

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ПЛИТЫ ВЫТЯЖНЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ (ЗАГОТОВКИ)

Технические условия

Plates for sheet stamping cupping dies (blanks).
Specifications

ГОСТ

19859—74*

ОКП 39 6341

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 4 июня 1974 г. № 1389 срок введения установлен

с 01.01.76

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Заготовки плит для вытяжных штампов листовой штамповки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 19857-74—ГОСТ 19858-74.

1.2. Заготовки плит должны изготавливаться из сталей марок У10А, У11А по ГОСТ 1435—74 и Х12М, Х12Ф1 по ГОСТ 5950—73.

1.3. Заготовки плит из инструментальных углеродистых сталей должны быть нормализованы, а из инструментальных легированных подвергнуты высокому отпуску.

1.4. Заготовки плит должны изготавливаться с припуском на высоту H , указанным в таблице.

Размеры в мм

Марки сталей	Припуск на высоту H для плит диаметром (длиной)		
	до 100	св 100 до 250	св 250 до 500
У10А У11А	0,5	0,6	0,7
Х12М Х12Ф1	0,4	0,4	0,5

1.5. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—81.

Поле допуска на резьбу 7Н — по ГОСТ 16093—81; размеры фасок на резьбе и недорезы резьбы — по ГОСТ 10549—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (сентябрь 1987 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в ноябре 1982 г. (ИУС 3—83)

1.6. Плиты не должны иметь заусенцев, задиrow, забоин и других механических повреждений, снижающих их эксплуатационные качества.

1.7. Неуказанные предельные отклонения размеров должны соответствовать полю допуска:

для отверстий — Н17, для валов — h17, для остальных —
 $\pm \frac{IT17}{2}$ — по ГОСТ 25346—82;

для углов $\pm \frac{AT17}{2}$ — по ГОСТ 8908—81.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия заготовок плит требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить прямо-сдаточные и периодические испытания.

2.2. При прямо-сдаточных испытаниях для проверки соответствия требованиям настоящего стандарта должно быть отобрано 3% заготовок плит от предъявленной партии, но не менее 3 шт.

2.3. Партия должна состоять из заготовок плит совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных техническому контролю.

2.4. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей должны проводиться повторные испытания на удвоенном количестве заготовок плит из той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

2.5. Периодическим испытаниям подвергают 15 заготовок плит из числа прошедших прямо-сдаточные испытания.

Периодические испытания проводят два раза в год по программе прямо-сдаточных испытаний.

2.6. Результаты периодических испытаний должны быть оформлены в виде протоколов. По требованию потребителя предприятие-изготовитель должно предъявить протоколы испытаний.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ, МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Методы испытаний, маркировка, упаковка и хранение заготовок плит — по ГОСТ 15863—81.