

ЗАГОТОВКИ ПРОКЛАДОК ШТАМПОВ
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН

Конструкция и размеры

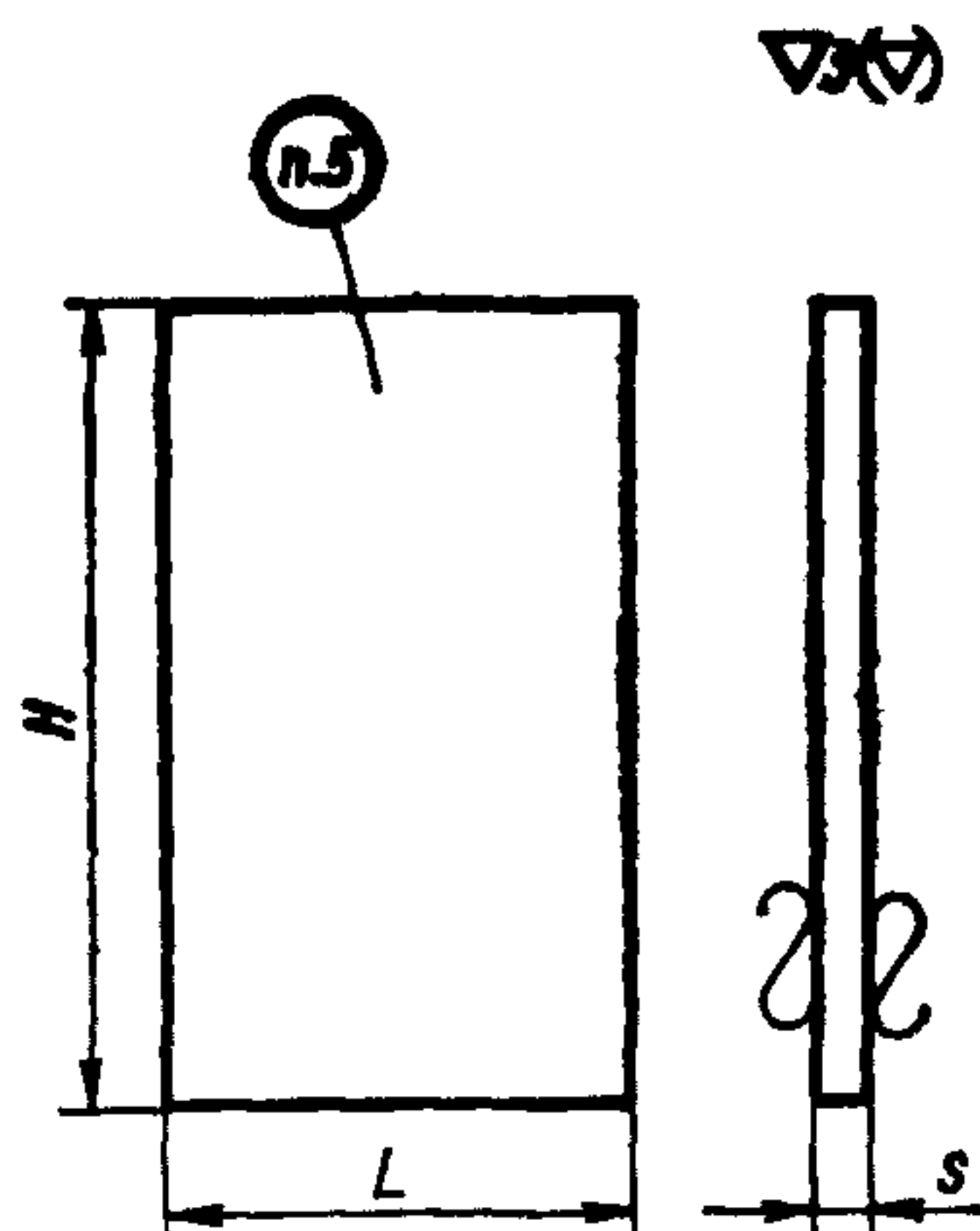
Blanks of dies backing of horizontal forging machines.
Construction and dimensionsГОСТ
16193—70Взамен
МН 1279—60

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 15/VII 1970 г. № 1093 срок введения установлен с 1/1 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	Применяе- мость	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	Применяе- мость	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 ГKM, 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	6			11,15		
2127	10			13,59		
2128	16			29,74		
2129	25			46,47		
2130	40			74,36		
2131	6			12,55		
2132	10			20,91		
2133	16			33,46		
2134	25			52,29		
2135	40			83,65		
2136	6			13,94		
2137	10			23,24		
2138	16			37,18		
2139	25			58,09		
2140	40			92,94		
2141	6			15,68		
2142	10			26,15		
2143	16			41,83		
2144	25			65,35		
2145	40			104,56		
2146	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 пружин	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		1250	820	320	6	12,36
2157					10	20,60
2158					16	32,96
2159					25	51,50
2160					40	82,39
2161		1250	820	360	6	13,90
2162					10	23,18
2163					16	37,08
2164					25	57,93
2165					40	92,69
2166		1250	820	400	6	15,45
2167					10	25,75
2168					16	41,20
2169					25	64,37
2170					40	102,99
2171		1250	820	450	6	17,38
2172					10	28,97
2173					16	46,35
2174					25	72,42
2175					40	115,86
2176		1250	820	500	6	19,31
2177					10	32,19
2178					16	51,50
2179					25	80,46
1085-2180						

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения заготовок прокладок	Применяе- 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				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	560	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	<i>H</i>	<i>L</i>	<i>s</i>	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
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:

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

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

(Продолжение изменения к ГОСТ 15193—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.)