УДК 621.983.073 : 006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БЛОКИ И ЗАГОТОВКИ ДЕТАЛЕЙ ПАКЕТОВ КАЛИБРОВОЧНЫХ ШТАМПОВ

Общие технические требования

Die blocks and blanks of details of sizing dies inserts. General technical requirements

ГОСТ 16380—70

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.

gost.e-ecolog.ru

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).

СОДЕРЖАНИЕ

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.

gost.e-ecolog.ru

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