УДК 621.744.075:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТ ЛИТЕЙНЫЙ ФОРМОВОЧНЫЙ И ОТДЕЛОЧНЫЙ

Технические условия

Foundry moulding and finishing tool. Specifications

ГОСТ 11801—74*

Взамен ГОСТ 11801—66

ОКП 39 6401

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 марта 1974 г. № 734. Срок введения установлен с 01.07.75

Проверен в 1985 г.

Настоящий стандарт распространяется на литейный формовочный и отделочный инструмент, применяемый для изготовления песчаных литейных форм и стержней в литейном производстве.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Литейный формовочный и отделочный инструмент должен изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и требованиями ГОСТ 11775-74 — ГОСТ 11800-74; ГОСТ 19645—74, ГОСТ 19646—74.

1.2. Предельные отклонения угловых размеров инструмента — по $\pm \frac{AT16}{2}$ ГОСТ 8908—81.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

* *Переиздание (январь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1980 г., июне 1985 г., мае 1992 г. (ИУС № 11—80, 9—85, 8—92)*

gost.e-ecolog.ru

1.3. Все поверхности инструмента после термической обработки должны быть очищены.

Трещины, заусенцы, ржавчина и другие дефекты на поверхностях инструмента не допускаются.

1.4. Швы сварных соединений должны быть зачищены.

1.5. Поверхности деревянных деталей инструмента должны быть пропитаны олифой по ГОСТ 7931—76.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. Рукоятки набоек, прямоугольных и круглых трамбовок, совмещенных набоек и трамбовок должны быть покрыты желтой эмалью марки НЦ-25 по ГОСТ 5406—84.

1.7. Башмаки набоек, прямоугольных и круглых трамбовок, а также башмаки к пневматическим трамбовкам должны быть покрыты черной нитроэмалью НЦ 184 по ГОСТ 18335—83.

1.8. На хромированных поверхностях инструмента пузыри, наплывы, отслоения и другие пороки покрытия не допускаются.

1.9. Детали инструмента, выполненные из прессовочных порошков и резины, должны иметь гладкие поверхности.

Следы плоскости разъема пресс-форм должны быть зачищены.

1.10. **(Исключен, Изм. № 3).**

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для контроля соответствия инструмента требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

При приемо-сдаточных испытаниях проводят выборку в размере не менее 1 % от партии инструмента одного наименования и одного типоразмера, но не менее 10 шт.

Партией считают количество инструмента, совместно прошедшего производственный процесс и одновременно предъявленного техническому контролю.

2.2. При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку по этому показателю всей партии инструмента.

Результаты повторного контроля являются окончательными.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Литейный формовочный и отделочный инструмент должен подвергаться внешнему осмотру и проверке на соответствие требованиям пп. 1.2—1.9 настоящего стандарта.

3.2. Проверка размеров инструмента должна производиться универсальными измерительными инструментами по ГОСТ 427—75, ГОСТ 166—89 и ГОСТ 5378—88.

3.3. Контроль твердости инструмента должен производиться по ГОСТ 9013—59.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Поверхности инструмента должны быть подвержены консервации на период их хранения и транспортирования. Классификатор изделий — группа 2 по ГОСТ 9.014—78, вариант временной противокоррозионной защиты — консервационное масло К-17 по ГОСТ 10877—76, условия хранения и условия транспортирования по ГОСТ 15150—69.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.2. Каждый инструмент в отдельности должен быть завернут в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79.

4.3. Инструмент одного наименования и одного типоразмера должен быть упакован в картонные коробки по 10 шт.

4.4. Каждая коробка должна быть заклеена и перевязана. На коробке должен быть ярлык, на котором указывают:

— товарный знак предприятия-изготовителя;

— обозначение инструмента;

— количество инструмента;

клеймо отдела технического контроля предприятия-изготовителя;

— дату выпуска.

4.5. Коробки должны быть уложены в деревянные ящики по ГОСТ 2991—85 или ГОСТ 15623—84.

Ящики внутри должны быть выложены упаковочной бумагой по ГОСТ 515—77.

4.6. Масса ящика брутто должна быть не более 100 кг.

4.7. На ящике или бирке должна быть нанесена маркировка, содержащая сведения, указанные в п. 4.4.

4.8. Консервация: классификация изделий — группа I, категория условий хранения и транспортирования — С по ГОСТ 9.014—78.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Допуски и посадки для формовочного и отделочного инструмента по системе ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ
A_7	H14
B_7	h14
B_6	h16
CM_7	$\pm \frac{IT14}{2}$
CM_6	$\pm \frac{IT16}{2}$

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 11775—74	Киянки формовочные. Конструкция	3
ГОСТ 19645—74	Киянка формовочная с резиновыми бойками. Конструкция	10
ГОСТ 11776—74	Набойки формовочные. Конструкция	16
ГОСТ 11777—74	Трамбовки прямоугольные формовочные. Конструкция	21
ГОСТ 11778—74	Трамбовки круглые формовочные. Конструкция	25
ГОСТ 11779—74	Набойка и трамбовка совмещенные формовочные. Конструкция	29
ГОСТ 11780—74	Набойка и трамбовка резиновые совмещенные формовочные. Конструкция	35
ГОСТ 11781—74	Башмак клинообразный формовочный. Конструкция	40
ГОСТ 11782—74	Башмак круглый формовочный. Конструкция	42
ГОСТ 11783—74	Башмак с резиновым наконечником формовочный. Конструкция	44
ГОСТ 19646—74	Башмак полый виброгасящий формовочный. Конструкция	49
ГОСТ 11784—74	Гладилки прямоугольные отделочные Конструкция	53
ГОСТ 11785—74	Гладилки отделочные для крупных литейных форм и стержней. Конструкция	59
ГОСТ 11786—74	Гладилки узконосые отделочные. Конструкция	63
ГОСТ 11787—74	Гладилки заостренные отделочные. Конструкция	67
ГОСТ 11788—74	Полозки прямые отделочные. Конструкция	71
ГОСТ 11789—74	Полозки фигурные отделочные. Конструкция	74
ГОСТ 11790—74	Ложечки с гладилками отделочные. Конструкция	77
ГОСТ 11791—74	Ланцеты отделочные. Конструкция	80
ГОСТ 11792—74	Ложечки с ланцетами отделочные. Конструкция	82
ГОСТ 11793—74	Крючки прямые отделочные. Конструкция	85

ГОСТ 11794—74	Крючки с пяткой отделочные. Конструкция	88
ГОСТ 11795—74	Крючки с пяткой и ланцетом отделочные. Конструкция	91
ГОСТ 11796—74	Оправки для стояков отделочные. Конструкция	94
ГОСТ 11797—74	Ножи трехгранные для строгания литейных стержней. Конструкция	97
ГОСТ 11798—74	Рифели для зачистки литейных стержней. Конструкция	101
ГОСТ 11799—74	Иглы вентиляционные длинные. Конструкция	104
ГОСТ 11800—74	Иглы вентиляционные короткие. Конструкция	109
ГОСТ 11801—74	Инструмент литейный формовочный и отделочный. Технические условия	115

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Е. Ю. Митрофанова*
Компьютерная верстка *Л. В. Леоновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 27.01.97. Подписано в печать 06.03.97
Усл. печ. л. 6,98. Уч.-изд. л. 6,30. Тираж 209 экз. С 251. Зак. 212.

Издательство стандартов 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru