

**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).

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, задиrow, 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 ЕСПД СЭВ**

Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСПД СЭВ
<i>A</i>	<i>H7</i>
<i>X<sub>4</sub></i>	<i>d11</i>
<i>A<sub>7</sub></i>	<i>H14</i>
<i>B<sub>7</sub></i>	<i>h14</i>
<i>CM<sub>8</sub></i>	$\pm \frac{IT14}{2}$

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 15 и л 114 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