УДК 621.73.073-412 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ДЕТАЛЕЙ И ДЕТАЛИ ШТАМПОВ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН

Общие технические требования

Blanks of details and details of dies of horizontal forging. General technikal 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.

gost.e-ecolog.ru

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. Миронова*
Корректор *А. П. Якуничкина*

Сдано в наб. 27/VIII 1970 г. Подп. в печ. 14/IX 1970 г. 2,5 п. л. Тир. 15000

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

Изменение № 1 ГОСТ 16198—70 Заготовки деталей и детали штампов горизонтально-ковочных машин. Общие технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.07.80 № 3674 срок введения установлен

с 01.01.81

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 см. стр. 88)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16198—70)

Стандарт дополнить приложением:

«ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Допуски и посадки заготовок деталей и деталей штампов горизонтально-ковочных машин по системам ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков			
по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ
C_8	$h12$	A_7	$H14$
C_9	$h9$	B_7	$h14$
$Пр\ З_5$	$X8$	CM_7 (±1/2 допуска 7-го класса)	$\pm \frac{IT14}{2}$
X_9	$e9$		
B_8	$h12$		

(ИУС № 10 1980 г.)

gost.e-ecolog.ru