

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**БЛОКИ КАЛИБРОВОЧНЫХ ШТАМПОВ С ОСЕВЫМ
РАСПОЛОЖЕНИЕМ НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛОНOK****Конструкция и размеры**

Die blocks of sizing dies with central
location of guide posts.
Construction and dimensions

**ГОСТ
16378-70**

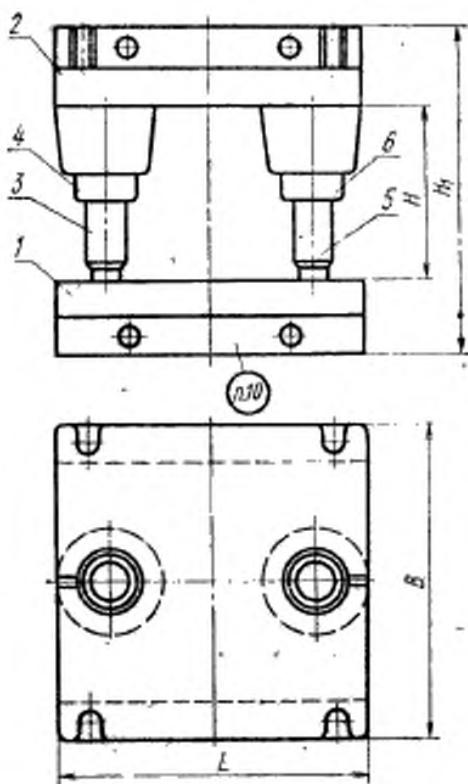
ФКП 39 6323

Дата введения

01.01.72

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на блоки штампов с осевым расположением направляющих колонок, предназначенных для 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

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения блоков	При- меняе- мость	Усилие пресса, кН (тс)	L-B	H		H ₁		Масса, кг, не более
				нам.	нанб.	нам.	нанб.	
1003-0421		6300(630)	400			365	380	266,0
1003-0422		10000(1000)	500	165	180	415	430	452,0
1003-0423		16000(1600)	630	210	230	490	510	802,5

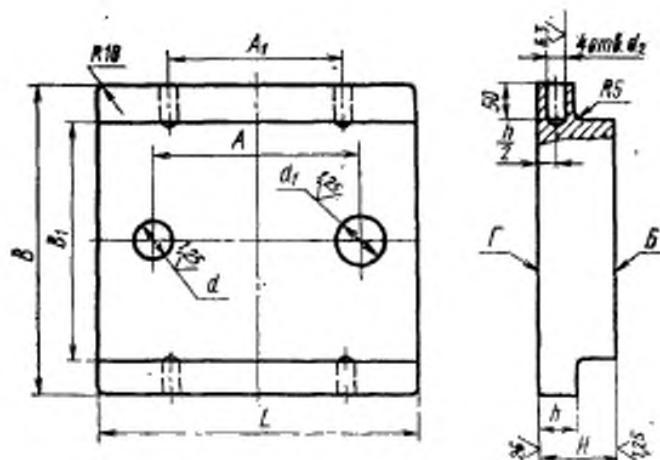
Таблица 2

Обозначение блока	Лет. 1. Плита нижняя	Лет. 2. Плита верхняя	Лет. 3. Колонка ГОСТ 13119—81	Лет. 4. Втулка ГОСТ 13121—83	Лет. 5. Колонка ГОСТ 13119—81	Лет. 6. Втулка ГОСТ 13121—83
	Количество					
	1	1	1	1	1	1
Обозначение деталей						
1003-0421	1003-0421/001	1003-0421/002	1030-5626-20-6	1032-3163-20-6	1030-5662-20-6	1032-3181-20-6
1003-0422	1003-0422/001	1003-0422/002				
1003-0423	1003-0423/001	1003-0423/002	1030-5726-20-6	1032-3218-20-6	1030-5764-20-6	1032-3337-20-6

Пример условного обозначения блока $L=400$ мм, с плитами из стали марки 45Л по ГОСТ 977—75:

Блок 1003-0421—45Л ГОСТ 16378—70

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



Черт. 2

Размеры в мм

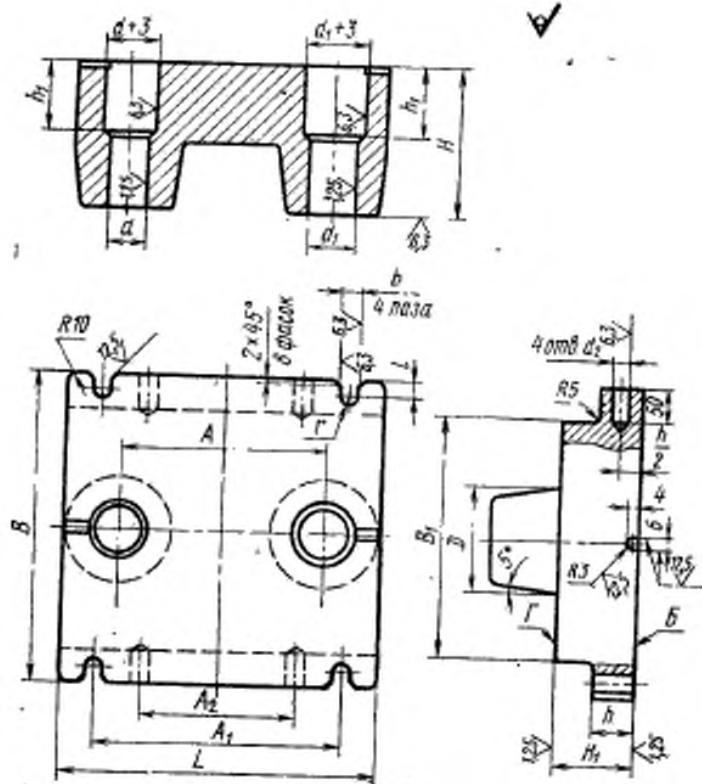
Таблица 3

Обозначение нижних плит	$L-B$	B_1	H	Непараллельность поверхности B относительно поверхности G		d	d_1	A	A_1	d_2	h	Масса, кг, не более
				на длине L	на ширине B_1							
1003-0421/001	400	300	100					260	200	22	50	118,0
1003-0422/001	500	380	125	0,040		0,025	50	56				208,0
1003-0423/001	630	500	140			0,040	63	71	440	500		376,0

Пример условного обозначения нижней плиты
 $L=400$ мм, из стали марки 45Л по ГОСТ 977—75:

Плита 1003-0421/001 45Л ГОСТ 16378—70

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



Черт. 3

Таблица 4

Одночлен вертикаль шаг	<i>L-B</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>H₁</i>	Размеры в мм		<i>d</i>	<i>a</i>	<i>A</i>	<i>A₁</i>	<i>D</i>	<i>b</i>	<i>t</i>	<i>r</i>	<i>k</i>	<i>h</i>	<i>d₃</i>	Масса, кг, не более		
					Несправедливость поверхности относительно поверхности <i>B</i>	на длине <i>Z</i> за ширину <i>B₁</i>														
1003-0421/002	400	300	190	100		0,025		67	75	260	320	200	26	22	13	50	100	22	132,0	
1003-0422/002	500	380	125	125	0,040					360	400	250	140	—	—	—	—	—	227,5	
1003-0423/002	630	500	240	140		0,040				440	320	500	190	32	—	16	60	120	25	398,0

Пример условного обозначения верхней плиты *L=400* мм, из стали марки 45Л по ГОСТ 977—75:

Плита 1003-0421/002—45Л ГОСТ 16378—70

2—4. (Измененная редакция, Изд. № 1, 2).

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

6. Твердость плит — НВ 300 . . . 360.

7. По требованию заказчика допускается изготовление кованых плит.

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

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

10. 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. Несторов;
В. П. Кургаков; 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 4560—63

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ:

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 977—75	2; 3; 4; 5
ГОСТ 5384—84	1
ГОСТ 13119—81	2
ГОСТ 13121—83	2
ГОСТ 13139—74	8
ГОСТ 16380—70	9

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