

ИЗЛОЖНИЦЫ ЦЕНТРОБЕЖНЫЕ

Технические требования

Centrifugal moulds
Technical requirementsГОСТ
19316-73Взамен
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 литевых машинах консольного типа с горизонтальной осью вращения.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Центробежные изложницы должны изготавливаться 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.

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 8/1 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 ЕСП СЭВ**

Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСП 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. Конструкция 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