

ЗАГОТОВКИ ПРОКЛАДОК ШТАМПОВ  
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН

Конструкция и размеры

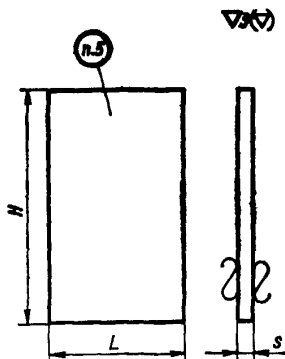
ГОСТ  
16193—70Blanks of dies backing of horizotal forging machines.  
Construction and dimensionsВзамен  
МН 1279—60

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 прокладок штампов горизонтально-ковочных машин с вертикальным разъемом матриц.

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



## Размеры в мм

Обозначения заготовок прокладок	Применяе- мость	Усилие ГКМ, тс	H	L	s	Масса, кг	
1085-2001		100	250	100	6	1,17	
2002					10	1,96	
2003					16	3,13	
2004					120	6	1,41
2005						10	2,36
2006						16	3,77
2007				140	6	1,65	
2008					10	2,75	
2009					16	4,40	
2010					160	6	1,88
2011						10	3,14
2012						16	5,02
2013		160	310	140	6	2,05	
2014					10	3,41	
2015					16	5,46	
2016				160	6	2,34	
2017					10	3,90	
2018					16	6,24	
2019				180	6	2,62	
2020					10	4,38	
2021					16	7,00	
2022				200	6	2,92	
2023					10	4,87	
2024					16	7,79	
2025		250	380	180	6	3,22	
2026					10	5,37	
2027					16	8,59	
2028				25	13,42		
2029				200	6	3,58	
1085-2030					10	5,97	



Размеры в мм

Продолжение

Обозначения заготовок прокладок	Применяемость	Усилие ГКМ, тс	H	L	s	Масса, кг
1085-2061		400	480	360	6	8,14
2062	10				13,57	
2063	16				21,71	
2064	25				33,91	
2065		630	590	250	6	6,94
2066	10				11,57	
2067	16				18,51	
2068	25				28,95	
2069	6			7,78		
2070	10			12,97		
2071	16			20,75		
2072	25			32,32		
2073	6			8,89		
2074	10			14,82		
2075	16			23,71		
2076	25			37,06		
2077	6	10,00				
2078	10	16,68				
2079	16	26,68				
2080	25	41,68				
2081	6	11,11				
2082	10	18,53				
2083	16	29,64				
2084	25	46,32				
2085	6	12,46				
2086	10	20,76				
2087	16	33,22				
2088	25	51,91				
2089	6	13,90				
1085-2090				500	10	23,16

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения заготовок прокладок	Применяемость	Усилие ГКМ, тс	H	L	s	Масса, кг		
1085-2091		630	590	500	16	37,06		
2092					25	57,89		
2093					250	6	7,77	
2094						10	12,95	
2095				16		20,72		
2096				25		32,38		
2097				280		6	8,71	
2098						10	14,51	
2099					16	23,22		
2100					25	36,27		
2101				800	660	320	6	9,94
2102							10	16,58
2103							16	26,52
2104							25	41,45
2105		360	6			11,19		
2106			10			18,66		
2107			16			29,85		
2108			25			46,63		
2109			400			6	12,44	
2110						10	20,72	
2111		16		33,16				
2112		25		51,81				
2113		450	450	6	13,99			
2114				10	23,32			
2115				16	37,31			
2116				25	58,28			
2117				500	6	15,54		
2118		10	25,91					
2119		16	41,45					
1085-2120		25	64,76					

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения заготовок прокладок	Применяе- мость	Усилие ГКМ, тс	H	L	s	Масса, кг
1085-2121		1000	740	280	6	9,76
2122					10	16,26
2123					16	26,02
2124					25	40,66
2125					40	65,06
2126				320	6	11,15
2127					10	13,59
2128					16	29,74
2129					25	46,47
2130					40	74,36
2131				360	6	12,55
2132					10	20,91
2133					16	33,46
2134					25	52,29
2135					40	83,65
2136				400	6	13,94
2137					10	23,24
2138					16	37,18
2139					25	58,09
2140					40	92,94
2141				450	6	15,68
2142					10	26,15
2143					16	41,83
2144					25	65,35
2145					40	104,56
2146				500	6	17,43
2147					10	29,05
2148					16	46,48
2149					25	72,61
1085-2150					40	116,18

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения заготовок прокладок	Применяемость	Усилие ГKM, тс	H	L	s	Масса, кг	
1085-2151		1000	740	560	6	19,52	
2152					10	32,53	
2153					16	52,05	
2154					25	81,32	
2155					40	130,12	
2156					320	6	12,36
2157						10	20,60
2158						16	32,96
2159						25	51,50
2160						40	82,39
2161		360	6	13,90			
2162			10	23,18			
2163			16	37,08			
2164			25	57,93			
2165			40	92,69			
2166			400	6	15,45		
2167		10		25,75			
2168		16		41,20			
2169		25		64,37			
2170		40		102,99			
2171		450		6	17,38		
2172			10	28,97			
2173			16	46,35			
2174			25	72,42			
2175			40	115,86			
2176			500	6	19,31		
2177		10		32,19			
2178		16		51,50			
2179		25		80,46			
1085-2180					40	128,74	

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения заготовок прокладок	Применяемость	Усилие ГКМ, тс	H	L	s	Масса, кг
1085-2181		1250	820	560	6	21,63
2182					10	36,05
2183					16	57,68
2184					25	93,73
2185					40	144,19
2186					6	24,33
2187				10	40,56	
2188				16	64,89	
2189				25	101,39	
2190				40	162,21	
2191				6	17,44	
2192				10	28,89	
2193		16	46,33			
2194		25	72,22			
2195		40	115,55			
2196		6	19,49			
2197		10	32,50			
2198		16	51,99			
2199		25	81,24			
2200		40	130,00			
2201		6	21,67			
2202		10	36,11			
2203		16	57,78			
2204		25	90,28			
2205		40	144,44			
2206		6	24,27			
2207		10	40,45			
2208		16	64,72			
2209		25	101,11			
1085-2210		1600	920	500	40	161,77
					6	21,67
					10	36,11
					16	57,78
					25	90,28
					40	144,44
				6	24,27	
				10	40,45	
				16	64,72	
				25	101,11	
				40	161,77	



## Размеры в мм

Продолжение

Обозначения заготовок прокладок	Применяемость	Усилие ГKM, тс	H	L	s	Масса, кг
1085-2211		1600	920	630	6	27,30
2212					10	45,30
2213					16	72,80
2214					25	113,74
2215					40	181,99
2216					6	30,77
2217				10	51,28	
2218				16	82,05	
2219				25	128,19	
1085-2220				40	205,10	

Пример условного обозначения заготовки прокладки  $H=480$  мм,  $L=320$  мм,  $s=6$  мм:

1085-2057 ГОСТ 16193—70

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—60.
3. Допуски на толщину листа — по ГОСТ 5681—57.
4. Остальные технические требования — по ГОСТ 16198—70.
5. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.

**Изменение № 1 ГОСТ 16193—70 Заготовки прокладок 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:

$\nabla 3$  ( $\nabla$ ) на  $\overset{12,5}{\surd}(\surd)$  ;  $\infty$  на  $\surd$  .

Пункт 1. Таблица. Графа «Усилие ГКМ, тс» дополнить значениями усилий в  
(Продолжение см. стр. 86)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 16193—70)*

кН (килоньютон). Значения усилий в тс (тонна-сила) поставить в скобках: 1000 (100); 1600 (160); 2500 (250); 4000 (400); 6300 (630); 8000 (800); 10000 (1000); 12500 (1250); 16000 (1600).

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

Пункт 3. Заменить ссылку: ГОСТ 5681—57 на ГОСТ 19903—74.

(ИУС № 10 1980 г.)