УДК 62-777:006.354 Группа Г24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# КЛЕЙМА РУЧНЫЕ БУКВЕННЫЕ И ЦИФРОВЫЕ

Технические условия

ГОСТ 25727—83

Letter and numerical hand stamps. Specifications

ОКП 39 2625

Срок действия с 01.07.84
до 01.07.94

Настоящий стандарт распространяется на ручные клейма для нанесения букв и цифр с высотой шрифта от 2 до 12 мм на металлические и неметаллические поверхности изделий, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на поверительные клейма.

Клейма стальные должны применяться для клеймения поверхностей на неметаллических и стальных изделиях твердостью до HRC$_э$ 43,5.

## 1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Типы и основные размеры клейм — по ГОСТ 25726—83.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Клейма должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Цельные клейма и державки клейм должны изготовляться из стали марки 8ХФ по ГОСТ 5950—73 или У7А, У8А по ГОСТ 1435—90, твердосплавные — ВК8, ВК15 по ГОСТ 3882—74.

Издание официальное
Е

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР



gost.e-ecolog.ru

Твердость рабочей части стальных клейм на длине не менее 20 мм от рабочего торца должна быть HRC$_э$ (HV)

| | | |
|---|---|---|
| для стали марок | | |
| 8ХФ | 56 . . . 60 | (615 . . . 712) |
| У7А, У8А | 54 . . . 58 | (575 . . . 661). |

Твердость ударной части стальных клейм и державок клейм со вставками сплава на длине не менее 0,6 от торца должна быть HRC$_э$

| | |
|---|---|
| для стали марок | |
| 8ХФ | 41,5 . . . 46,5 |
| У7А, У8А | 36,5 . . . 41,5 |

Допускается державки клейм со вставками из твердого сплава изготовлять из стали других марок, обеспечивающих требования п. 2.13.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.3. Допуск соосности конической и цилиндрической поверхностей относительно общей оси — 0,3 мм.

2.4. Допуск угла наклона сторон профиля клейма — не более 2°.

2.3, 2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.5. Линия шрифта должна быть параллельна плоскости боковой стороны державки.

2.6. Твердосплавная вставка должна быть прочно укреплена в державке.

Не допускается качание или выпадание вставки из державки, а также утапливание ее в гнезде державки.

2.7. Места пайки должны быть зачищены. Не допускаются следы припоя на твердосплавных вставках и державках клейм.

2.8. Боковые грани не должны иметь острых ребер и заусенцев.

2.9. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.10. Параметр шероховатости *Ra* по ГОСТ 2789—73 для поверхностей букв и цифр должен быть не более 1,6 мкм, для остальных поверхностей — не более 3,2 мкм.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.11. Клейма должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в табл. 1. Покрытие рабочей части клейм не должно ухудшать четкость отпечатка.

Таблица 1

| Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303—84 | Защитно-декоративные покрытия | Обозначения | |
|---|---|---|---|
| | | по ГОСТ 9.301—85 | по ГОСТ 9.032—74 |
| 1 | Окисное с промасливанием | Хим. Окс. прм. | — |
| | Фосфатное с промасливанием | Хим. Фос. прм | — |
| 2—4 | Хромовое толщиной 9 мкм | Х9 | — |
| | Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 12 мкм | Н12.Х1 | — |
| | Цинковое толщиной 15 мкм хроматированное | Ц15.хр. | — |
| | Фосфатное с последующей окраской поверхностей пентафталевой эмалью ПФ-115 различных цветов | — | Хим. Фос. Эм. ПФ-115, разл. цв. |
| 5—8 | Кадмиевое толщиной 21 мкм, хроматированное (для морской атмосферы) | Кд21.хр. | — |
| | Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 14 мкм и никеля, нанесенного тем же способом, толщиной 7 мкм (для тропического климата) | Н14.Н7.Х1 | — |

Примечания:

1. Внешний вид клейм для экспорта должен соответствовать образцу-эталону, согласованному с внешнеторговой организацией.

2 Допускается по заказу потребителя применять другие металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.303—84, ГОСТ 9.306—85, ГОСТ 9.032—74 по защитно-декоративным свойствам, не уступающие указанным в табл. 1.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

2.12. Требования к качеству покрытий клейм — по ГОСТ 9.301—86.

2.13. Надежность клейм определяется полным установленным ресурсом — 5000 клеймений для клейм с твердосплавными вставками, 1000 клеймений для клейм, изготовленных из стали, и установленной безотказной наработкой клейм 400 клеймений.

Критерием отказа является появление расклепанных участков на ударной части клейма, или появление радиуса затупления на рабочей кромке шрифта более 0,4 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.14. На каждом клейме должно быть нанесено:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) высота шрифта;

в) **(Исключен, Изм. № 3).**

г) цена.

Допускается при комплектации клейм в наборы цену указывать на потребительской таре.

Маркировка клейм для экспорта — в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации.

2.15. Маркировка наносится на поверхности грани клейма, параллельной линии основания буквы (цифры).

2.16. Клейма, входящие в комплект, должны быть уложены в жесткую тару (кассеты, футляры, пеналы или коробки), в которой должны быть гнезда для каждого клейма.

Отдельные клейма не в комплекте могут упаковываться без укладки в жесткую тару.

2.17. Металлическая тара должна иметь лакокрасочное или гальваническое покрытия.

2.18. Остальные требования к маркировке и упаковке транспортной и потребительской тары — по ГОСТ 18088—83.

2.13—2.18. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки клейм — по ГОСТ 26810—86.

3.2. Периодические испытания, в том числе испытания на надежность следует проводить один раз в 2 года. Испытаниям подвергают клейма со вставками из твердого сплава, и из легированной стали одного из типоразмеров.

Разд. 3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Параметры клейм контролируют измерительными средствами с погрешностью измерения не более:

а) при измерении линейных размеров — установленных ГОСТ 8.051—81;

б) при измерении углов — 35 % от допуска;

в) при контроле формы и расположения поверхностей — не более 25 % от величины допуска на проверяемый параметр.

4.2. Размеры клейм контролируют универсальными средствами измерений.

4.3. Проверка твердости рабочей части клейм — по ГОСТ 9013—59.

4.4. **(Исключен, Изм. № 2).**

4.5. Шероховатость поверхностей клейм проверяют сравнением с образцами шероховатости или профилометрами (профилографами).

4.6. Качество гальванических покрытий должно проверяться по ГОСТ 9.302—79.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4.7. Работоспособность клейм проверяют не менее чем трехкратным клеймением стальной пластины твердостью HRC$_э$ 46,5... 51,5 для клейм со вставками из твердого сплава и HRC$_э$ 39,5... 43,5 — для стальных клейм.

*Отпечаток должен быть таким четким, как на эталонной пластине.*

4.8. После испытаний на рабочей части клейм не должно быть вмятин, выкрошенных мест, притуплений, а на ударной части — трещин, выкрошенных мест и расклепанных участков.

Выпадение или качание твердосплавной вставки, а также утапливание ее в гнезде державки не допускается.

4.9. Испытания клейм на надежность следует проводить на испытательных стендах при условиях испытаний, указанных в п. 4.7.

При этом результаты контроля считают удовлетворительными, если каждое из контролируемых клейм соответствует требованиям, установленным в п. 2.13.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

## 5. *ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ*

Транспортирование и хранение клейм — по ГОСТ 18088—83.

Разд. 5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

Разд. 6. **(Исключен, Изм. № 2).**

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

**РАЗРАБОТЧИКИ**

Г. А. Астафьева, Т. П. Темчина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.04.83 № 1845

3. Срок проверки — 1993 г.
Периодичность проверки — 5 лет.

4. Взамен ГОСТ 15999—70 (в части разд. 2—5)

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|
| 8.051—81 | 4.1 |
| 9.032—74 | 2.11 |
| 9.301—86 | 2.12 |
| 9.302—88 | 4.6 |
| 9.303—84 | 2.11 |
| 9.306—85 | 2.11 |
| 1435—90 | 2.2 |
| 2789—73 | 2.10 |
| 3882—74 | 2.2 |
| 5950—73 | 2.2 |
| 9013—59 | 4.3 |
| 18088—83 | 2.18, разд. 5 |
| 25726—83 | 1.1 |
| 26910—86 | 3.1 |

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (май 1991 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июле 1985 г., ноябре 1987 г., январе 1991 г. (ИУС 10—85, 1—88, 4—89)

7. **ПРОВЕРЕН В 1987 г. СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРОДЛЕН до 01.07.94** (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 27.10.87 № 4018)

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *Т. А. Васильева*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 19.09.91 Подп. в печ. 13.12.91 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,88 уч.-изд. л.
Тираж 4000 Цена 25 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1845