УДК 621.73.073-412

Группа Г21
1085-2000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ПРОКЛАДОК ШТАМПОВ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН

Конструкция и размеры

Blanks of dies backing of horizotal forging machines. Construction and dimensions

ГОСТ 16193—70

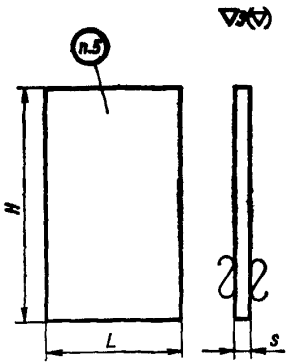
Взамен
МН 1279—60

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.



gost.e-ecolog.ru

Размеры в *мм*

Обозначения заготовок прокладок	Применяемость	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*
1085-2031		250	380	200	16	9,55
2032					25	14,92
2033				220	6	3,94
2034					10	6,56
2035					16	10,50
2036					25	16,40
2037				250	6	4,48
2038					10	7,46
2039					16	11,94
2040					25	18,65
2041				280	6	5,01
2042					10	8,36
2043					16	13,36
2044					25	20,88
2045		400	480	220	6	4,97
2046					10	8,29
2047					16	13,26
2048					25	20,72
2049				250	6	5,65
2050					10	9,42
2051					16	15,07
2052					25	23,55
2053				280	6	6,33
2054					10	10,55
2055					16	16,88
2056					25	26,37
2057				320	6	7,24
2058					10	12,06
2059					16	19,30
1085-2060					25	30,15

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				280	6	7,78
2070					10	12,97
2071					16	20,75
2072					25	32,32
2073				320	6	8,89
2074					10	14,82
2075					16	23,71
2076					25	37,06
2077				360	6	10,00
2078					10	16,68
2079					16	26,68
2080					25	41,68
2081				400	6	11,11
2082					10	18,53
2083					16	29,64
2084					25	46,32
2085				450	6	12,46
2086					10	20,76
2087					16	33,22
2088					25	51,91
2089				500	6	13,90
1085-2090					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		800	660	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	12,44
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					25	64,76

Размеры в *мм* *Продолжение*

Обозначения заготовок прокладок	Применяемость	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 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*

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				630	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, *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				710	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:

$\nabla 3$ (∇) на $\overset{12,5}{\sqrt{}}$ ($\sqrt{}$) ; ∞ на $\sqrt{}$.

Пункт 1. Таблица. Графу «Усилие ГКМ, тс» дополнить значениями усилий в

(Продолжение см. стр. 86)

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.)

gost.e-ecolog.ru