

**БЛОКИ КАЛИБРОВОЧНЫХ ШТАМПОВ С ОСЕВЫМ
РАСПОЛОЖЕНИЕМ НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛОНОК**

Конструкция и размеры

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

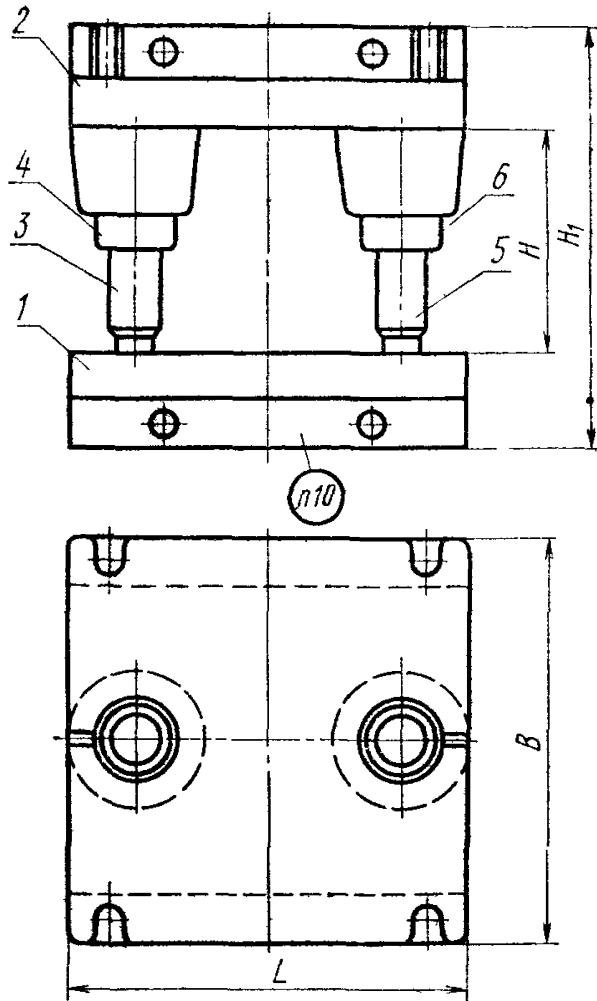
**ГОСТ
16378-70**

ОКП 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 |
|-----------------------|-------------------------|------------------------------|-------|--|-------|-------|-------|---------------------------|
| | | | | наим. | наиб. | наим. | наиб. | |
| | | | | при нижнем положении ползуна пресса | | | | |
| 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 |

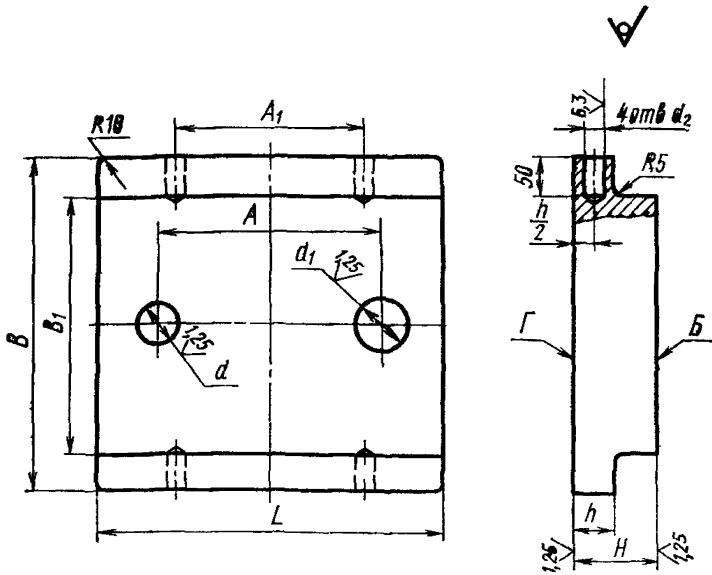
Таблица 2

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

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

Таблица 3

Размеры в мм

| Обозначения нижних плит | L=B | B ₁ | H | Непараллельность поверхности Б относительно поверхности Г | | 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 | 0,040 | 0,025 | 50 | 56 | 260 | 200 | 22 | 50 | 118,0 |
| 1003-0422/001 | 500 | 380 | 125 | | | | | 360 | 250 | 25 | 60 | 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

Таблица 4

Размеры в мм

| Обозначения верхних плит | L=B | B ₁ | H | H ₁ | Непараллельность поверхности Г относительно поверхности Б | | d | d ₁ | A | A ₁ | A ₂ | D | b | l | r | h | h ₁ | d ₂ | Масса, кг. не более |
|-----------------------------|-----|----------------|-----|----------------|--|-----------------------------|----|----------------|-----|----------------|----------------|-----|----|----|-----|----|----------------|----------------|------------------------------|
| | | | | | на длине L | на ширине B ₁ | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | 240 | 125 | 0,040 | 85 | 95 | 360 | 400 | 250 | — | 140 | 25 | — | — | — | 227,5 | | |
| 1003-0423/002 | 630 | 500 | — | 140 | — | — | — | 440 | 320 | 500 | 32 | 30 | 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, Изм. № 1, 2).

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

6. Твердость плит — HB 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. 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 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].