

**БЛОКИ И ЗАГОТОВКИ ДЕТАЛЕЙ ПАКЕТОВ
КАЛИБРОВОЧНЫХ ШТАМПОВ****Общие технические требования****ГОСТ
16380—70**Die blocks and blanks of details of sizing dies inserts
General technical requirements

ОКП 39 6323

Дата введения

01.01.72**Несоблюдение стандарта преследуется по закону****1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1 1 По форме, размерам, предельным отклонениям и шероховатости поверхности блоки и заготовки деталей пакетов калибровочных штампов должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и ГОСТ 16376-70—ГОСТ 16379-70.

1 2 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий— по H14, валов — по h14, остальных $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1 3 На поверхностях блоков и деталей пакетов не должно быть трещин, забоин и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества и эстетический вид изделия.

1 4 Перемещение верхней части блока штампа по направляющим колонкам в собранном блоке должно быть плавным, без перекосов и заеданий.

1 5 Все наружные необработанные поверхности деталей должны быть загрунтованы и окрашены в серый цвет по технической документации, утвержденной в установленном порядке. Перед грунтовкой поверхности должны быть сухими и очищенными от ржавчины, отслаившей окалины, формовочной земли, грязи, жировых и масляных пятен и других видов загрязнений.

На окрашенных поверхностях краска должна лежать сплошным, гладким и ровным слоем, без пятен, морщин, пузырей и приставших загрязнений.

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Внешнему осмотру и проверке точности подвергается вся предъявленная к сдаче партия блоков. Проверка точности блоков должна производиться по ГОСТ 13139—74.

При условии стабильности производственного процесса допускается производить проверку точности блоков выборочно, но менее 10% от партии. Результаты выборочной проверки распространяются на всю партию. Партия должна состоять из блоков, совместно прошедших производственный процесс и одновременно предъявленных техническому контролю по одному документу. В дальнейшем вводится сплошной контроль блоков до установления стабильности технологического процесса.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Плавность перемещения по направляющим верхней части блока штампа должна проверяться на прессе у всей партии.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Все блоки и заготовки пакетов штампов должны иметь маркировку на местах, указанных в стандартах на конструкцию и размеры. Маркировка должна быть четкой.

3.2. Обработанные поверхности должны быть законсервированы по ГОСТ 9.014—78. Методы и условия консервации, упаковка и тара должны обеспечивать полную сохранность изделий от коррозии и механических повреждений в течение одного года.

3.3. Упакованные блоки и заготовки деталей пакетов штампов должны быть транспортабельны.

3.4. В тару должны быть вложены документы с указанием:
товарного знака предприятия-изготовителя;
наименования блоков и заготовок деталей пакетов штампов и марок материалов;
обозначения блоков и заготовок деталей пакетов;
даты выпуска;
количества блоков и заготовок деталей пакетов;
результатов приемки ОТК предприятия-изготовителя;
номера стандартов на блоки и заготовки деталей пакетов.
На каждой таре должны быть указаны:
наименования блоков и заготовок деталей пакетов штампов и марки материалов;
обозначения блоков и заготовок деталей пакетов штампов;
номера стандартов на блоки и заготовки деталей пакетов штампов.

3.5. Условия хранения и транспортирования изделий должны обеспечить сохранность их от механических повреждений и коррозии.

4. ГАРАНТИЯ ПОСТАВЩИКА

4.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых блоков и заготовок деталей пакетов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, эксплуатации и хранения.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Гарантийная стойкость блоков и заготовок деталей пакетов штампов должна быть не менее 20000 деталей.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Исключено, Изм. № 2).

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 4577—63

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9 014—78	3 2
ГОСТ 13139—74	2 1
ГОСТ 16376—70	1 1
ГОСТ 16377—70	1 1
ГОСТ 16378—70	1 1
ГОСТ 16379—70	1 1

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

СО Д Е Р Ж А Н И Е

ГОСТ 16376—70	Блоки калибровочных штампов Конструкция и размеры	1
ГОСТ 16377—70	Блоки калибровочных штампов с задним расположением направляющих колонок Конструкция и размеры	8
ГОСТ 16378—70	Блоки калибровочных штампов с осевым расположением направляющих колонок Конструкция и размеры	14
ГОСТ 16379—70	Заготовки деталей пакетов калибровочных штампов Конструкция и размеры	21
ГОСТ 16380—70	Блоки и заготовки деталей пакетов калибровочных штампов Общие технические требования	26

Редактор *М. А. Глазунова*
 Технический редактор *Э. В. Митяй*
 Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 02.12.87 Подп. в печ. 05.04.88 20 усл. п. л. 20 усл. кр. отт. 1,31 уч.-изд. л.
 Тираж 6000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов 123840 Москва, ГСП,
 Новопресненский пер., д. 3
 Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39 Зак. 911.