70)

Пункт 1. Таблица Графы *B*, *l*. Заменить обозначения: C_5 на *h*12; C_9 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.)

gost.e-ecolog.ru