

**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.



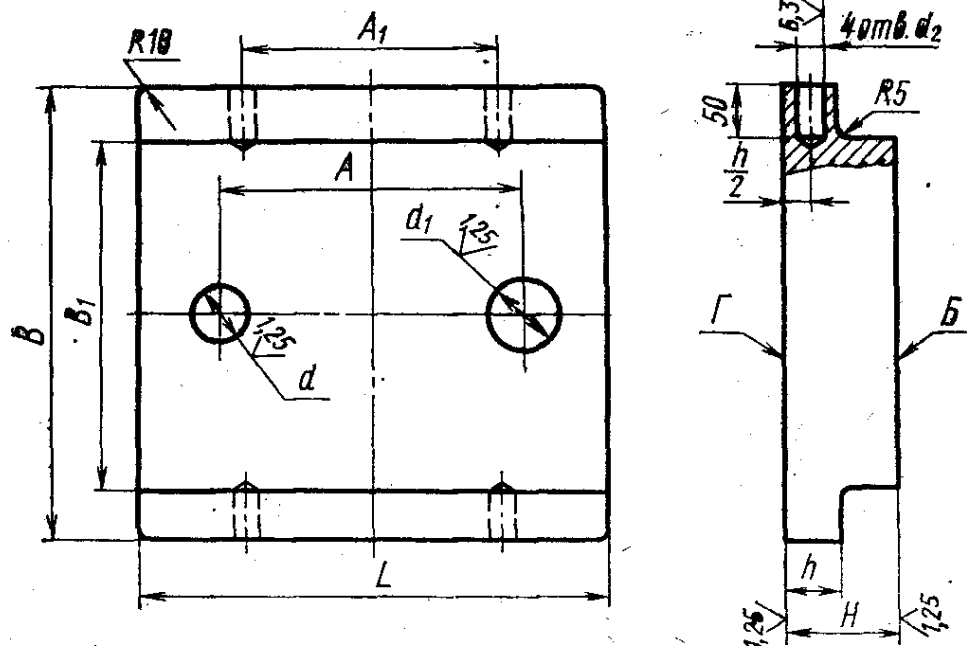
Таблица

| Обозначения<br>блоков | Количество              |                          |                                     |                                    |                                     |                                    |
|-----------------------|-------------------------|--------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|
|                       | Дет. 1.<br>Плита нижняя | Дет. 2.<br>Плита верхняя | Дет. 3.<br>Колонка<br>ГОСТ 13119-81 | Дет. 4.<br>Втулка<br>ГОСТ 13121-83 | Дет. 5.<br>Колонка<br>ГОСТ 13119-81 | Дет. 6.<br>Втулка<br>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                      | 1032-3181-20-6                     |
| 1003-0422             | 1003-0422/001           | 1003-0422/002            |                                     |                                    |                                     |                                    |
| 1003-0423             | 1003-0423/001           | 1003-0423/002            | 1030-5726-20-6                      | 1032-3218-20-6                     | 1030-5764-20-6                      | 1032-3337-20-6                     |

Пример условного обозначения блока  $L=400$  мм, с плитами из стали марки 45Л по ГОСТ 977-75:

Блок 1003-0421-45Л ГОСТ 16378-70

вать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

Таблица 3

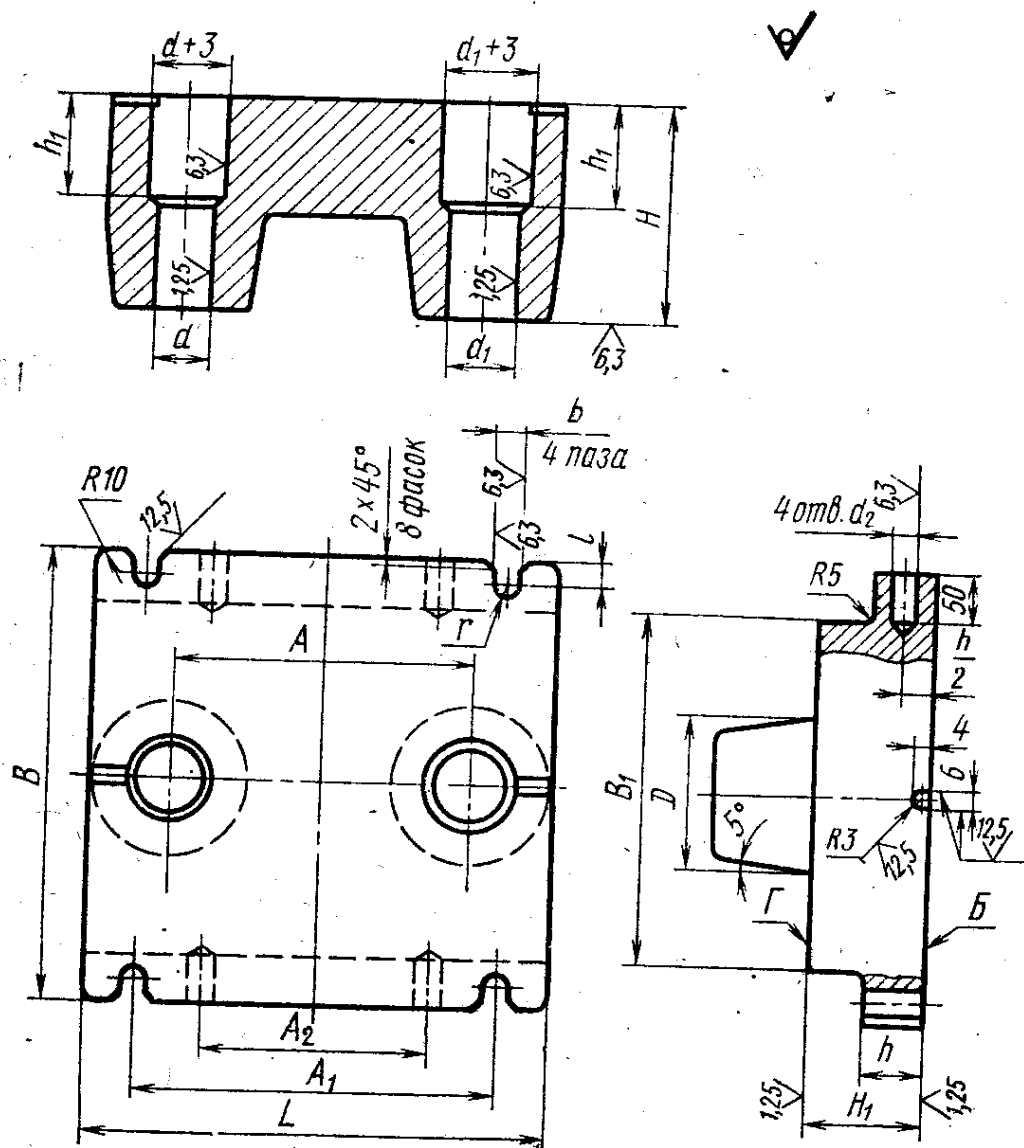
Размеры в мм

| Обозначения<br>нижних плит | $L=B$ | $B_1$ | $H$ | Непараллельность<br>поверхности Б<br>относительно<br>поверхности Г |                    | $d$ | $d_1$ | $A$ | $A_1$ | $d_2$ | $h$ | Масса,<br>кг,<br>не более |
|----------------------------|-------|-------|-----|--|--------------------|-----|-------|-----|-------|-------|-----|---------------------------|
|                            |       |       |     | на длине<br>$L$  | на ширине<br>$B_1$ | H7  |       |     |       |       |     |                           |
| 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   |       |     | 208,0                     |
| 1003-0423/001              | 630   | 500   | 140 |  |                    | 63  | 71    | 440 | 500   | 25    | 60  | 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

1. Конструкция и размеры верхних плит должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

Размеры в мм

| Обозначения<br>верхних плит | L-B | B <sub>1</sub> | H   | H <sub>1</sub> | Непараллельность<br>поверхности L<br>относительно<br>поверхности B |                             | d  |    | A   | A <sub>1</sub> | A <sub>2</sub> | D   | b  | l  | r  | h  | h <sub>1</sub> | d <sub>2</sub> | Масса<br>кг.<br>не<br>более |
|-----------------------------|-----|----------------|-----|----------------|--|-----------------------------|----|----|-----|----------------|----------------|-----|----|----|----|----|----------------|----------------|-----------------------------|
|                             |     |                |     |                | на длину<br>L  | на ширине<br>B <sub>1</sub> |    |    |     |                |                |     |    |    |    |    |                |                |                             |
| 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            | —   | 125            | 0,040  | —                           | —  | —  | —   | —              | —              | 140 | —  | —  | —  | —  | —              | —              | 227,5                       |
| 1003-0423/002               | 630 | 500            | 240 | 140            | —  | —                           | 85 | 95 | 440 | 320            | 500            | 190 | 32 | —  | 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 стальными другими 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.

**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].