УДК 621.746.393[083.74] Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 19316—73

ИЗЛОЖНИЦЫ ЦЕНТРОБЕЖНЫЕ

Технические требования

Centrifugal moulds
Technical requirements

Взамен
МН 4199—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 декабря 1973 г. № 2799 срок действия установлен

с 01.01 1975 г.
до 01.01 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на центробежные изложницы, предназначенные для отливки втулок из стали, чугуна и цветных сплавов на однопозиционных центробежных литьевых машинах консольного типа с горизонтальной осью вращения.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Центробежные изложницы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта ГОСТ 19305-73 — ГОСТ 19316-73.

1.2. Отливки деталей центробежных изложниц не должны иметь трещин, пористости, рыхлости.

1.3. Забои, задиры и другие механические дефекты на формообразующих поверхностях отливок не допускаются.

1.4. Отливки деталей центробежных изложниц, изготовленные из серого чугуна по ГОСТ 1412—70, перед механической обработкой должны быть подвергнуты отжигу для снятия внутренних напряжений.

1.5. Перемещение выталкивателей должно происходить без перекосов и заеданий.

1.6. Овальность и конусность поверхностей изложниц и вкладышей не должны превышать пределов допусков на диаметры этих деталей.

1.7. Биение торцов изложниц и вкладышей относительно оси вращения — не более 0,1 мм.

1.8. Биение наружной поверхности относительно внутренней поверхности изложниц и вкладышей — не более 0,1 мм.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Проверку размеров и шероховатости поверхностей допускается производить выборочно, но не менее 10% от партии.

Партией считается количество изложниц, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявляемых техническому контролю.

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

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Изготовитель должен подвергать изложницы и их детали внешнему осмотру и проверке на соответствие требованиям настоящего стандарта.

3.2. Проверка размеров изложниц и их деталей должна производиться универсальными измерительными инструментами по ГОСТ 427—56, ГОСТ 166—73, ГОСТ 577—68 и ГОСТ 5378—66.

3.3. Шероховатость поверхностей должна проверяться сравнением с образцами шероховатости поверхностей по ГОСТ 9378—60.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Кроме маркировки, указанной в ГОСТ 19305-73 — ГОСТ 19316-73, к каждой центробежной изложнице должна быть прикреплена табличка, на которой должно быть указано:

а) наименование и обозначение центробежной изложницы;

б) обозначение стандарта;

в) масса в кг;

г) клеймо технического контроля предприятия-изготовителя;

д) дата выпуска.

4.2. Консервация — для категории условий хранения по группе Ж ГОСТ 13168—69.

4.3. Транспортирование центробежных изложниц может осуществляться любым видом транспорта.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *С. Ф. Проворовская*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в набор 8/I 1974 г. Подп. в печ. 26/III 1974 г. 6,75 п. л. Тир. 12000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 132

Изменение № 1 ГОСТ 19316—73 Изложницы центробежные. Технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.10.81 № 4564 срок введения установлен

с 01.04.82

Наименование стандарта. Заменить слова: «Технические требования» на «Технические условия»; «Technical requirements» на «Specifications».

Пункт 1.4. Заменить ссылку: ГОСТ 1412—70 на ГОСТ 1412—79.

Пункт 3.2. Заменить ссылки: ГОСТ 427—56 на ГОСТ 427—75, ГОСТ 166—73 на ГОСТ 166—80, ГОСТ 9378—60 на ГОСТ 9378—75.

Пункт 4.2. Заменить слова: «по группе Ж ГОСТ 13168—69» на «Ж по ГОСТ 9.014—78».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.9:

«1.9. Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1980 г., изготавливать по согласованию с потребителем центробежные изложницы с обозначениями допусков, указанными в справочном приложении к настоящему стандарту».

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. стр. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19316—73)

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Допуски и посадки для центробежных изложниц по системе ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ
A_3	H9
A_4	H11
A_5	H12
A_7	H14
X_6	d11
C_5	h12
B_7	h14
CM_7	$\pm\frac{IT14}{2}$

(ИУС № 12 1981 г.)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 19305—73	Изложницы центробежные с резьбовым хвостовиком и замками-щеколдами. Конструкция и размеры	5
ГОСТ 19306—73	Изложницы центробежные с резьбовым хвостовиком и центробежными замками. Конструкция и размеры	20
ГОСТ 19307—73	Изложницы центробежные с фланцем и замками-щеколдами. Конструкция и размеры	36
ГОСТ 19308—73	Изложницы центробежные с фланцем и центробежными замками. Конструкция и размеры	47
ГОСТ 19309—73	Изложницы центробежные с фланцем, вкладышами и центробежными замками. Конструкция и размеры	67
ГОСТ 19310—73	Выталкиватели для центробежных изложниц. Конструкция и размеры	89
ГОСТ 19311—73	Крышки для центробежных изложниц. Конструкция и размеры	91
ГОСТ 19312—73	Замок-щеколда для центробежных изложниц. Конрукция и размеры	95
ГОСТ 19313—73	Замки центробежные для центробежных изложниц. Конструкция и размеры	99
ГОСТ 19314—73	Хомуты двойные для центробежных изложниц. Конструкция и размеры	101
ГОСТ 19315—73	Хомуты тройные для центробежных изложниц. Конструкция и размеры	105
ГОСТ 19316—73	Изложницы центробежные. Технические требования	107

gost.e-ecolog.ru