

**ЗАГОТОВКИ ДЕТАЛЕЙ ПАКЕТОВ
КАЛИБРОВОЧНЫХ ШТАМПОВ**

Конструкция и размеры

Blanks of details of sizing dies inserts
Construction and dimensions

**ГОСТ
16379-70**

ОКП 39 6323

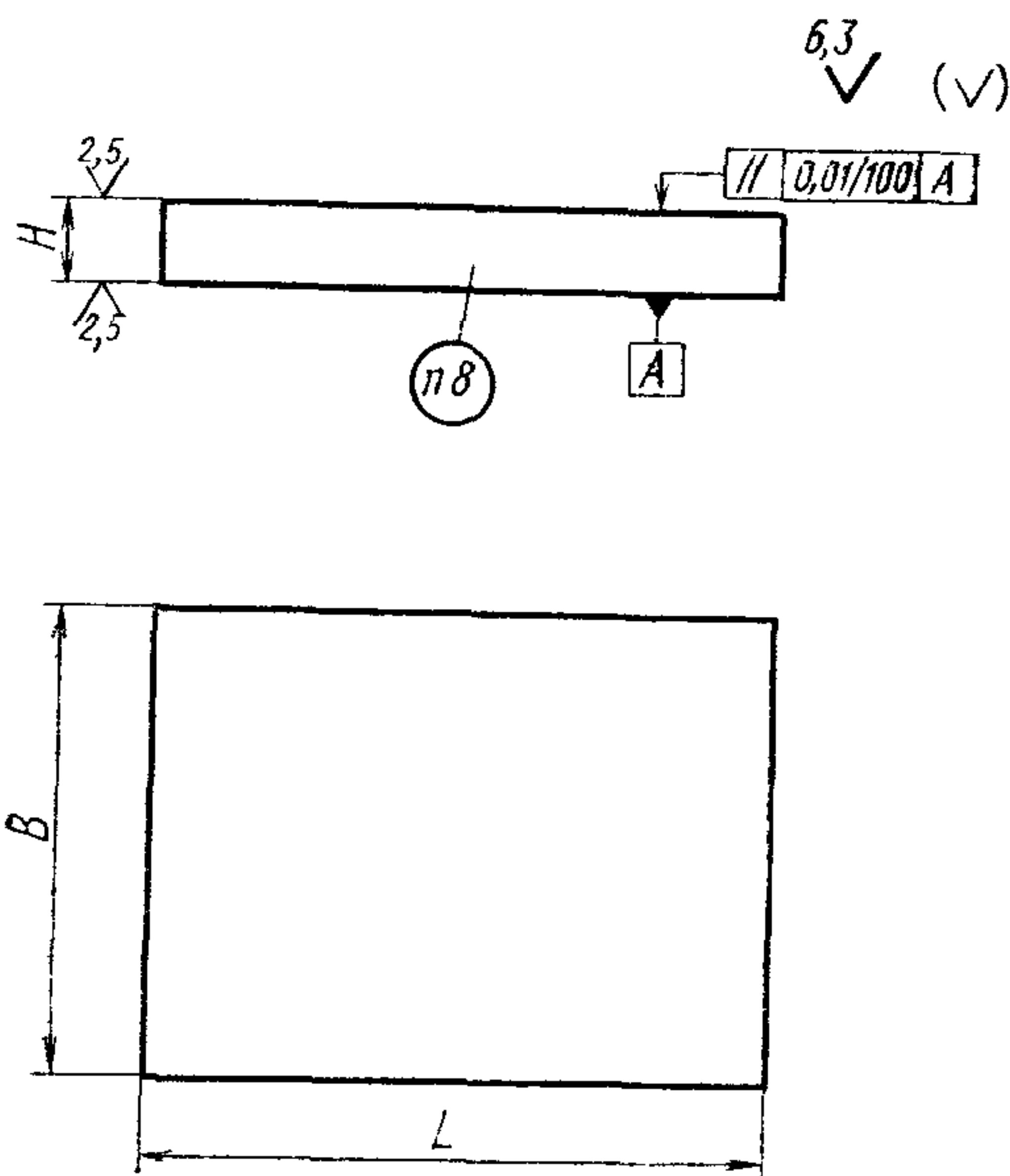
Дата введения

01.01.72

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки плит, предназначенных для изготовления калибровочных и промежуточных плит пакетов, устанавливаемых на блоки по ГОСТ 16376-70—ГОСТ 16378-70.

2. Конструкция и размеры заготовок деталей пакетов должны соответствовать чертежу и таблице.



Размеры в мм

| Обозначения заготовок плит | Применяемость | L | B | H | Масса кг, не более |
|----------------------------|---------------|-----|-----|----|--------------------|
| 1025-0601 | | 250 | 160 | 32 | 10,05 |
| 1025-0602 | | | | 36 | 11,30 |
| 1025-0603 | | | | 40 | 12,56 |
| 1025-0604 | | 320 | 220 | 50 | 22,10 |
| 1025-0605 | | | | 56 | 27,64 |
| 1025-0606 | | | | 63 | 31,96 |
| 1025-0607 | | | | 63 | 34,82 |
| 1025-0608 | | 400 | 300 | 40 | 37,68 |
| 1025-0609 | | | | 50 | 47,10 |
| 1025-0610 | | | | 56 | 52,75 |
| 1025-0611 | | | | 63 | 59,33 |
| 1025-0612 | | 500 | 380 | 40 | 59,66 |
| 1025-0613 | | | | 50 | 74,58 |
| 1025-0614 | | | | 56 | 83,53 |

Продолжение

Размеры в мм

| Обозначения заготовок плит | Применяемость | <i>L</i> | <i>B</i> | <i>H</i> | Масса, кг, не более |
|----------------------------|---------------|----------|----------|----------|---------------------|
| 1025-0615 | | 500 | 380 | 63 | 93,97 |
| 1025-0616 | | 630 | 500 | 40 | 98,91 |
| 1025-0617 | | | | 50 | 123,64 |
| 1025-0618 | | | | 56 | 144,47 |
| 1025-0619 | | | | 63 | 155,78 |
| 1025-0620 | | | | 71 | 175,52 |

Пример условного обозначения заготовки детали пакета: $L=400$ мм, $H=40$ мм, из стали марки 45 по ГОСТ 1050—74:

Плита 1025-0608—45 ГОСТ 16379—70

То же, из стали марки У10А по ГОСТ 1435—74:

Плита 1025-0608—У10А ГОСТ 16379—70

То же, из стали марки Х12М по ГОСТ 5950—73:

Плита 1025-0608—Х12М ГОСТ 16379—70

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Пример применения заготовок деталей пакетов калибровочных штампов приведен в справочном приложении к настоящему стандарту.

4. Материал: для заготовок деталей пакетов, предназначенных для изготовления калибровочных плит, — сталь марки Х12М по ГОСТ 5950—73 или сталь марки У10А по ГОСТ 1435—74. Материал должен быть тщательно прокован. Допускается по особому требованию заказчика изготовление калибровочных плит из сталей с более высокими механическими свойствами. В этом случае марка стали оговаривается особо; для заготовок деталей пакетов, предназначенных для изготовления промежуточных плит, — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

5. Твердость калибровочных плит — 52 . . . 59 НРС_э, твердость промежуточных плит — НВ 300 . . . 360.

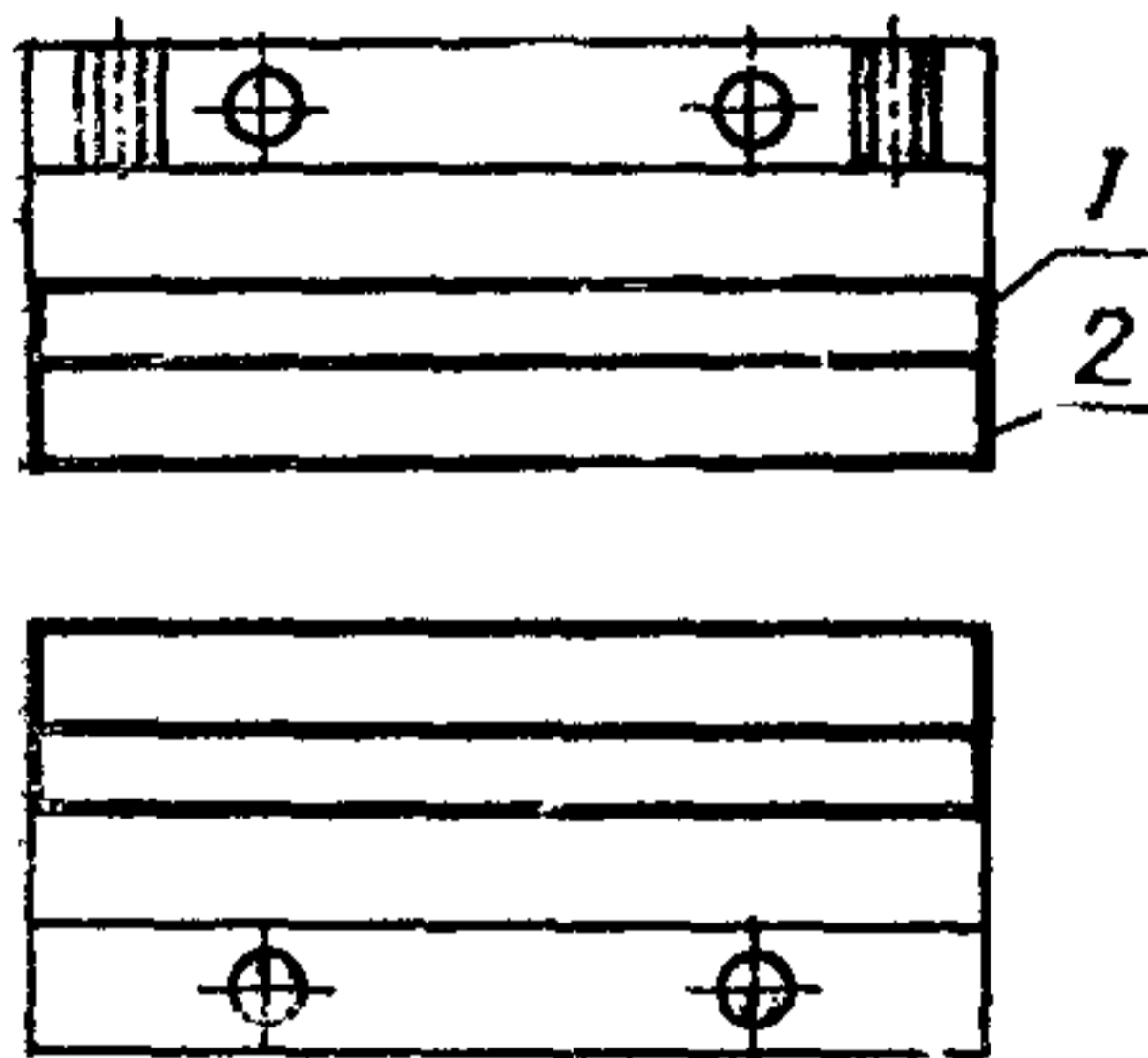
6. Шероховатость рабочей поверхности калибровочных плит должна быть не грубее Ra 0,63 мкм по ГОСТ 2789—73. Допускается в технически обоснованных случаях снижение шероховатости до Ra 0,32 мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Остальные технические требования — по ГОСТ 16380—70.

8. Маркировать: условное обозначение без наименования и товарный знак.

Пример применения заготовок деталей пакетов калибровочных штампов



1—плита промежуточная; 2—плита калибровочная

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Г. А. Яновский (руководитель темы); Н. Н. Герасимов; М. А. Нестеров;
В. П. Курганов; К. Н. Воронцова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 08.10.70 № 1463

3. Срок проверки — 1991 г., периодичность проверки — 5 лет.

4. ВЗАМЕН МН 4574—63, МН 4575—63.

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ:

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 1050—74 | 2; 4 |
| ГОСТ 1435—74 | 2; 4 |
| ГОСТ 2789—73 | 6 |
| ГОСТ 5950—73 | 2; 4 |
| ГОСТ 16376—70 | 1 |
| ГОСТ 16377—70 | 1 |
| ГОСТ 16378—70 | 1 |
| ГОСТ 16380—70 | 7 |

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1980 г., июле 1987 г. (ИУС 10—80, 12—87).