



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**БЛОКИ И ЗАГОТОВКИ
ДЕТАЛЕЙ ПАКЕТОВ
КАЛИБРОВОЧНЫХ ШТАМПОВ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 16376-70—ГОСТ 16380-70

Издание официальное

Цена 5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

БЛОКИ КАЛИБРОВОЧНЫХ ШТАМПОВ

Конструкция и размеры

Die blocks of sizing dies
Construction and dimensions

**ГОСТ
16376—70**

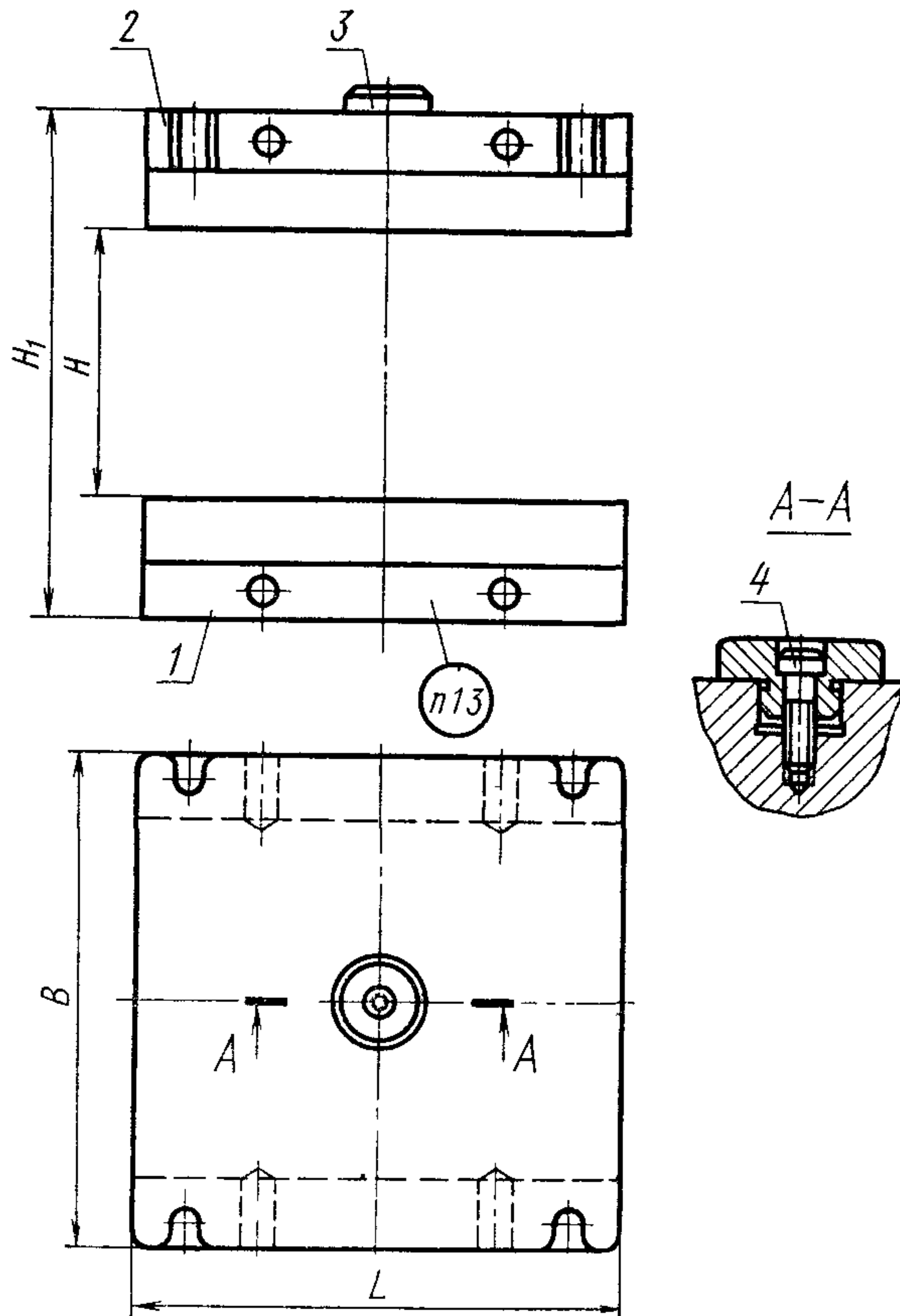
ОКП 39 6323

Дата введения 01.01.72

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на блоки штампов, предназначенных для плоскостной калибровки на чеканочных прессах по ГОСТ 5384—84.

2. Конструкция и размеры блоков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 и 2.



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначения блоков	При- меняе- мость	Усилие пресса, кН (тс)	$L=B$	H		H_1		Масса, кг, не более
				наим.	наиб	наим.	наиб	
1003-0401		2500 (250)	250	145	160	285	300	59,0
1003-0402		4000 (400)	320	200	215	360	375	112,0
1003-0403		6300 (630)	400	205	220	405	420	243,0
1003-0404		10000 (1000)	500			455	470	425,5
1003-0405		16000 (1600)	630	210	230	490	510	767,5

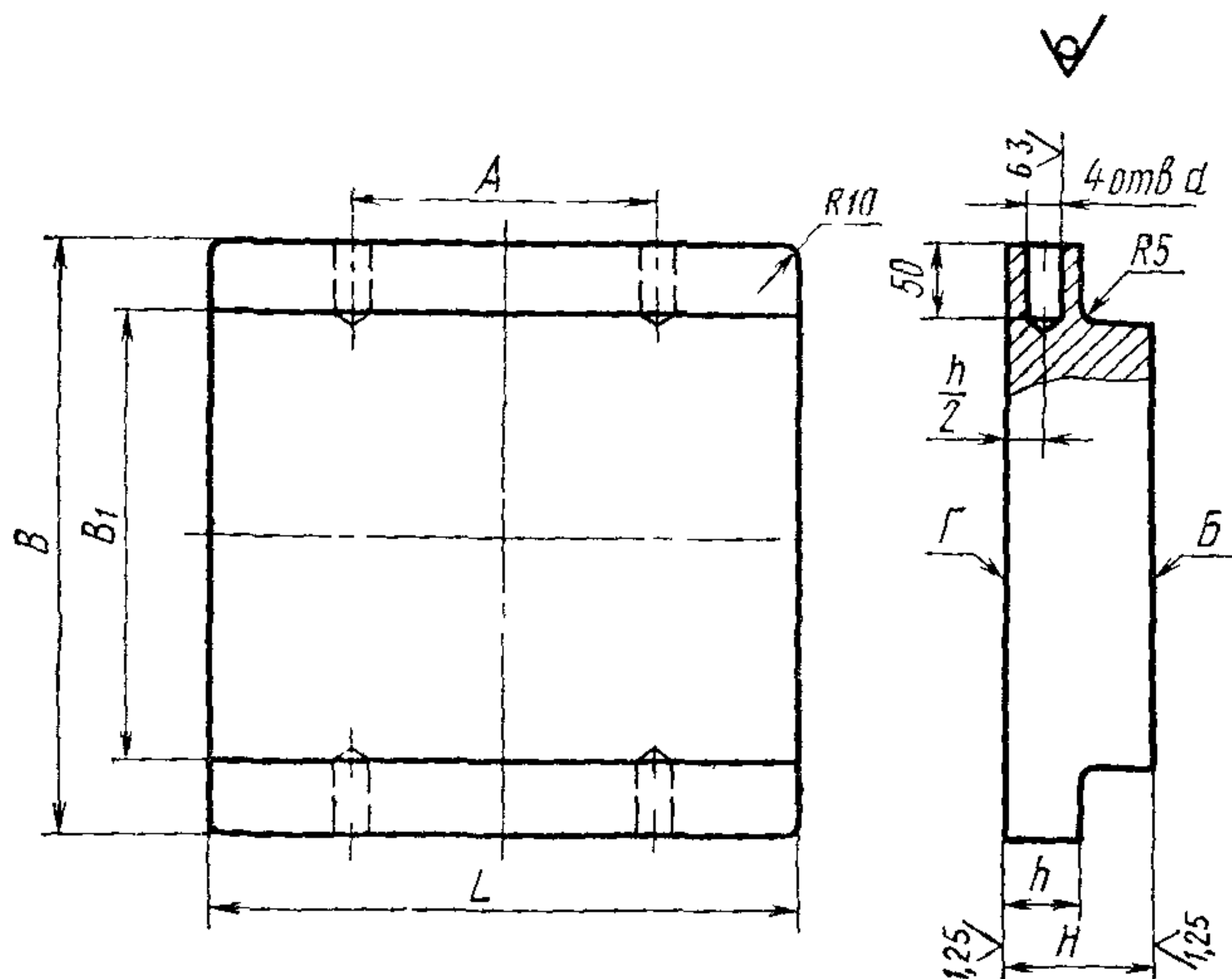
Таблица 2

Обозначения блоков	Дет 1	Дет 2	Дет 3	Дет 4
	Плита нижняя	Плита верхняя	Знак	Винт ГОСТ 11738—84
	Количество			
	1	1	1	1
Обозначения деталей				
1003-0401	1003-0401/001	1003-0401/002	1003-0401/003	M12-6×35.66
1003-0402	1003-0402/001	1003-0402/002	1003-0402/003	
1003-0403	1003-0403/001	1003-0403/002	1003-0403/003	
1003-0404	1003-0404/001	1003-0404/002	1003-0404/003	M12-6×40.66
1003-0405	1003-0405/001	1003-0405/002	1003-0405/003	

Пример условного обозначения блока $L=320$ мм, из стали марки 45Л по ГОСТ 977—75:

Блок 1003-0402—45Л ГОСТ 16376—70

3. Конструкция и размеры нижних плит должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

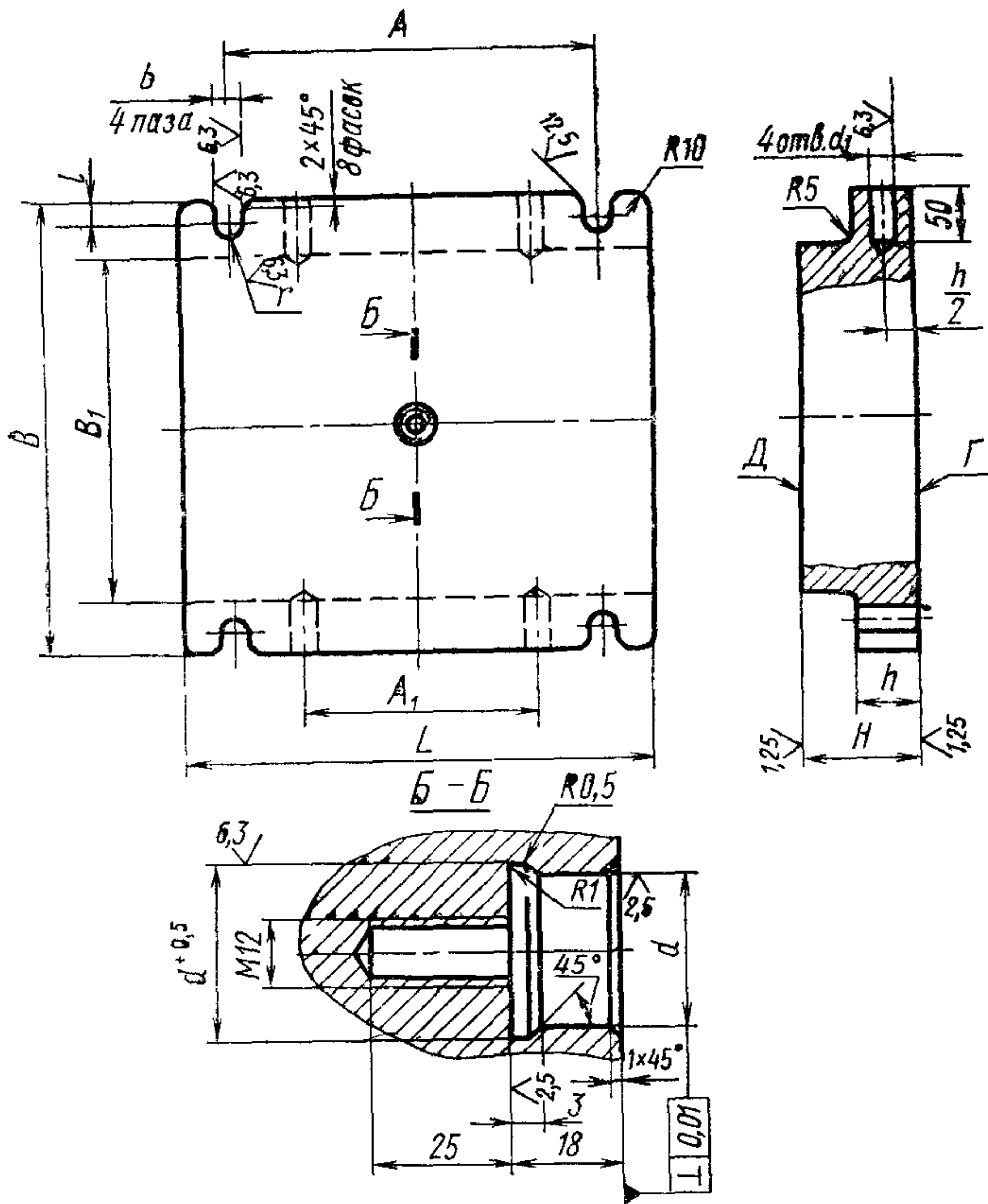
Размеры в мм

Обозначения нижних плит	$L = B$	B_1	H	Непараллельность поверхности B относительно поверхности Γ		A	h	d	Масса, кг, не более
				на длине L	на ширине B_1				
1003-0401/001	250	160	70	0,025		100	40	18	29,0
1003-0402/001	320	220	80			0,025	150	50	22
1003-0403/001	400	300	100	0,040		200	60		
1003-0404/001	500	380	125			0,040		250	383,5
1003-0405/001	630	500	140	0,040	500				

Пример условного обозначения нижней плиты $L=320$ мм, из стали марки 45Л по ГОСТ 977—75:

Плита 1003-0402/001—45Л ГОСТ 16376—70

4. Конструкция и размеры верхних плит должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

Таблица 4

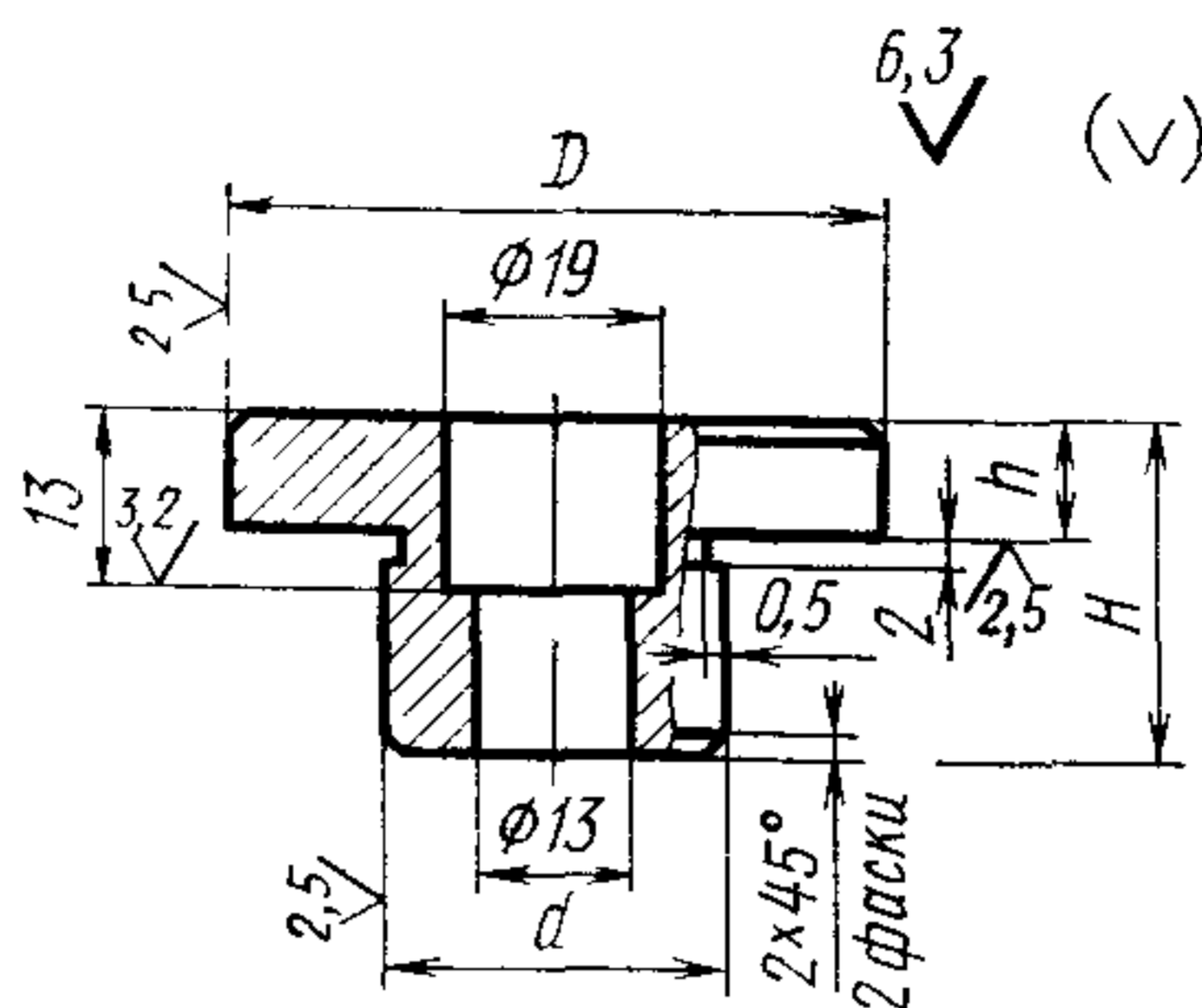
Размеры в мм

Обозначения верхних плит	$L=B$	B_1	H	Непараллельность поверхности Γ относительно поверхности Δ		A	A_1	l	b	h	d H	d_1	r	Масса кг, не более
				на длине L	на ширине B_1									
1003-0401/002	250	160	70	0,025	0,025	200	100	20	22	40	25	18	11	28,5
1003-0402/002	320	220	80			250	150	22	26	50	28	22	13	55,5
1003-0403/002	400	300	100	0,040	0,040	320	200	—	—	—	30	—	—	121,0
1003-0404/002	500	380	125			400	250	25	32	60	32	25	16	212,0
1003-0405/002	630	500	140			320	500	—	—	—	36	—	—	—

Пример условного обозначения верхней плиты
 $L=320$ мм, из стали марки 45Л по ГОСТ 977—75:

Плита 1003-0402/002—45Л ГОСТ 16376—70

5. Конструкция и размеры знака должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



Черт. 4

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначения знаков	D	H	d d9	h	Масса, кг, не более
1003-0401/003	49,8	25	25	9	0,16
1003-0402/003	59,8		28		0,23
1003-0403/003	69,8	30	30	14	0,46
1003-0404/003	79,8		32		0,60
1003-0405/003	89,8		36		0,78

Пример условного обозначения знака $D=59,8$ мм:

Знак 1003-0402/003 ГОСТ 16376—70

2—5. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Материал плит — сталь марки 45Л по ГОСТ 977—75. Допускается замена сталями других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45Л.

7. Твердость плит — НВ 300 . . . 360.

8. По требованию заказчика допускается изготовление кованных плит.

9. Материал знака — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—74.

10. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска — 6Н по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Нормы точности блоков — по ГОСТ 13139—74.

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

13. Маркировать: условное обозначение блока без наименования и товарный знак.

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 4557—63

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ:

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 977—75	2, 3, 4, 6
ГОСТ 1050—74	9
ГОСТ 5384—84	1
ГОСТ 11738—84	2
ГОСТ 13139—74	11
ГОСТ 16093—81	10
ГОСТ 16380—70	12
ГОСТ 24705—81	10

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