УДК 621.983.073 : 006.354

Группа Г22
1025-0600

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ДЕТАЛЕЙ ПАКЕТОВ КАЛИБРОВОЧНЫХ ШТАМПОВ

Конструкция и размеры

Blanks of details of sizing dies inserts
Construction and dimensions

ГОСТ 16379—70

ОКП 39 6323

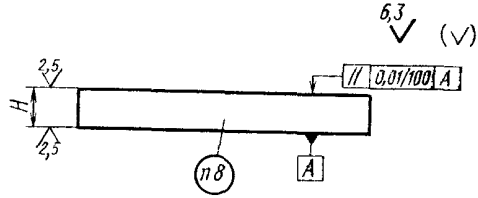
Дата введения 01.01.72

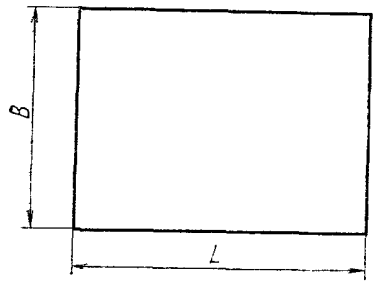
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

gost.e-ecolog.ru





Размеры в мм

Обозначения заготовок плит	Применяемость	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

Продолжение

Размеры в мм

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 — НВ 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.

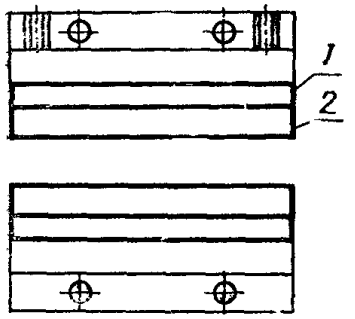
(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Остальные технические требования — по ГОСТ 16380—70.

8. Маркировать: условное обозначение без наименования и товарный знак.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

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).

gost.e-ecolog.ru