МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ЯЩИКИ СТЕРЖНЕВЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 8—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.743.073:006.354 Группа Г21

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ЯЩИКИ СТЕРЖНЕВЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

**Технические условия**

Metal core boxes.
Specifications

**ГОСТ 19410—74**

**Взамен**
**МН 984—60;**
**МН 2494—61**

ОКСТУ 3902

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 января 1974 г. № 89 дата введения установлена**

**01.01.75**

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

Настоящий стандарт распространяется на металлические стержневые ящики, предназначенные для изготовления песчаных стержней машинным, ручным и пескодувным способами.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Стержневые ящики должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 19367-74—ГОСТ 19409-74, ГОСТ 13355—74 и по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Отливки деталей стержневых ящиков должны изготовляться:

из алюминиевых сплавов марок АЛ3В, АЛ4В, АЛ7В, АЛ9В, АЛ10В, АЛ15В и АЛ14В по ГОСТ 1583—93;

из серого чугуна марки не ниже СЧ 20 по ГОСТ 1412—85;

из стали по ГОСТ 977—88.

1.3. На отливках деталей стержневых ящиков не должны быть дефекты (трещины, сквозные спаи, усадочные рыхлоты и т. п.), понижающие их прочность. Допускается исправление дефектов при условии обеспечения необходимой прочности и товарного вида стержневых ящиков.

1.4. Отливки деталей стержневых ящиков должны быть очищены от формовочной смеси и пригара, заливы и наросты должны быть обрублены и зачищены.

1.5. Отливки деталей стержневых ящиков перед механической обработкой должны быть подвергнуты низкотемпературному отжигу или естественному старению для снятия внутренних напряжений.

1.6. На формообразующих поверхностях стержневых ящиков дефекты должны быть исключены. Исправление дефектов производится заваркой, пайкой и другими способами, обеспечивающими эксплуатационные качества стержневых ящиков.

1.7. Цапфы — по ГОСТ 15020—69 и скобы — по ГОСТ 19386—74, залитые в корпусе стержневых ящиков, должны надежно соединяться с основным металлом и не иметь качаний.

1.8. Установочная плоскость стержневых ящиков должна плотно, без качки, лежать на плите.

1.9. Места соединения (штыри) половинок разъемных стержневых ящиков должны располагаться на возможно большем расстоянии друг от друга.

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★

*Издание (август 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1980 г., марте 1987 г. (ИУС 9—80, 6—87).*

© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 2002

1.10. В стержневых ящиках для пескодувного способа изготовления стержней при обработке паза под резиновую трубку по плоскости разъема допускаются выходы фрезы, не нарушающие герметичность полости стержневого ящика.

1.11. Зазор по разъему стержневых ящиков, а также между плоскостью набивки (прижима) стержневого ящика и плоскостью надувной плиты при пескодувном способе изготовления стержней не должен быть более 0,05 мм.

1.12. **(Исключен, Изм. № 2).**

1.13. Формовочные уклоны рабочих поверхностей стержневых ящиков должны соответствовать ГОСТ 3212—92 и требованиям, установленным в технологической документации на отливку.

1.14. Нормы точности стержневых ящиков — по ГОСТ 3212—92.

1.15. **(Исключен, Изм. № 2).**

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Проверке размеров и шероховатости поверхностей должен подвергаться каждый стержневой ящик.

2.2. Проверку размеров и шероховатости поверхностей деталей стержневых ящиков производят выборочно, но не менее 10 % от партии. Партией считается количество изделий, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных техническому контролю.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей производят по нему повторную проверку всей партии изделий. Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Изготовитель должен подвергать стержневые ящики и их детали внешнему осмотру и проверке на соответствие требованиям рабочих чертежей и настоящего стандарта.

3.2. Проверка размеров стержневых ящиков и их деталей должна производиться универсальными измерительными инструментами по ГОСТ 427—75, ГОСТ 166—89, ГОСТ 5378—88 и специальными измерительными инструментами.

3.3. Шероховатость рабочих поверхностей должна проверяться сравнением с образцами шероховатости поверхностей по ГОСТ 9378—93.

## 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Стержневые ящики должны иметь четкую маркировку на местах, указанных в рабочих чертежах.

4.2. Кроме маркировки, указанной в ГОСТ 19367-74—ГОСТ 19409-74 и в рабочих чертежах, к каждому стержневому ящику должна быть прикреплена табличка, на которой должно быть указано:

а) наименование и обозначение стержневого ящика;

б) масса в кг;

в) клеймо технического контроля предприятия-изготовителя;

г) дата выпуска.

4.3. Консервация деталей стержневых ящиков — для категории условий хранения по группе Ж ГОСТ 9.014—78.

4.4. Транспортирование стержневых ящиков и их деталей может осуществляться любым видом транспорта.

*ПРИЛОЖЕНИЕ.* **(Исключено, Изм. № 2).**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 10.09.2002. Подписано в печать 07.10.2002. Усл. печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,27.
Тираж 123 экз. С 7696. Зак. 839.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 103062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru