МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЯЩИКИ СТЕРЖНЕВЫЕ И МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Издание официальное

БЗ 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.743.073-408.8+621.744.072-408.8:006.354 Группа Г21

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЯЩИКИ СТЕРЖНЕВЫЕ И МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

Шероховатость поверхностей

ГОСТ 13355—74

Metal core boxes and casting patterns.
Surface finish

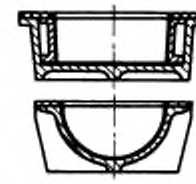
ОКСТУ 3902

Дата введения 01.01.75

1. Настоящий стандарт распространяется на металлические стержневые ящики и литейные модели для отливок в песчаные формы, оболочковые формы из термореактивных смесей и формы, уплотняемые под средним и высоким удельным давлением, и устанавливает шероховатость поверхностей стержневых ящиков и литейных моделей.

2. Шероховатость поверхностей металлических стержневых ящиков должна соответствовать числовым значениям параметров шероховатости, указанным в табл. 1.

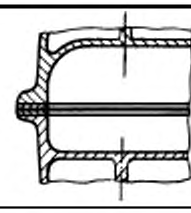
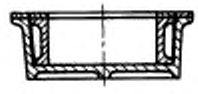
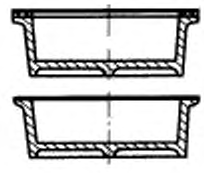
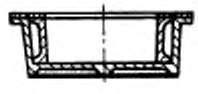
Таблица 1

Наименование поверхности	Класс точности стержневых ящиков по ГОСТ 3212	Числовые значения параметров шероховатости, мкм			Пример поверхности, для которой указаны числовые значения параметров шероховатости (показана утолщенными линиями)
		При изготовлении стержней из песчаных смесей		при изготовлении оболочковых стержней из термореактивных смесей	
		машинным или ручным способом	пескодувным способом		
Рабочие поверхности	1	От *Ra* 1,0 до 2,5	От *Ra* 1,0 до 2,5	От *Ra* 0,32 до 1,25	
	2				
	3	От *Ra* 2,5 до 3,2	От *Ra* 2,5 до 3,2	—	

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

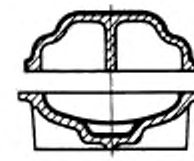
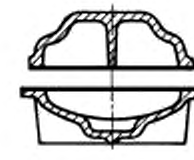
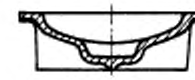
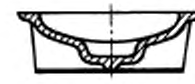
© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Продолжение

Наименование поверхности	Класс точности стержневых ящиков по ГОСТ 3212	Числовые значения параметров шероховатости, мкм			Пример поверхности, для которой указаны числовые значения параметров шероховатости (показана утолщенными линиями)
		При изготовлении стержней из песчаных смесей		при изготовлении оболочковых стержней из термореактивных смесей	
		машинным или ручным способом	пескодувным способом		
Плоскости разъема	1	От *Ra* 1,0 до 2,5	От *Ra* 1,0 до 2,5	От *Ra* 1,0 до 2,5	
	2	От *Ra* 2,5 до 3,2			
	3			—	
Плоскости сопряжения	1	От *Ra* 1,0 до 2,5		От *Ra* 1,0 до 2,5	
	2	От *Ra* 2,5 до 3,2	От *Ra* 3,2 до 6,3		
	3			—	
Плоскости набивки	1	От *Ra* 3,2 до 6,3	От *Ra* 1,0 до 2,5	От *Ra* 2,5 до 3,2	
	2				
	3	От *Ra* 3,2 до 12,5		—	
Установочные плоскости	1	От *Ra* 3,2 до 12,5		От *Ra* 3,2 до 6,3	
	2				
	3			—	

3. Шероховатость поверхностей металлических литейных моделей должна соответствовать числовым значениям параметров шероховатости, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование поверхности	Класс точности литейных моделей по ГОСТ 3212	Числовые значения параметров шероховатости, мкм		Пример поверхности, для которой указаны числовые значения параметров шероховатости (показана утолщенными линиями)
		для отливок в песчаные формы	для отливок в оболочковые формы из термореактивных смесей и в песчаные формы, уплотняемые под средним и высоким удельным давлением	
Рабочие поверхности	1	От *Ra* 1,0 до 2,5	От *Ra* 0,32 до 1,25	
	2			
	3	От *Ra* 2,5 до 3,2	—	
Плоскости разъема	1	От *Ra* 1,0 до 2,5	От *Ra* 1,0 до 2,5	
	2			
	3	От *Ra* 2,5 до 6,3	—	
Плоскости сопряжения	1	От *Ra* 2,5 до 3,2	От *Ra* 2,5 до 3,2	
	2			
	3	От *Ra* 3,2 до 6,3	—	
Установочные плоскости	1	От *Ra* 3,2 до 6,3	От *Ra* 3,2 до 6,3	
	2			
	3	От *Ra* 3,2 до 12,5	—	

2, 3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

   РАЗРАБОТЧИКИ

   М.Ф. Калинина (руководитель темы); **Л.И. Круглова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11.01.74 № 89**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 13355—67**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3212—92	2, 3

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1980 г., марте 1987 г. (ИУС 9—80, 6—87)**

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.С. Черная*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 22.02.99. Подписано в печать 16.03.99. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 142 экз. С2237. Зак. 220.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru