

ЗАГОТОВКИ ПРОКЛАДОК ШТАМПОВ  
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН

Конструкция и размеры

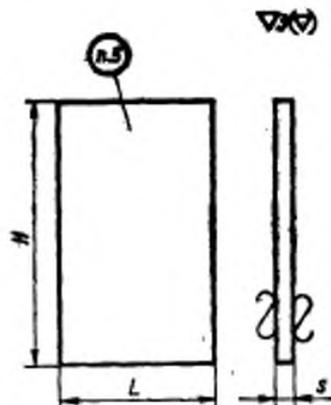
Blanks of dies backing of horizontal forging machines.  
Construction and dimensionsГОСТ  
16193-70Введен  
МН 1279-60

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	Условие 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	250	6	1,41
2005						10	2,36
2006						16	3,77
2007				140	250	6	1,65
2008						10	2,75
2009						16	4,40
2010				160	250	6	1,88
2011						10	3,14
2012						16	5,02
2013				160	310	140	6
2014		10	3,41				
2015		16	5,46				
2016		160	310			6	2,34
2017						10	3,90
2018						16	6,24
2019		180	310			6	2,62
2020						10	4,38
2021						16	7,00
2022		200	310			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	380	6	3,58
1085-2030		10	5,97				

## Размеры в мм

Продолжение

Обозначения заготовок прокладок	Применяе- мость	Усилие ГКМ, тс	H	L	s	Масса, кг
1085-2031		250	380	200	16	9,55
2032	25				14,92	
2033	6				3,94	
2034	10				6,56	
2035	16				10,50	
2036	25				16,40	
2037	6			4,48		
2038	10			7,46		
2039	16			11,94		
2040	25			18,65		
2041	6			5,01		
2042	10			8,36		
2043	16			13,36		
2044	25			20,88		
2045	6			4,97		
2046	10			8,29		
2047	16			13,26		
2048	25			20,72		
2049	6			5,65		
2050	10			9,42		
2051	16			15,07		
2052	25			23,55		
2053	6			6,33		
2054	10			10,55		
2055	16	16,88				
2056	25	26,37				
2057	6	7,24				
2058	10	12,06				
2059	16	19,30				
1085-2060		400	480	320	25	30,15

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения заготовок прокладок	Применяе- мость	Условие 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 прокаток	Примени- мость	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					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
2110		10	20,72					
2111		16	33,16					
2112		25	51,81					
2113		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		800	660	360	25	64,76		

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения заготовок прокладок	Примеяе- 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
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	29,06	
2148					16	46,48	
2149					25	72,61	
1085-2150					40	116,18	

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения заготовок преклядок	Применяе- мость	Усилие ГКМ, 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		1250	820	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

Обозначение деталей прокладок	Примене- мость	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		1600	920	400	6	17,44
2192					10	28,89
2193					16	46,33
2194					25	72,22
2195					40	115,55
2196				450	6	19,49
2197					10	32,50
2198					16	51,99
2199					25	81,24
2200					40	130,00
2201		500	6	21,67		
2202			10	36,11		
2203			16	57,78		
2204			25	90,28		
2205			40	144,44		
2206		560	6	24,27		
2207			10	40,45		
2208			16	64,72		
2209			25	101,11		
1085-2210					40	161,77

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения заготовок прокладок	Применяемость	Усилие ГКМ, те	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				710	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:

∇3 (∇) на  $\sqrt[12,5]{\checkmark}$  ; ∞ на  $\checkmark$  .

Пункт 1. Таблица. Графу «Усилие ГKM, тс» дополнять значениями усилий в  
(Продолжение см. стр. 86)

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 16198—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.)