УДК 62-777:006.354 Группа Г24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КЛЕЙМА РУЧНЫЕ БУКВЕННЫЕ И ЦИФРОВЫЕ

Технические условия

Letter and numerical hand stamps.
Specifications

ГОСТ
25727—83

ОКП 39 2625

Срок действия с 01.07.84
до 01.07.94

Настоящий стандарт распространяется на ручные клейма для нанесения букв и цифр с высотой шрифта от 2 до 12 мм на металлические и неметаллические поверхности изделий, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на поверительные клейма.

Клейма стальные должны применяться для клеймения поверхностей на неметаллических и стальных изделиях твердостью до $HRC_э$ 43,5.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Типы и основные размеры клейм — по ГОСТ 25726—83.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Клейма должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Цельные клейма и державки клейм должны изготовляться из стали марки 8ХФ по ГОСТ 5950—73 или У7А, У8А по ГОСТ 1435—90, твердосплавные — ВК8, ВК15 по ГОСТ 3882—74.

Издание официальное
Е

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Твердость рабочей части стальных клейм на длине не менее 20 мм от рабочего торца должна быть $HRC_э$ (HV)

для стали марок		
8ХФ	56	60 (615 — 712)
У7А, У8А	54	58 (575 — 661).

Твердость ударной части стальных клейм и державок клейм со вставками сплава на длине не менее 0,6 от торца должна быть $HRC_э$

для стали марок	
8ХФ	41,5 — 46,5
У7А, У8А	36,5 — 41,5

Допускается державки клейм со вставками из твердого сплава изготовлять из стали других марок, обеспечивающих требования п. 2.13.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3. Допуск соосности конической и цилиндрической поверхностей относительно общей оси — 0,3 мм.

2.4. Допуск угла наклона сторон профиля клейма — не более 2°.

2.3, 2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.5. Линия шрифта должна быть параллельна плоскости боковой стороны державки.

2.6. Твердосплавная вставка должна быть прочно укреплена в державке.

Не допускается качание или выпадание вставки из державки, а также утапливание ее в гнезде державки.

2.7. Места пайки должны быть зачищены. Не допускаются следы припоя на твердосплавных вставках и державках клейм.

2.8. Боковые грани не должны иметь острых ребер и заусенцев.

2.9. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.10. Параметр шероховатости *Ra* по ГОСТ 2789—73 для поверхностей букв и цифр должен быть не более 1,6 мкм, для остальных поверхностей — не более 3,2 мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.11. Клейма должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в табл. 1. Покрытие рабочей части клейм не должно ухудшать четкость отпечатка.

Таблица 1

Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303—84	Защитно-декоративные покрытия	Обозначения	
		по ГОСТ 9.303—85	по ГОСТ 9.032—74
1	Окисное с промасливанием	Хим. Окс. прм.	—
	Фосфатное с промасливанием	Хим. Фос. прм.	—
	Хромовое толщиной 9 мкм	Х9	—
2—4	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 12 мкм	Н12.Х1	—
	Цинковое толщиной 15 мкм хроматированное	Ц15.хр.	—
	Фосфатное с последующей окраской поверхностей пентафталевой эмалью Пф-115 различных цветов	—	Хим. Фос. Эм. Пф-115, разл. цв.
5—8	Кадмиевое толщиной 21 мкм, хроматированное (для морской атмосферы)	Кд21.хр.	—
	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 14 мкм и никеля, нанесенного тем же способом, толщиной 7 мкм (для тропического климата)	Н14.Н7.Х1	—

Примечания:

1. Внешний вид клейм для экспорта должен соответствовать образцу-эталону, согласованному с внешнеторговой организацией.
2. Допускается по заказу потребителя применять другие металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.303—84, ГОСТ 9.306—85, ГОСТ 9.032—74 по защитно-декоративным свойствам, не уступающие указанным в табл. 1.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

2.12. Требования к качеству покрытий клейм — по ГОСТ 9.301—86.

2.13. Надежность клейм определяется полным установленным ресурсом — 5000 клеймений для клейм с твердосплавными вставками, 1000 клеймений для клейм, изготовленных из стали, и установленной безотказной наработкой клейм 400 клеймений.

Критерием отказа является появление расклепанных участков на ударной части клейма, или появление радиуса затупления на рабочей кромке шрифта более 0,4 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.14. На каждом клейме должно быть нанесено:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) высота шрифта;

в) **(Исключен, Изм. № 3).**

г) цена.

Допускается при комплектации клейм в наборы цену указывать на потребительской таре.

Маркировка клейм для экспорта — в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации.

2.15. Маркировка наносится на поверхности грани клейма, параллельной линии основания буквы (цифры).

2.16. Клейма, входящие в комплект, должны быть уложены в жесткую тару (кассеты, футляры, пеналы или коробки), в которой должны быть гнезда для каждого клейма.

Отдельные клейма не в комплекте могут упаковываться без укладки в жесткую тару.

2.17. Металлическая тара должна иметь лакокрасочное или гальваническое покрытия.

2.18. Остальные требования к маркировке и упаковке транспортной и потребительской тары — по ГОСТ 18088—83.

2.13—2.18. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки клейм — по ГОСТ 26810—86.

3.2. Периодические испытания, в том числе испытания на надежность следует проводить один раз в 2 года. Испытаниям подвергают клейма со вставками из твердого сплава, и из легированной стали одного из типоразмеров.

Разд. 3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Параметры клейм контролируют измерительными средствами с погрешностью измерения не более:

а) при измерении линейных размеров — установленных ГОСТ 8.051—81;

б) при измерении углов — 35 % от допуска;

в) при контроле формы и расположения поверхностей — не более 25 % от величины допуска на проверяемый параметр.

4.2. Размеры клейм контролируют универсальными средствами измерений.

4.3. Проверка твердости рабочей части клейм — по ГОСТ 9013—59.

4.4. **(Исключен, Изм. № 2).**

4.5. Шероховатость поверхностей клейм проверяют сравнением с образцами шероховатости или профилометрами (профилографами).

4.6. Качество гальванических покрытий должно проверяться по ГОСТ 9.302—79.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.7. Работоспособность клейм проверяют не менее чем трехкратным клеймением стальной пластины твердостью $HRC_э$ 46,5... 51,5 для клейм со вставками из твердого сплава и $HRC_э$ 39,5... 43,5 — для стальных клейм.

Отпечаток должен быть таким четким, как на эталонной пластине.

4.8. После испытаний на рабочей части клейм не должно быть вмятин, выкрошенных мест, притуплений, а на ударной части — трещин, выкрошенных мест и расклепанных участков.

Выпадение или качание твердосплавной вставки, а также утапливание ее в гнезде державки не допускается.

4.9. *Испытания клейм на надежность следует проводить на испытательных стендах при условиях испытаний, указанных в п. 4.7.*

При этом результаты контроля считают удовлетворительными, если каждое из контролируемых клейм соответствует требованиям, установленным в п. 2.13.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение клейм — по ГОСТ 18088—83.

Разд. 5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

Разд. 6. **(Исключен, Изм. № 2).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Г. А. Астафьева, Т. П. Темчина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.04.83 № 1845

3. Срок проверки — 1993 г.
Периодичность проверки — 5 лет.

4. Взамен ГОСТ 15999—70 (в части разд. 2—5)

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
8.051—81	4.1
9.032—74	2.11
9.301—86	2.12
9.302—88	4.6
9.303—84	2.11
9.306—85	2.11
1435—90	2.2
2789—73	2.10
3882—74	2.2
5950—73	2.2
9013—59	4.3
18088—83	2.18, разд. 5
25726—83	1.1
26810—86	3.1

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (май 1991 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июле 1985 г., ноябре 1987 г., январе 1991 г. (ИУС 10—85, 1—88, 4—89)

7. **ПРОВЕРЕН В 1987 г. СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРОДЛЕН** до 01.07.94 (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 27.10.87 № 4018)

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в наб. 19.09.91 Подп. в печ. 13.12.91 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,58 уч.-изд. л.
Тираж 4000 Цена 25 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1845