УДК 621.744.33-216.8:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ПОДОПОЧНЫЕ

Технические условия

Bottom boards.
Specifications.

ГОСТ 20386—74*

Взамен
МН 1551—61

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 декабря 1974 г. № 2781 срок введения установлен

с 01.07 1976 г.

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на алюминиевые и чугунные литые, стальные сварные подопочные плиты, предназначенные для транспортирования литейных форм на рольгангах и конвейерах.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Подопочные плиты следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 20377-74 — ГОСТ 20385-74.

1.2. Транспортирование литейных форм на подопочных плитах с помощью крановых средств не допускается.

1.3. Подопочные плиты должны изготавливаться: из алюминиевых сплавов марок АК5М2, АК9, АК7, АК5М7 и АК7М2 по ГОСТ 2685—75; из серого чугуна марки не ниже СЧ15 по ГОСТ 1412—79; из стали марки Ст3 по ГОСТ 380—71.

1.4. Предельные отклонения размеров, массы и припуски на механическую обработку отливок чугунных плит — по III классу точности ГОСТ 1855—55.

1.5. Предельные отклонения размеров отливок плит из алюминиевых сплавов: отверстий — по $H16$, валов — по $h16$, остальных — по $\pm \frac{IT16}{2}$

1.6. Неуказанные предельные отклонения размеров после механической обработки: отверстий — по $H14$, валов — по $h14$, остальных — по $\pm \frac{IT14}{2}$

1.7. Шероховатость литых поверхностей не грубее Rz 800 по ГОСТ 2789—73.

1.8. Неуказанные литейные радиусы 5 . . . 10 мм.

1.9. Поверхности отливок должны быть очищены от пригара и формовочной смеси. Заливы, заусенцы, литники и другие неровности должны быть обрублены и зачищены.

1.10. Цапфы, залитые в плиты, должны соединяться с основным металлом и не иметь качаний.

1.11. Отливки не должны иметь трещин, ужимин глубиной более $^1/_4$ толщины стенки, раковин, сплошной пористости и других дефектов, снижающих прочность и ухудшающих товарный вид.

1.12. Отливки должны быть подвергнуты термообработке для снятия внутренних напряжений.

1.13. Допуск плоскостности опорной поверхности не должен быть более 0,1 на длине 100 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.14. Детали из проката после обрезки должны быть отрихтованы, а острые углы притуплены.

1.15. Типы и конструктивные элементы швов сварных соединений — по ГОСТ 14771—76, способ УП.

1.16. Швы сварных соединений не должны иметь трещин, подрезов, прожогов.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* *Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1981 г. (ИУС № 4 — 1981 г.).*

gost.e-ecolog.ru

1.17. После сварки подопочные плиты должны быть подвергнуты отжигу с последующей рихтовкой.

1.18. Механическая обработка сварных подопочных плит должна производиться после отжига и рихтовки.

1.19. Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1980 года, изготавливать по согласованию с потребителем подопочные плиты с обозначениями допусков, указанными в справочном приложении к настоящему стандарту.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия подопочных плит требованиям настоящего стандарта предприятие изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

Для проведения приемо-сдаточных испытаний от партии отбирают 1 % подопочных плит, но не менее 10 шт.

Партия должна состоять из подопочных плит, совместно прошедших технологический процесс и по одному документу предъявленных техническому контролю.

2.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, следует проводить повторные испытания на удвоенном количестве подопочных плит из той же партии. Результаты выборочной проверки распространить на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Подопочные плиты должны подвергаться внешнему осмотру и проверке на соответствие требованиям пп. 1.3—1.16.

3.2. Размеры, отклонения формы и расположения поверхностей подопочных плит должны проверяться универсальными инструментами и приборами по ГОСТ 427—75, ГОСТ 166—80, ГОСТ 5378—66, ГОСТ 882—75, ГОСТ 8026—75, ГОСТ 577—68.

3.3. Методы контроля качества швов сварных соединений — по ГОСТ 3242—79.

4. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждой подопочной плите должна быть прикреплена табличка, на которой должно быть указано:

условное обозначение подопочной плиты;

масса в кг.

4.2. Консервация: противокоррозионная защита - по группе 1, категория условий хранения — С по ГОСТ 9.014—78.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Допуски и посадки для подопочных плит по системе ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков	
по системе ОСТ	по системе ЕСДП СЭВ
A_7	$H14$
A_9	$H16$
B_7	$h14$
B_9	$h16$
CM_7	$\pm\frac{IT14}{2}$
CM_9	$\pm\frac{IT16}{2}$

(Введено дополнительно, Изм. № 1)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 20377—74 Плиты подопочные из алюминиевых сплавов для опок размерами в свету: длиной от 400 до 500 мм, шириной от 300 до 400 мм. Конструкция и размеры 1

ГОСТ 20378—74 Плиты подопочные из алюминиевых сплавов для опок размерами в свету: длиной 600 мм, шириной 500 мм. Конструкция и размеры 4

ГОСТ 20379—74 Плиты подопочные из алюминиевых сплавов для опок размерами в свету: длиной 800 мм, шириной 700 мм. Конструкция и размеры 9

ГОСТ 20380—74 Плиты подопочные чугунные для опок размерами в свету: длиной от 400 до 500 мм, шириной от 300 до 400 мм. Конструкция и размеры 14

ГОСТ 20381—74 Плиты подопочные чугунные для опок размерами в свету: длиной 600 и 800 мм, шириной 500 и 700 мм. Конструкция и размеры 17

ГОСТ 20382—74 Плиты подопочные чугунные для опок размерами в свету: длиной от 1000 до 1200 мм, шириной от 600 до 1000 мм. Конструкция и размеры 20

ГОСТ 20383—74 Плиты подопочные чугунные для опок размерами в свету: длиной от 1600 до 2000 мм, шириной от 1200 до 1600 мм. Конструкция и размеры 23

ГОСТ 20384—74 Плиты подопочные сварные для опок размерами в свету: длиной от 400 до 500 мм, шириной от 300 до 400 мм. Конструкция и размеры 26

ГОСТ 20385—74 Плиты подопочные сварные для опок размерами в свету: длиной 600 и 800 мм, шириной 500 и 700 мм. Конструкция и размеры 30

ГОСТ 20386—74 Плиты подопочные. Технические условия 38

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в наб. 25.11.81 Подп. к печ. 24.12.82 5,0 п. л. 3,06 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 3138

gost.e-ecolog.ru