



**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)**


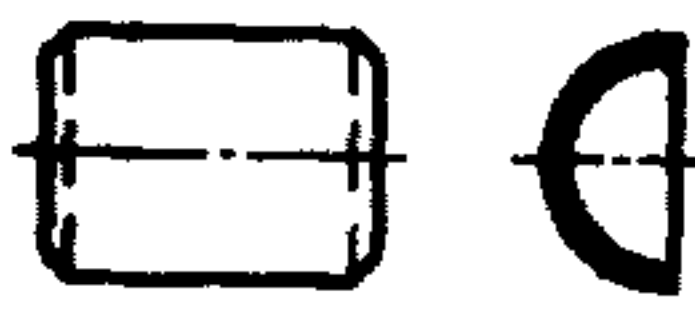
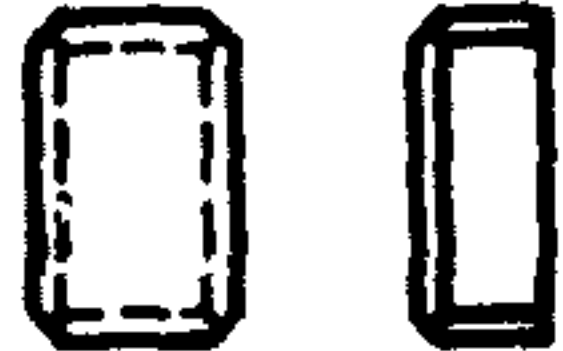
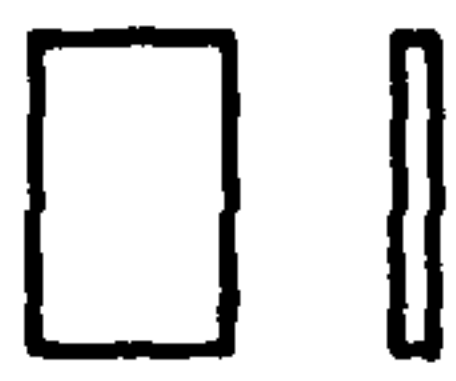


Начальник отдела Нестеров М. А.  
Руководитель темы Яновский Г. А.  
Исполнитель Курганов В. П.



**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 data-bbox="1491 816 1813 876">Полукруглые</p>  <p data-bbox="1460 1224 1833 1285">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 1/1 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.

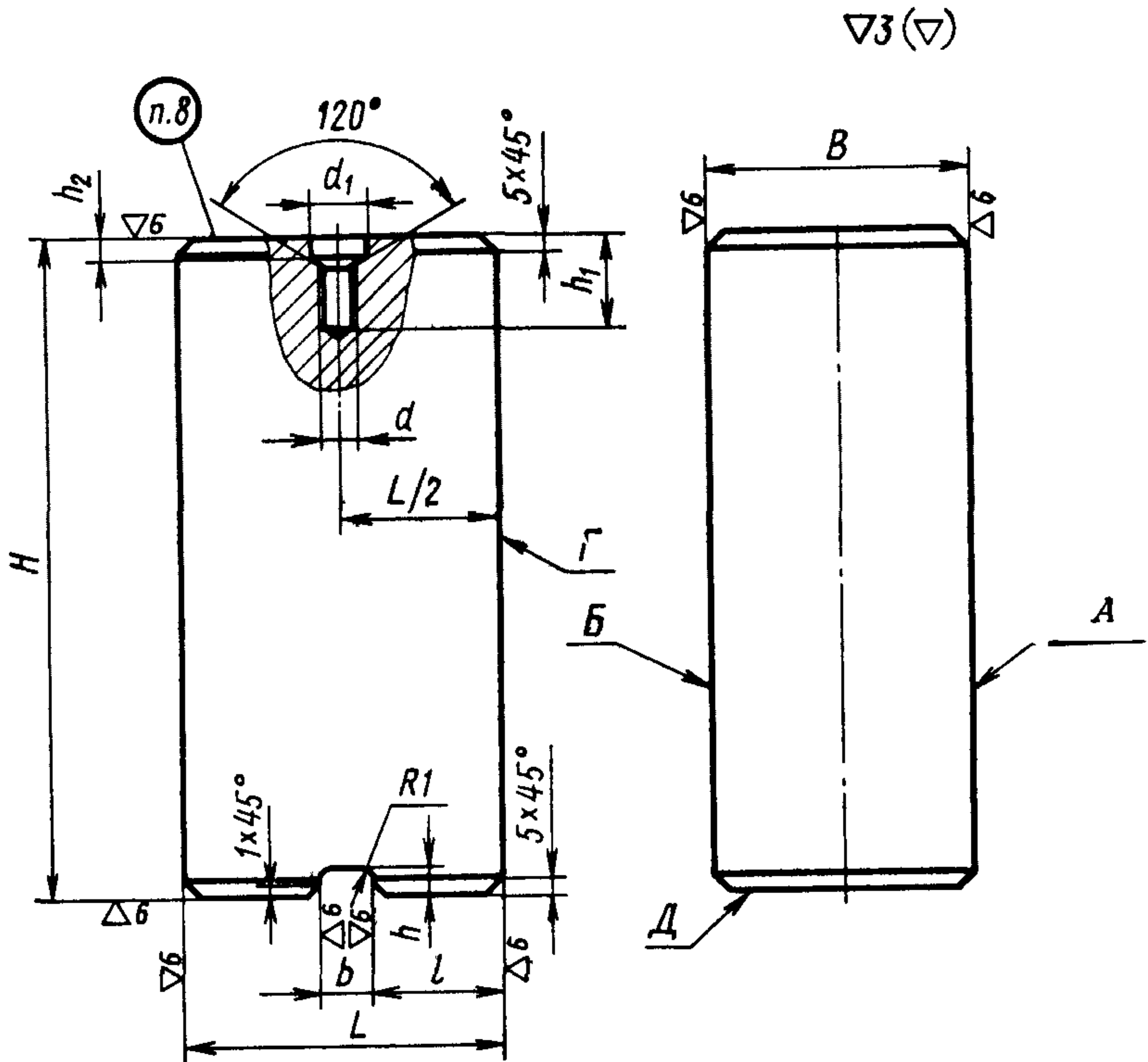
3. Заготовки матрицедержателей должны быть коваными.

4. НВ 285 . . . 321.

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

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

7. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.



Размеры в мм

Обозначения заготовок матрицедержателей	Применяемость	Усилие ГКМ, тс	B (пред. откл. по C <sub>3</sub> )	L	H	b	l (пред. откл. по C <sub>3</sub> )	d	d <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	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	21	70	M16	22	7,5	35	8	40,5
0006	160			46,5									
0007	180			52,0									
1002-0008	200			58,0									



Продолжение

Размеры в мм

Обозначения заготовок матрицедер- жателей	Применяе- мость	Усилие ГKM, тс	B (пред. откл. по C <sub>1</sub> )	L	H	b	l (пред. откл. по C <sub>2</sub> )	d	d <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	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									117,0
0014				220		21	70			7,5			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



## Размеры в мм

Обозначения заготовок матрицедержателей	Применяемость	Усиле ГKM, тс	B (пред. откл. по C <sub>3</sub> )	L	H	b	l (пред. откл. по C <sub>3</sub> )	d	d <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	Масса, кг
1002-0035				360									501,0
0036				400									556,5
0037		1000	240	450	740		100						626,5
0038				500									696,0
0039				560									780,0
0040				320									536,0
0041				360									600,0
0042				400									666,0
0043		1250	260	450	820								754,0
0044				500		51		M36	45	10,5	70	12	822,0
0045				560									941,0
0046				630			127						1000,0
0047				400									833,5
0048				450									938,0
0049		1600	290	500	920								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

**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:

▽3 (▽) на  $\overset{12,5}{\surd}(\surd)$  ; ▽6 на  $\overset{2,5}{\surd}$

*(Продолжение см. стр. 84)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 16191—70)*

Пункт 1. Таблица Графы В, I. Заменить обозначения: С<sub>5</sub> на h12; С<sub>3</sub>' на h9;  
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.)

---