

**ПЛИТЫ-ЗАГОТОВКИ ПАКЕТОВ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ ДЛЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ**

ГОСТ

15863—81

ОПЕРАЦИЙ
Технические требования

Plate blanks of die sets for sheet stamping
for dividing operations.
Technical requirements

Взамен
ГОСТ 15863—70

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 марта 1981 г. № 1565 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.
до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Плиты-заготовки пакетов штампов листовой штамповки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 15861—81 и ГОСТ 15862—81.

1.2. Плиты должны изготавливаться из стали марок Ст3 по ГОСТ 380—71, 45 по ГОСТ 1050—74, У10А по ГОСТ 1435—74, Х12М и Х12Ф1 по ГОСТ 5950—73.

1.3. Плиты из стали марок 45 толщиной свыше 10 мм и У10А — нормализовать, из стали марок Х12М и Х12Ф1 — подвергать высокому отпуску.

По согласованию между потребителем и изготовителем допускается поставлять плиты без термической обработки.

1.4. Плиты из стали марок 45, У10А, Х12М и Х12Ф1 должны изготавливаться с припуском на высоту плиты. Величина припуска должна соответствовать указанной в таблице.

1.5. Предельные отклонения диаметра круглых плит, длины и ширины прямоугольных плит h_{14} .

Предельные отклонения высоты плит h_{12} .

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



мм	
Плиты диаметром (длиной)	Припуск на высоту
До 100	0,5
Св. 100 до 250	0,6
> 250 > 500	0,7
> 500	0,8

1.6. По согласованию между потребителем и изготовителем допускается изготавливать плиты из стали других марок, с механическими свойствами не ниже, чем у стали марок, указанных в настоящем стандарте.

1.7. Поверхности плит не должны иметь заусенцев, задиров, забоин и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества и товарный вид изделия.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Плиты подвергают приемо-сдаточным испытаниям.

2.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергаются все плиты, предъявляемые к приемке.

2.3. Приемо-сдаточные испытания проводят для контроля соответствия плит требованиям пп. 1.1, 1.2, 1.4, 1.5, 1.7, 4.1.

2.4. Для контроля требований пп. 1.1, 1.4, 1.5 допускается проводить приемо-сдаточные испытания выборочно на 5% плит от партии, но не менее 5 шт. За партию принимается количество плит одного типоразмера совместно прошедших производственный процесс и одновременно предъявленных к техническому контролю по одному документу. Результаты выборочных испытаний распространяются на всю партию.

При получении после приемо-сдаточных испытаний неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю подвергают повторным испытаниям удвоенное количество плит, взятых из той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Размеры плит проверяют универсальными средствами измерения.

3.2. Проверку шероховатости поверхностей проверяют сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378—75.

3.3. Требования пп. 1.7, 4.1 проверять осмотром.