

**ЗАГОТОВКИ ДЕТАЛЕЙ ПАКЕТОВ
КАЛИБРОВОЧНЫХ ШТАМПОВ**

Конструкция и размеры

Blanks of details of sizing dies inserts.
Construction and dimensions

**ГОСТ
16379-70**

ОКП 39 6323

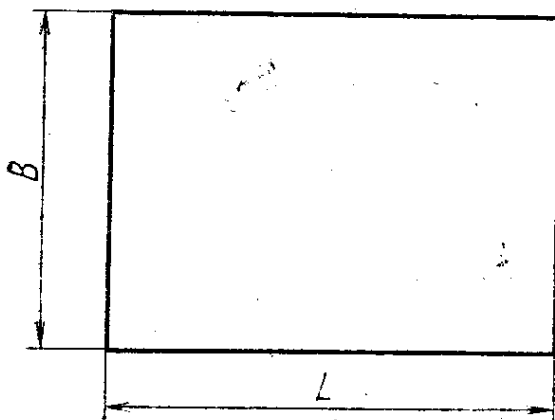
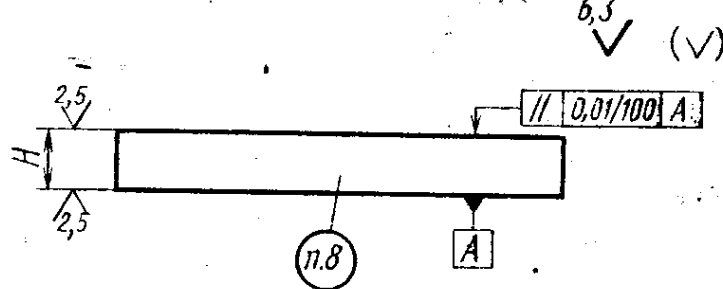
Дата введения

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	Применяе- мость	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		22,10
1025-0605				50	27,64
1025-0606				56	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

Обозначения заготовок плит	Применяемость	L	B	H	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 HRC_э, твердость промежуточных плит — HB 300 . . . 360.

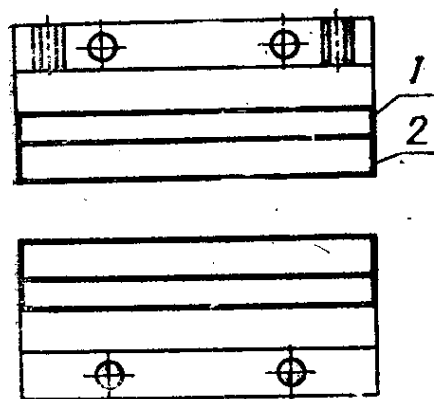
6. Шероховатость рабочей поверхности калибровочных плит должна быть не грубее Ra 0,63 мкм по ГОСТ 2789—73. Допускается в технически обоснованных случаях снижение шероховатости до Ra 0,32 мкм.

(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).