

**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 изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 15861—81 и ГОСТ 15862—81.

1.2. Плиты должны изготавливаться 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 изготавливаться с припуском на высоту плиты. Величина припуска должна соответствовать указанной в таблице.

1.5. Предельные отклонения диаметра круглых плит, длины и ширины прямоугольных плит  $h_{14}$ .

Предельные отклонения высоты плит  $h_{12}$ .



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 изготавливать 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.