

**НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ОПОРНЫЕ ДЕТАЛИ
ПРЕСС-ФОРМ И ФОРМ ДЛЯ ЛИТЬЯ
ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

Технические требования

Guide and supporting parts of plastics
moulds and die casting dies.
Technical requirements**ГОСТ
17392—72***Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 5 января 1972 г. № 14 срок введения установленс 01.07.73

Настоящий стандарт распространяется на направляющие колонки и втулки, опорные колонки, опоры направляющих колонок и втулок пресс-форм для прессования изделий из реактопластов и форм для литья под давлением изделий из термопластов и цветных сплавов.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Детали должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 17385-72 — ГОСТ 17391-72.

1.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1981 г., изготавливать по согласованию с потребителем направляющие и опорные детали пресс-форм и форм для литья под давлением с допусками по справочному приложению к настоящему стандарту.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Допускается изготовление деталей из сталей других марок, физико-механические показатели которых не ниже, чем у стали, указанной в ГОСТ 17385-72 — ГОСТ 17391-72.

1.4. Поверхности деталей не должны иметь следов коррозии, царапин, заусенцев, забоин и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества и товарный вид деталей.

Издание официальное

* Переиздание (май 1992 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в апреле 1981 г. (ИУС 6—81)

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия направляющих и опорных деталей пресс-форм и форм для литья под давлением требованиям настоящего стандарта устанавливают приемо-сдаточные испытания.

2.2. Приемо-сдаточным испытаниям по п. 1.4 подвергают все направляющие и опорные детали, а по пп. 1.1—1.3 и для проверки твердости отбирают 10% изделий от партии, но не менее 5 шт.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания удвоенного количества изделий, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

Примечание. Партией считается любое количество изделий, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных техническому контролю.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Размеры деталей проверяют универсальным или специальным измерительным инструментом.

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

3.3. Твердость термически обработанных деталей проверяют по ГОСТ 9013—59.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Все детали должны иметь четкую маркировку на местах, указанных в соответствующих стандартах на конструкцию и размеры.

Способ нанесения маркировки определяется предприятием-изготовителем.

4.2. Перед упаковкой все детали подлежат консервации по ГОСТ 9.014—78. Методы и условия консервации должны обеспечивать сохранность деталей от коррозии не менее одного года.

4.3. Детали должны быть упакованы в дощатые ящики по ГОСТ 15623—79.

4.4. Масса брутто ящика не должна превышать 80 кг.

4.5. Каждая отправляемая партия деталей должна сопровождаться документом, в котором указываются:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение деталей;
- дата выпуска;
- количество деталей;