

ЗАГОТОВКИ ВСТАВОК МАТРИЦ ШТАМПОВ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН

Конструкция и размеры

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

ГОСТ 16192—70

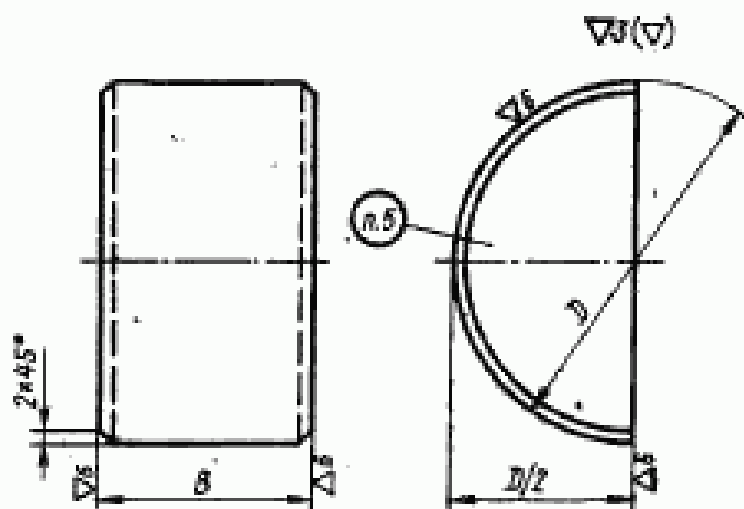
Взамен
МН 1278—68

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. Конструкция и размеры заготовок вставок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

Полукруглые



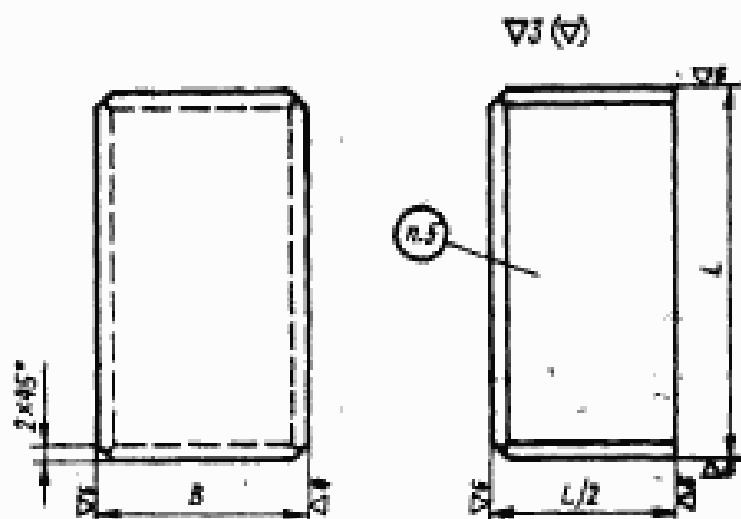
Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

9

Прямоугольные



Черт. 2

Размеры в мм

| Обозначения заготовок вставок | | Применимость | | D=L | B | Масса, кг | |
|-------------------------------|---------------|--------------|---------------|---------------------------------|-----|-------------|---------------|
| полукруглые | прямоугольные | полукруглые | прямоугольные | Пред. откл. по ПрЗ _в | | полукруглые | прямоугольные |
| 1101-0001 | 1101-0101 | | | 55 | 25 | 0,23 | 0,28 |
| 0002 | 0102 | | | | 32 | 0,30 | 0,38 |
| 0003 | 0103 | | | | 40 | 0,37 | 0,48 |
| 0004 | 0104 | | | | 50 | 0,46 | 0,59 |
| 0005 | 0105 | | | | 60 | 0,56 | 0,73 |
| 0006 | 0106 | | | 60 | 25 | 0,27 | 0,35 |
| 0007 | 0107 | | | | 32 | 0,34 | 0,45 |
| 0008 | 0108 | | | | 40 | 0,44 | 0,56 |
| 0009 | 0109 | | | | 50 | 0,55 | 0,71 |
| 0010 | 0110 | | | | 60 | 0,66 | 0,85 |
| 0011 | 0111 | | | | 80 | 0,88 | 1,13 |
| 1101-0012 | 1101-0112 | | | | 100 | 1,11 | 1,41 |

Продолжение

Размеры в мм

| Обозначения заготовок вставок | | Применяемость | | D=L | B | Масса, кг | |
|-------------------------------|---------------|---------------|---------------|---------------------------------|-----|-------------|---------------|
| полукруглых | прямоугольных | полукруглых | прямоугольных | Прек. откл. по ПрЗ _д | | полукруглых | прямоугольных |
| 1101-0013 | 1101-0113 | | | 70 | 32 | 0,48 | 0,62 |
| 0014 | 0114 | | | | 40 | 0,60 | 0,77 |
| 0015 | 0115 | | | | 50 | 0,75 | 0,96 |
| 0016 | 0116 | | | | 60 | 0,95 | 1,15 |
| 0017 | 0117 | | | | 80 | 1,20 | 1,54 |
| 0018 | 0118 | | | | 100 | 1,51 | 1,92 |
| 0019 | 0119 | | | | 120 | 1,81 | 2,31 |
| 0020 | 0120 | | | 80 | 32 | 0,63 | 0,80 |
| 0021 | 0121 | | | | 40 | 0,78 | 1,00 |
| 0022 | 0122 | | | | 50 | 0,98 | 1,26 |
| 0023 | 0123 | | | | 60 | 1,18 | 1,51 |
| 0024 | 0124 | | | | 80 | 1,57 | 2,01 |
| 0025 | 0125 | | | | 100 | 1,97 | 2,51 |
| 0026 | 0126 | | | | 120 | 2,36 | 3,01 |
| 0027 | 0127 | | | | 160 | 3,15 | 4,02 |
| 0028 | 0128 | | | 90 | 32 | 0,79 | 1,01 |
| 0029 | 0129 | | | | 40 | 0,99 | 1,28 |
| 0030 | 0130 | | | | 50 | 1,24 | 1,59 |
| 0031 | 0131 | | | | 60 | 1,49 | 1,90 |
| 0032 | 0132 | | | | 80 | 1,99 | 2,54 |
| 0033 | 0133 | | | | 100 | 2,49 | 3,17 |
| 0034 | 0134 | | | | 120 | 2,99 | 3,82 |
| 0035 | 0135 | | | | 160 | 3,99 | 5,08 |
| 0036 | 0136 | | | 100 | 40 | 1,28 | 1,57 |
| 0037 | 0137 | | | | 50 | 1,54 | 1,96 |
| 0038 | 0138 | | | | 60 | 1,84 | 2,36 |
| 1101-0039 | 1101-0139 | | | | 80 | 2,46 | 3,14 |

Продолжение

Размеры в мм

| Обозначения заготовок вставок | | Применимость | | $D=L$ | B | Масса, кг | |
|-------------------------------|---------------|--------------|---------------|---------------------------------|-----|-------------|---------------|
| полукруглых | прямоугольных | полукруглых | прямоугольных | Пред. откл. по ПрЗ ₂ | | полукруглых | прямоугольных |
| 1101-0040 | 1101-0140 | | | 100 | 100 | 3,08 | 3,92 |
| 0041 | 0141 | | | | 120 | 3,69 | 4,71 |
| 0042 | 0142 | | | | 160 | 4,93 | 6,28 |
| 0043 | 0143 | | | 110 | 40 | 1,49 | 1,90 |
| 0044 | 0144 | | | | 50 | 1,86 | 2,38 |
| 0045 | 0145 | | | | 60 | 2,23 | 2,85 |
| 0046 | 0146 | | | | 80 | 2,98 | 3,80 |
| 0047 | 0147 | | | | 100 | 3,73 | 4,76 |
| 0048 | 0148 | | | | 120 | 4,47 | 5,70 |
| 0049 | 0149 | | | | 160 | 5,96 | 7,60 |
| 0050 | 0150 | | | 120 | 40 | 1,77 | 2,26 |
| 0051 | 0151 | | | | 50 | 2,21 | 2,83 |
| 0052 | 0152 | | | | 60 | 2,66 | 3,39 |
| 0053 | 0153 | | | | 80 | 3,55 | 4,52 |
| 0054 | 0154 | | | | 100 | 4,43 | 5,65 |
| 0055 | 0155 | | | | 120 | 5,32 | 6,78 |
| 0056 | 0156 | | | | 160 | 7,10 | 9,04 |
| 0057 | 0157 | | | 140 | 50 | 3,02 | 3,85 |
| 0058 | 0158 | | | | 60 | 3,62 | 4,62 |
| 0059 | 0159 | | | | 80 | 4,83 | 6,15 |
| 0060 | 0160 | | | | 100 | 6,04 | 7,70 |
| 0061 | 0161 | | | | 120 | 7,25 | 9,24 |
| 0062 | 0162 | | | | 160 | 9,66 | 12,30 |
| 0063 | 0163 | | | 160 | 50 | 3,94 | 5,02 |
| 0064 | 0164 | | | | 60 | 4,73 | 6,03 |
| 0065 | 0165 | | | | 80 | 6,31 | 7,04 |
| 1101-0066 | 1101-0166 | | | | 100 | 7,89 | 10,04 |

Продолжение

Размеры в мм

| Обозначения заготовок вставок | | Применимость | | $D=L$ | B | Масса, кг | |
|-------------------------------|---------------|--------------|---------------|-----------------------|-----|-------------|---------------|
| полукруглых | прямоугольных | полукруглых | прямоугольных | Пред. откл. по Pr_3 | | полукруглых | прямоугольных |
| 1101-0067 | 1101-0167 | | | 160 | 120 | 9,47 | 12,06 |
| 0068 | 0168 | | | | 160 | 12,62 | 14,08 |
| 0069 | 0169 | | | | 60 | 5,99 | 7,55 |
| 0070 | 0170 | | | 180 | 80 | 7,99 | 10,06 |
| 0071 | 0171 | | | | 100 | 9,98 | 12,72 |
| 0072 | 0172 | | | | 120 | 11,98 | 15,10 |
| 0073 | 0173 | | | | 160 | 15,98 | 20,12 |
| 0074 | 0174 | | | 200 | 60 | 7,39 | 9,42 |
| 0075 | 0175 | | | | 80 | 9,86 | 12,56 |
| 0076 | 0176 | | | | 100 | 12,33 | 15,70 |
| 0077 | 0177 | | | | 120 | 14,79 | 18,84 |
| 1101-0078 | 1101-0178 | | | | 160 | 19,72 | 25,12 |

Пример условного обозначения полукруглой заготовки вставки $D=140$ мм, $B=80$ мм из стали марки 8Х3 по ГОСТ 5950—63:

1101-0059—8Х3 ГОСТ 16192—70

То же, прямоугольной заготовки вставки $L=180$ мм, $B=100$ мм из стали марки 8Х3 по ГОСТ 5950—63:

1101-0171—8Х3 ГОСТ 16192—70

2. Материал — сталь марки 8Х3 по ГОСТ 5950—63. Допускается замена сталями других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 8Х3.

3. HB 207 . . . 255.

4. Остальные технические требования — по ГОСТ 16198—70.

5. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.

Изменение № 1 ГОСТ 16192—70 Заготовки вставок матриц штампов горизон-
тально-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. Чертежи 1, 2. Заменить обозначения:

▽3 (▽) на $\sqrt[12,5]{\checkmark}$ (✓) . ▽6 на $\sqrt[2,5]{\checkmark}$.

Пункт 1. Таблица. Графы D=L, B. Заменить обозначение: Пр 3, на X8.
Пункты 1,2. Заменить ссылку: ГОСТ 5950—63 на ГОСТ 5950—73.
(ИУС № 10 1980 г.)

83