ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ-ЗАГОТОВКИ ПАКЕТОВ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ ДЛЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ОПЕРАЦИЙ

Технические требования

Plate blanks of die sets for sheet stamping for dividing operations. Technical requirements

ГОСТ 15863—81

Взамен ГОСТ 15863—70

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 марта 1981 г. № 1565 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.

до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Плиты-заготовки пакетов штампов листовой штамповки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 15861—81 и ГОСТ 15862—81.

1.2. Плиты должны изготовляться из стали марок Ст3 по ГОСТ 380—71, 45 по ГОСТ 1050—74, У10А по ГОСТ 1435—74, Х12М и Х12Ф1 по ГОСТ 5950—73.

1.3. Плиты из стали марок 45 толщиной свыше 10 мм и У10А — нормализовать, из стали марок Х12М и Х12Ф1 — подвергать высокому отпуску.

По согласованию между потребителем и изготовителем допускается поставлять плиты без термической обработки.

1.4. Плиты из стали марок 45, У10А, Х12М и Х12Ф1 должны изготовляться с припуском на высоту плиты. Величина припуска должна соответствовать указанной в таблице.

1.5. Предельные отклонения диаметра круглых плит, длины и ширины прямоугольных плит h14.

Предельные отклонения высоты плит h12.

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

мм

Плиты диаметром (длиной)	Припуск на высоту
До 100	0,5
Св. 100 до 250	0,6
» 250 » 500	0,7
» 500	0,8

1.6. По согласованию между потребителем и изготовителем допускается изготовлять плиты из стали других марок, с механическими свойствами не ниже, чем у стали марок, указанных в настоящем стандарте.

1.7. Поверхности плит не должны иметь заусенцев, задиров, забоин и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества и товарный вид изделия.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Плиты подвергают приемо-сдаточным испытаниям.

2.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергаются все плиты, предъявляемые к приемке.

2.3. Приемо-сдаточные испытания проводят для контроля соответствия плит требованиям пп. 1.1, 1.2, 1.4, 1.5, 1.7, 4.1.

2.4. Для контроля требований пп. 1.1, 1.4, 1.5 допускается проводить приемо-сдаточные испытания выборочно на 5 % плит от партии, но не менее 5 шт. За партию принимается количество плит одного типоразмера совместно прошедших производственный процесс и одновременно предъявленных к техническому контролю по одному документу. Результаты выборочных испытаний распространяются на всю партию.

При получении после приемо-сдаточных испытаний неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю подвергают повторным испытаниям удвоенное количество плит, взятых из той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Размеры плит проверяют универсальными средствами измерения.

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

3.3. Требования пп. 1.7, 4.1 проверять осмотром.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Все плиты должны иметь четкую маркировку на местах, указанных в ГОСТ 15861—81 и ГОСТ 15862—81.

По согласованию между потребителем и изготовителем плиты из стали марок 45, У10А, Х12М и Х12Ф1 допускается маркировать электрохимическим способом на рабочей плоскости.

4.2. Упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 22472—77.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых плит требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения правил транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения — один год.

gost.e-ecolog.ru