ГОСТ 16722—71

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ХВОСТОВИКИ ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Издание официальное

БЗ 12—2004

Москва
Стандартинформ
2006

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.979.073-229.211.2:006.354 Группа Г22

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ХВОСТОВИКИ ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

Технические требования

Shanks for dies of sheet pressing.
Technical requirements

ГОСТ 16722—71

Взамен МН 810—60

МКС 25.120.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 февраля 1971 г. № 299 дата введения установлена

01.01.72

Настоящий стандарт распространяется на хвостовики под прессовую посадку с буртиком, с резьбовым креплением, фланцевым, с отверстиями под пуансон и вильчатые, а также на хвостовики плавающие, предназначенные для крепления штампов холодной штамповки в листоштамповочных прессах.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Хвостовики для штампов холодной штамповки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, требованиями, установленными государственными стандартами на конструкцию и размеры, по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

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

Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1980 г., изготавливать по согласованию с потребителем «хвостовики для штампов листовой штамповки» с допусками по справочному приложению к настоящему стандарту.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Допускается изготовление хвостовиков из сталей, имеющих механические свойства не ниже, чем у сталей, указанных в стандартах.

1.4. Неперпендикулярность опорных плоскостей хвостовиков по ГОСТ 16715-71 — ГОСТ 16721-71 относительно оси хвостовиков — не более величин 6 степени точности по ГОСТ 24643—81.

1.5. Обработанные поверхности хвостовиков не должны иметь следов коррозии, черновин, заусенцев, забоин, трещин, вмятин, задиров и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества и товарный вид изделия.

Острые кромки должны быть притуплены.

2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Размеры хвостовиков должны проверяться универсальными или специальными измерительными инструментами.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Издание (август 2006 г.) с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1981 г. (ИУС 5—81).

© Стандартинформ, 2006

2.2. Шероховатость поверхностей должна проверяться сравнением с образцами шероховатости поверхности по ГОСТ 9378—93.

2.3. Твердость термически обработанных хвостовиков должна проверяться в соответствии с ГОСТ 9013—59.

2.4. Поверку размеров, шероховатости поверхностей и твердости хвостовиков допускается проводить выборочно, но не менее 10 % от партии.

При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей производят по нему повторную проверку всей партии изделий.

Результаты повторной проверки являются окончательными.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Все хвостовики должны иметь маркировку на местах, указанных в соответствующих стандартах. Маркировка должна быть четкой и разборчивой.

Способ нанесения маркировки, выполняемой непосредственно на хвостовиках, определяется предприятием-изготовителем.

Содержание маркировки должно соответствовать указанной в стандартах на конструкцию и размеры.

3.2. Перед упаковкой хвостовики должны быть законсервированы по ГОСТ 9.014—78. Методы и условия консервации должны обеспечить сохранность хвостовиков в течение одного года.

3.3. Тара, применяемая для упаковки хвостовиков, должна обеспечить полную сохранность их от механических повреждений.

3.4. Масса брутто ящика не должна превышать 80 кг.

3.5. Упакованные хвостовики должны быть приспособлены для погрузки и транспортирования железнодорожным, водным или автомобильным транспортом.

3.6. В тару должен быть вложен сопроводительный документ с указанием:

а) товарного знака предприятия-изготовителя;

б) наименования хвостовика и марки материала;

в) обозначения хвостовика;

г) даты выпуска;

д) количества хвостовиков;

е) приемки хвостовиков техническим контролем предприятия-изготовителя;

ж) обозначения соответствующего стандарта на хвостовики.

3.7. На таре должны быть указаны:

а) наименование хвостовиков;

б) обозначения хвостовиков;

в) обозначения соответствующих стандартов на хвостовики.

3.8. Условия хранения и транспортирования хвостовиков должны обеспечить их сохранность от механических повреждений и коррозии.

4. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

4.1. Все хвостовики должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие хвостовиков требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий применения (эксплуатации) и хранения, установленных стандартом.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Допуски и посадки для хвостовиков по системам ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков		Поля допусков	
По системе ОСТ	По системе ЕСДП СЭВ	По системе ОСТ	По системе ЕСДП СЭВ
A	$H7$	C_5	$h12$
A_4	$H11$	$Пр1_{2а}$	$s7$
A_5	$H12$	$Г$	$m6$
A_7	$H14$	$СМ_7$	$\frac{IT14}{2}$
C_4	$h11$	X_5	$b12$

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Введено дополнительно, Изм. № 1).**

Редактор *Л.А. Шебаронина*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Сдано в набор 31.07.2006. Подписано в печать 21.08.2006. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,30. Тираж 88 экз. Зак. 574. С 3171.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6

gost.e-ecolog.ru