МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ДЛЯ НАГРЕВАЕМЫХ СТЕРЖНЕВЫХ ЯЩИКОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 7—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.743.073:006.354 Группа Г21

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ДЛЯ НАГРЕВАЕМЫХ СТЕРЖНЕВЫХ ЯЩИКОВ

Технические условия

ГОСТ 21305—75*

Elements and assembly units for heated core boxes.
Specifications

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.11.75 № 3726 дата введения установлена

01.01.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 12.01.83 № 118

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Детали и сборочные единицы для нагреваемых стержневых ящиков должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и требованиями ГОСТ 21294-75—ГОСТ 21304-75.

1.2. Поверхности деталей не должны иметь следов коррозии, вмятин, забоин, трещин и других дефектов.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для контроля соответствия деталей и сборочных единиц для нагреваемых стержневых ящиков требованиям ГОСТ 21294-75—ГОСТ 21304-75 предприятие-изготовитель должно проводить приемосдаточные испытания.

2.2. Приемосдаточные испытания партии изделий проводят на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

2.3. Для приемосдаточных испытаний производят выборку в объеме 10 % от партии изделий одного наименования и одного типоразмера, но не менее 5 штук.

Партия должна состоять из количества изделий, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных техническому контролю.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят испытания всей партии изделий по этому показателю.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Детали и сборочные единицы для стержневых нагреваемых ящиков должны подвергаться внешнему осмотру и контролю на соответствие требованиям пп. 1.2 и 1.3.

3.2. Контроль размеров производится универсальными измерительными инструментами по ГОСТ 427—75, ГОСТ 166—89, ГОСТ 5378—88, ГОСТ 577—68.

Контроль твердости должен производиться по ГОСТ 9013—59.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Издание (январь 2001 г.) с Изменением № 1, утвержденным в январе 1983 г. (ИУС 5—83)*

© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 2001

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Каждое изделие в отдельности должно быть покрыто защитным смазочным материалом К-17 по ГОСТ 10877—76 и завернуто в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79.

4.2. Изделия одного наименования и одного типоразмера должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 2991—81 или по ГОСТ 15623—84.

Внутри ящики должны быть выложены упаковочной бумагой по ГОСТ 515—77.

4.3. На ящике или бирке должна быть нанесена маркировка, в которой указывается:

- наименование;
- обозначение изделий;
- товарный знак предприятия-изготовителя;
- количество изделий;
- клеймо отдела технического контроля предприятия-изготовителя;
- дата выпуска.

4.4. Масса ящика брутто должна быть не более 200 кг.

4.5. Консервация: классификация изделий — группа 1, категория условий хранения и транспортирования — С по ГОСТ 9.014—78.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 31.01.2001. Подписано в печать 22.02.2001. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,25.
Тираж 111 экз. С 329. Зак. 188.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru