Группа В81

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОТЛИВКИ ИЗ ЧУГУНА

Общие технические условия

Cast iron castings.
General specifications

ОКП 41 1100

ГОСТ 26358—84

Взамен общетехнических требований к отливкам ГОСТ 1215—79, ГОСТ 1412—79, ГОСТ 1585—79, ГОСТ 7293—79, ГОСТ 7769—82

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 декабря 1984 г. № 4431 срок введения установлен

с 01.01.86

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

Настоящий стандарт распространяется на отливки, полученные любым способом из нелегированного и легированного чугуна с пластинчатым, вермикулярным или шаровидным графитом, а также из ковкого чугуна.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категории качества.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Отливки из чугуна должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, ГОСТ 1215—79, ГОСТ 1412—85, ГОСТ 1585—85, ГОСТ 7769—82, ГОСТ 7293—85.

1.2. Конфигурация отливки и марка чугуна должны соответствовать требованиям чертежа детали, оформленного по ГОСТ 3.1125—88.

1.3. Предельные отклонения размеров и массы, а также припуски на механическую обработку — по ГОСТ 26645—85.

Формовочные уклоны в соответствии с конфигурацией отливки назначают по ГОСТ 3212—92. Допуск прямолинейности плоских поверхностей должен быть не более 2/600.

1.4. Отливки должны быть очищены от формовочной смеси и пригара.

Заливы, наросты, ужимины, прибыли и литники должны быть удалены любым способом. Места удаления заливов, наростов, ужимин, прибылей и литников должны быть зачищены в соответствии с требованиями чертежа отливки.

1.5. Отливки не должны иметь дефектов, ухудшающих их внешний вид. Допускаются незначительные дефекты в соответствии с ГОСТ 19200—80 в пределах припуска на механическую обработку.

1.6. В зависимости от назначения деталей в чертежах или в ТУ на конкретные отливки по согласованию изготовителя с потребителем допускается определять и нормировать дополнительные технологические и эксплуатационные свойства в соответствии со справочным приложением.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для контроля соответствия отливок требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель проводит приемосдаточные и периодические испытания.

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

Переиздание.

gost.e-ecolog.ru

2.2. Отливки принимают партиями. Партия должна состоять из отливок одной марки чугуна, полученного одной плавкой в печах периодического действия или в течение одной смены в условиях установившегося ваграночного или дуплекс-процесса на постоянной шихте, прошедших совместную термическую обработку и оформленных одним документом о качестве, содержащим следующие данные:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя и его адрес;

номер чертежа и наименование отливки;

номер партии или плавки, объем партии;

марку чугуна и обозначение стандарта;

результаты испытаний и штамп ОТК.

2.3. Проверке соответствия внешнего вида чертежу согласно пп. 1.2, 1.4 подвергают каждую отливку партии.

2.4. Проверку соответствия свойств, характеризующих марку чугуна, выполняют для партии отливок по нормам государственных стандартов на конкретные марки чугуна.

2.5. Размеры отливок и массу проверяют при периодических испытаниях. План и вид контроля, объем выборки от партии устанавливают в ТУ на конкретные отливки.

2.6. Периодичность, объем выборки и нормы для контроля дополнительных свойств выполняют по стандартам на конкретную продукцию, а при их отсутствии по ТУ.

2.7. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенной выборке. Допускается при неудовлетворительных результатах повторных испытаний устанавливать сплошной контроль отливок. Отливки после устранения несоответствия свойств, структуры или дефектов допускается представлять повторно к приемке.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Состояние поверхности отливок проверяется визуально.

3.2. Размеры и массу отливок по ГОСТ 26645—85 проверяют измерительным инструментом и приборами.

3.3. Проверку качества отливок и марки чугуна выполняют в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 1215—79, ГОСТ 1412—85, ГОСТ 1585—85, ГОСТ 7293—85, ГОСТ 7769—82.

3.4. Испытание свойств, определенных дополнительными требованиями чертежа или ТУ, выполняют по действующим стандартам, а при отсутствии — по методикам, согласованным между изготовителем и потребителем.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Партию отливок снабжают ярлыком с обозначением марки чугуна и указанием числа и массы отливок в партии.

4.2. Транспортная маркировка выполняется по ГОСТ 14192—96 и заказу-наряду внешнеторговой организации с нанесением манипуляционных знаков «Верх», габаритов и массы отдельного грузового места.

4.3. Отливки из чугуна при необходимости, указанной в ТУ, упаковывают в ящики по ГОСТ 2991—85 или ГОСТ 10198—91. Тип ящика выбирают в зависимости от габаритов и массы отливок, указанных в ТУ.

Размеры ящиков и размещение их на поддоне должны соответствовать ГОСТ 21140—88.

4.3.1. Отливки из высоколегированного кремнистого чугуна при упаковке должны быть переложены древесной стружкой или закреплены распорками.

4.4. Отливки транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами погрузки, крепления грузов, перевозки, действующими на данном виде транспорта.

4.4.1. Формирование транспортного пакета указывают в ТУ и проводят по НТД.

4.4.2. Габаритные размеры и масса брутто транспортного пакета — по ГОСТ 24597—81.

4.5. Условия консервации и хранения указывают в ТУ на конкретные отливки и должны соответствовать требованиям ГОСТ 9.014—78, ГОСТ 15150—69.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР РАСЧЕТА УРОВНЯ ТРЕБОВАНИЙ К ОТЛИВКАМ

1. Уровень основных и дополнительных требований (УТ) выражают в процентах суммой надбавок или скидок по их выполнению, определенным по прейскуранту 25—01—81, 07—01—80 или 08—01—80, отнесенной к базовой цене одной тонны чугунных отливок соответствующей марки и способа литья. УТ определяет изготовитель и отражает в технологической карте.

2. При назначении дополнительных требований, не предусмотренных прейскурантами 07—01—80, 08—01—80, надбавки или скидки устанавливают в соответствии с прейскурантом 25—01—81.

Технические требования	Наименование детали			
	Решетка пояса		Золотник	
	показатели	надбавки	показатели	надбавки
Материал отливки	СЧ10 ГОСТ 1412—85	—	ЧН20Д2Ш ГОСТ 7769—82	—
Группа сложности	Первая (песочная форма)	—	Пятая (оболочковые формы)	—
Базовая цена за тонну по прейскуранту 25—01—81	187 руб. (поз. 1—0015)	—	1140 руб. для марки СЧ45 (поз. 2— 0046)	—
Химический состав:	Не контролируется	—	+20 % никеля + 2 % хрома +1 % марганца +1 % кремния за фосфор менее 0,05 %	820 руб. 10 руб. 20 коп. 4 руб. 3 руб. 50 коп. +13 %
Базовая цена с учетом легирования за тонну	187 руб.	—	1977 руб. 70 коп.	837 руб. 70 коп.
Класс точности по ГОСТ 26645—85	Третий	0 %	Первый	+10 %
Группа серийности	Четвертая	−6 %	Третья	+15 %
Утяжеление массы отливок	До 5 %	−10 %	—	—
Уменьшение массы отливок (меньшая толщина стенки)	—	—	До 25 %	+35 %Ч0,27
Плавильный агрегат	Вагранка	0 %	Индукц. печь	+5 %
Механические свойства при комнатной температуре	Требование стандарта марок	0 %	$\sigma_в$, δ, НВ	+3 %
Нормирование и контроль ударной вязкости	—	—	До температуры минус 60 °С	+6 %
Термическая обработка	—	—	Нормализация	+22 %
Нормирование и контроль дефектов	Визуальный	+ 1 %	УЗК до толщины 200 мм	12,5 %
Упаковка и хранение	Навалом на открытых площадках	0 %	Улучшенная в экспортном исполнении	+0,2 % (4 руб/т)
Уровень требований к базовой цене тонны отливок		−15 % 187 руб.		+86 % 1977 руб. 70 коп.

gost.e-ecolog.ru