

**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  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

(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, отстающей 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.

2.1. 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).

**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 2,0 усл. п. л. 2,0 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.