УДК 621.983.073.061:006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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 изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 19857-74—ГОСТ 19858-74.

1.2. Заготовки плит должны изготовляться 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 изготовляться 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)*

gost.e-ecolog.ru

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

1.7. Неуказанные предельные отклонения размеров должны соответствовать полю допуска:

для отверстий — H17, 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 приемо-сдаточные и периодические испытания.

2.2. При приемо-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 приемо-сдаточные испытания.

Периодические испытания проводят два раза в год по программе приемо-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.

СОДЕРЖАНИЕ

12с ГОСТ 19857—74 Плиты прямоугольные вытяжных штампов для листовой штамповки (заготовки). Конструкция и размеры 1

7с ГОСТ 19858—74 Плиты круглые вытяжных штампов для листовой штамповки (заготовки). Конструкция и размеры 13

2с ГОСТ 19859—74 Плиты вытяжных штампов для листовой штамповки (заготовки). Технические условия . . . 20

Редактор *Т. С. Шеко*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *В. И. Кануркина*

gost.e-ecolog.ru

›дл. в печ. 14.01.88 1,5 усл. п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,07 уч.-изд. л.
тир. 8 000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак 1431