

**БЛОКИ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ
БЛОКОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ
ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ**

Технические требования

Units and set articles for changeable sheet
stamping cutting dies.
Technical requirements

ГОСТ

17671—72*

НИИСТ и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 апреля 1972 г. № 865 срок введения установлен

с 01.07.73

1. Блоки и комплектующие изделия блоков сменных разделительных штампов листовой штамповки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и стандартов на конструкцию и размеры по рабочим чертежам и технической документации, утвержденными в установленном порядке.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров; отверстий — H_{14} , валов — h_{14} , остальных SM_7 — $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.

Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1980 г., изготавливать по согласованию с потребителем блоки и комплектующие изделия блоков сменных разделительных штампов листовой штамповки с допусками по приложению к настоящему стандарту.

3. Поля допусков резьбы 7Н — по ГОСТ 16093—81. Сбеги и недорезы резьбы по ГОСТ 10549—80.

2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Отливки плит блоков должны соответствовать группе III по ГОСТ 977—88. Отливки подвергнуть старению.

5. Неуказанные литейные радиусы должны быть в пределах от 3 до 5 мм.

6. Для всех деталей блоков и комплектующих изделий блоков сменных разделительных штампов допускается замена марок ста-

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (март 1994 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в марте 1981 г. (ИУС 6—81).

лей на другие, с механическими свойствами не ниже, чем у сталей, указанных в стандартах на конструкцию и размеры.

7. Поверхности деталей блоков и деталей комплектующих изделий блоков не должны иметь забоин, задиоров и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества и эстетический вид изделий.

8. Все наружные необработанные поверхности плит блоков должны быть окрашены по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Перед окраской поверхности должны быть просушены и очищены от ржавчины, отстающей окалины, формовочной земли, грязи, жировых и масляных пятен и других видов загрязнений. На окрашенных поверхностях краска должна лежать сплошным ровным слоем, без пятен, пузырей и приставших загрязнений.

9. Верхняя часть собранного блока должна опускаться вниз под действием собственного веса. Перемещение при этом должно быть без заеданий.

10. Нормы точности блоков — по ГОСТ 13139—74 класс 1.

11. При эксплуатации блоков обязательно применение устройств для защиты рук.

12. Правила приемки, методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование, хранение и гарантии поставщика — по НТД.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Допуски и посадки для деталей блоков и комплектующих изделий блоков
сменных разделительных штампов листовой штамповки по системам ОСТ
и ЕСПД СЭВ

Поля допусков

По системе ОСТ	По ЕСПД СЭВ
A_3	H_9
A_5	$H12$
Pr	r_6
X_3	e_8
X_5	$b12$
G	n_6
C_3	h_9
H	k_6
SM_7	$\pm \frac{IT14}{2}$

(Введено дополнительно, Изм. № 1).