УДК 621.962.002.54 : 006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРИХВАТЫ УСИЛЕННЫЕ И ОПОРЫ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Strengthened straps and supports. Technical requirements

ГОСТ 12778—67*

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 21 марта 1967 г. Срок введения установлен

с 01.07 1968 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на усиленные прихваты и опоры, предназначенные для крепления штампов на прессах.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. По форме, размерам, допускаемым отклонениям, твердости и шероховатости поверхности прихваты усиленные и опоры должны соответствовать требованиям, установленным в стандартах на конструкции и размеры.

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

Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г, изготавливать по согласованию с потребителем прихваты усиленные и опоры с допусками по справочному приложению к настоящему стандарту.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. При изготовлении заготовок методом литья:

а) отливки по качественным показателям должны соответствовать III группе по ГОСТ 977—75;

б) отклонения по размерам и массе отливок должны соответствовать III классу точности ГОСТ 2009—55.

1.4. При изготовлении заготовок ковкой или из сортового проката поковки по качественным показателям должны соответствовать IV группе ГОСТ 8479—70.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 10—80).*

gost.e-ecolog.ru

1.5. Материал деталей должен соответствовать марке стали, указанной в конструкционном стандарте. Допускается применение других марок сталей по механическим свойствам не ниже указанной.

1.6. Штампованные детали должны пройти дробеструйную обработку.

1.7. Обработанные поверхности не должны иметь заусенцев, задиров, забоин и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества и эстетический вид изделий.

1.8. В местах перехода от одной поверхности к другой должны быть сняты фаски по ГОСТ 10948—64.

1.9. На поверхностях термически обрабатываемых деталей не допускается расслоений, трещин, раковин от коррозии, окалины и других видимых дефектов, снижающих долговечность деталей. Разность твердости закаленных поверхностей одинаковых деталей не должна превышать 5 единиц по Роквеллу, шкала С. Контроль на отсутствие трещин следует производить лупой с 10-кратным увеличением.

1.10. Готовые изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

1.11. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие всех выпускаемых заводом усиленных прихватов и опор требованиям настоящего стандарта и стандарта на конструкцию и размеры.

1.12. Каждая партия изделий сопровождается документом установленной формы, удостоверяющим их качество.

1.13. Внешнему осмотру и приемке подвергается вся предъявляемая партия изделий.

2. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

2.1. Все готовые изделия должны иметь маркировку на местах, указанных в стандартах на конструкцию и размеры. Маркировка должна быть четкая и соответствовать условным обозначениям, принятым в стандартах, упомянутых в настоящем пункте.

2.2. Перед упаковкой и транспортированием обработанные поверхности должны быть смазаны предохраняющей от коррозии смазкой.

2.3. Упаковка и применяемые для этих целей материалы и тара должны обеспечивать полную сохранность изделий от механических повреждений и коррозии в течение 6 месяцев.

2.4. Транспортируемые упакованные прихваты и опоры должны быть приспособлены для погрузки и транспортирования железнодорожным или водным транспортом.

2.5. Сопроводительный документ должен содержать:

а) наименование изделия и марки материала;
б) обозначение изделия;
в) номер партии;
г) дату выпуска;
д) количество изделий;
е) документ о приемке ОТК предприятия-изготовителя;
ж) номер стандарта на изделия.

На каждом ящике должно быть указано:
а) наименование изделия и марка материала;
б) обозначение изделия;
в) номер стандарта на изделие.

2.6. Условия хранения и транспортирования изделий должны обеспечивать их сохранность от механических повреждений и коррозии.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Допуски и посадки усиленных прихватов и опор по системам ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ
A	$H7$
X_4	$d11$
A_7	$H14$
B_7	$h14$
CM_8	$\pm \frac{IT14}{2}$

Редактор *М В Глушкова*
Технический редактор *Л В Вейнберг*
Корректор *М М Герасименко*

Сдано в наб 21 09 81 Подп в печ 24 08 82 1 5 п л 1 14 уч изд л Тир 6000 Цена 5 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д 557 Новопресненский пер , д 3
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул Миндауго 12/14 Зак 3152

gost.e-ecolog.ru