

**ФОРМЫ ПЕСЧАНАЯ И МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЛИНЕЙНОЙ УСАДКИ
ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**ФОРМЫ ПЕСЧАНАЯ И МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ДЛЯ
ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЛИНЕЙНОЙ УСАДКИ ЦВЕТНЫХ
МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ**

**ГОСТ
16817—71***

Конструкция и размеры. Технические требования

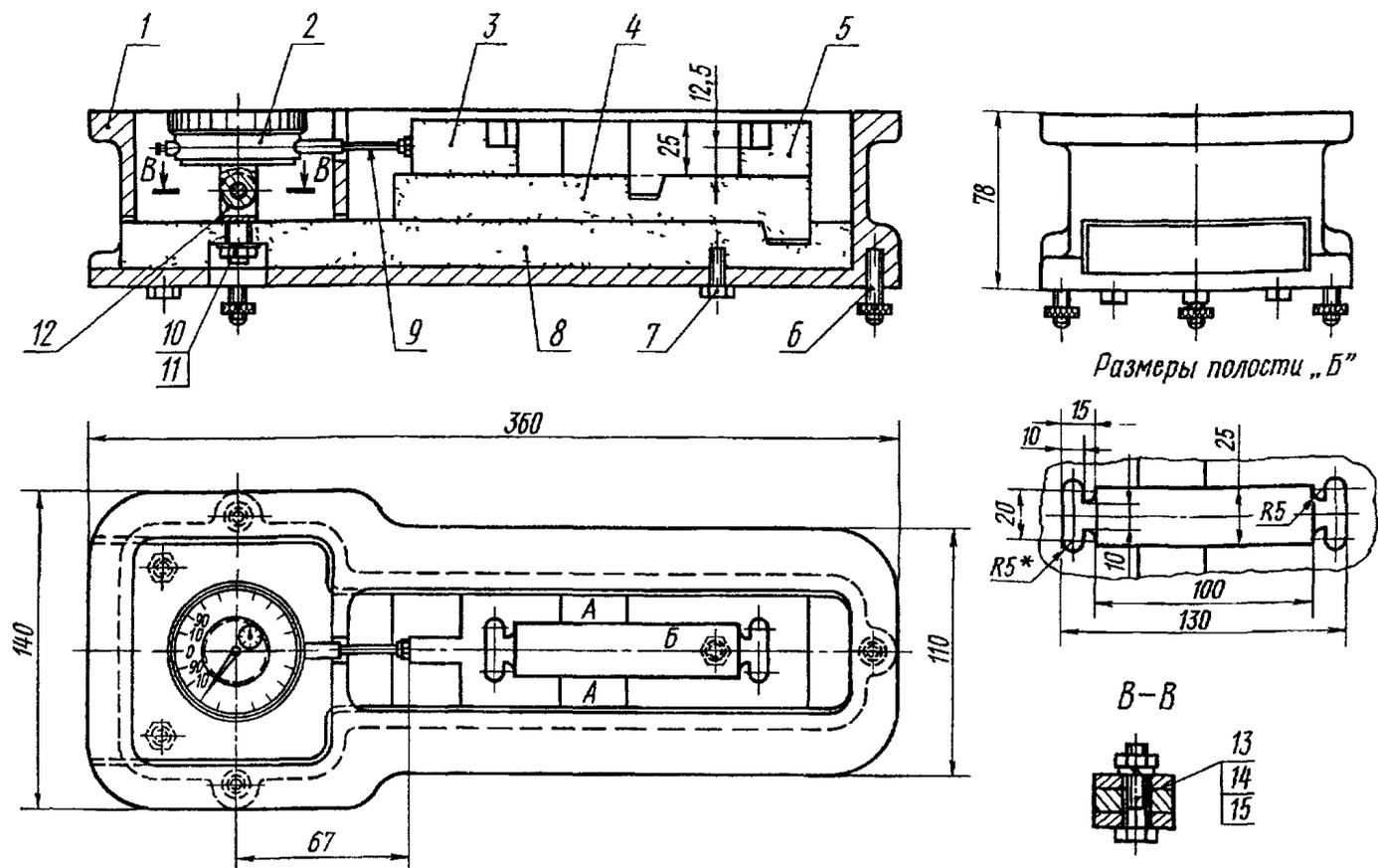
Sand and metal moulds for determination of linear shrinkage of non-ferrous metals and alloys. Design and dimensions. Technical requirements

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 марта 1971 г. № 505 дата введения установлена

01.01.72

Настоящий стандарт распространяется на песчаную (сухую) и металлическую (полукокильную) формы для определения линейной усадки цветных металлов и сплавов.

1. Конструкция и размеры песчаной формы должны соответствовать указанному на черт. 1.



* Размер для справок

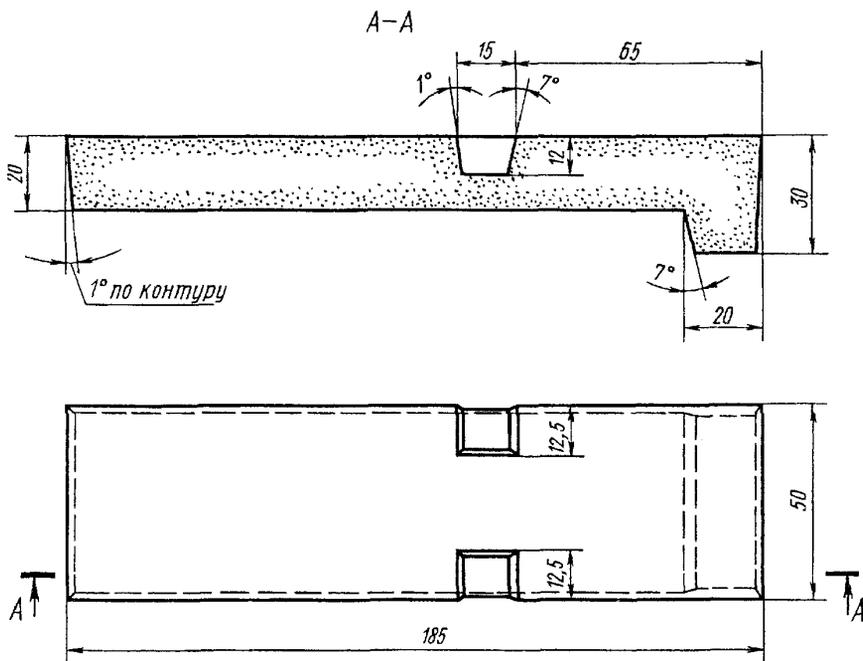
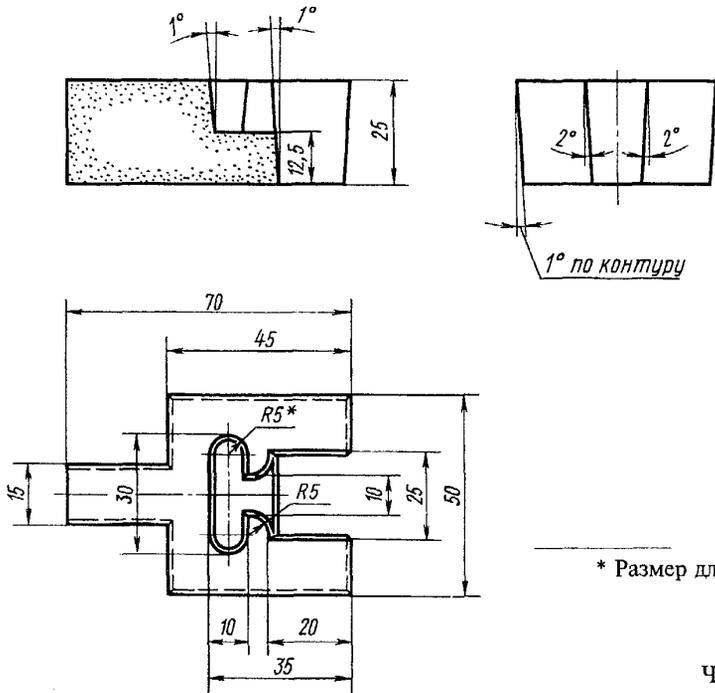
Масса — 5,42 кг

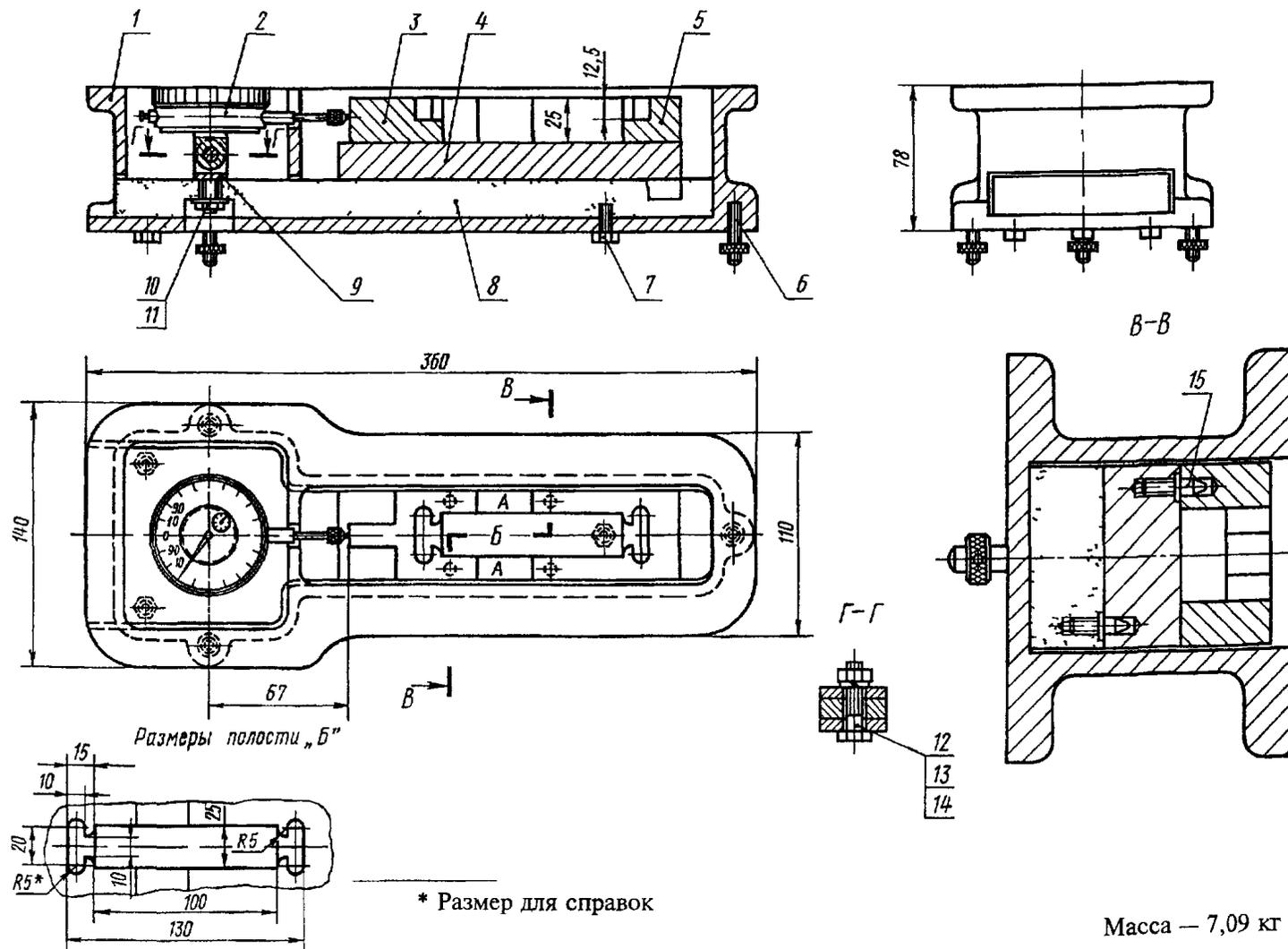
1 — корпус по черт 1 приложения 1 (1 шт), 2 — измерительное устройство (индикатор ИЧ 05 кл 0 ГОСТ 577-68) (1 шт), 3 — стержень № 1 по черт 2 (1 шт), 4 — стержень № 2 по черт 3 (1 шт), 5 — стержень № 3 по черт 4 (1 шт), 6 — опора 7035-0475 по ГОСТ 4086-68 (3 шт), 7 — болт М6 × 20 58 05 по ГОСТ 7798-70 (3 шт), 8 — плита асбцементная по черт 2 приложения 1 (1 шт), 9 — головка индикатора по черт 13 приложения 1 (1 шт), 10 — шайба 6 01 05 по ГОСТ 10450-78 (1 шт), 11 — гайка 2М6 5 по ГОСТ 5915-70 (1 шт), 12 — вилка по черт 14 приложения 1 (1 шт), 13 — болт М5 × 20 58 05 по ГОСТ 7805-70 (1 шт), 14 — шайба 5Л65Г05 по ГОСТ 6402-70 (1 шт), 15 — гайка 2М5 5 по ГОСТ 5915-70 (1 шт)

Черт 1

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- 1.1. Конструкция и размеры стержня № 1 (деталь 3) должны соответствовать указанным на черт. 2.
 1.2. Конструкция и размеры стержня № 2 (деталь 4) должны соответствовать указанным на черт. 3.



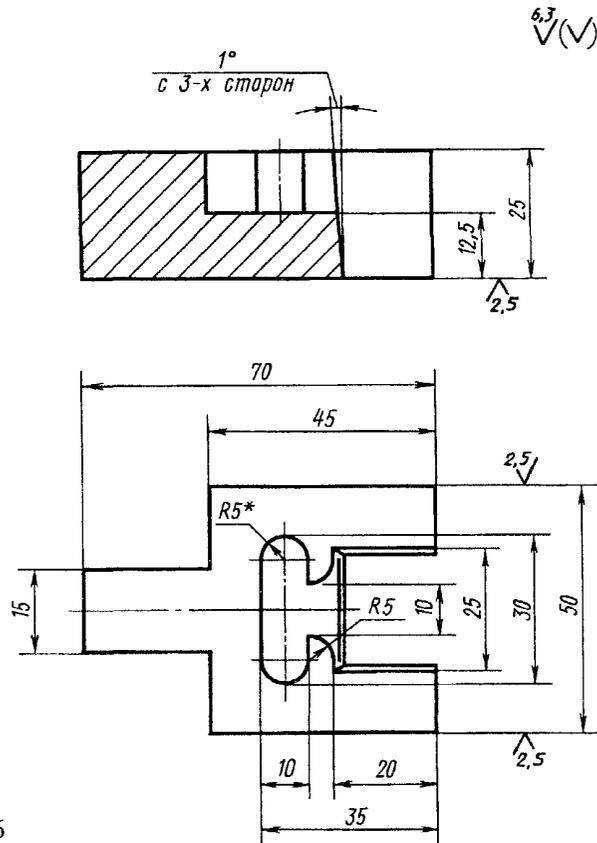


1 — корпус по черт 1 приложения 1 (1 шт), 2 — измерительное устройство (индикатор ИЧ 05 кл 0 ГОСТ 577—68) (1 шт), 3 — подвижная головка по черт 6 (1 шт), 4 — поддон по черт 7 (1 шт), 5 — неподвижная головка по черт 8 (1 шт), 6 — опора 7035—0475 по ГОСТ 4086—68 (3 шт), 7 — болт М6 × 20 58 05 по ГОСТ 7798—70 (3 шт), 8 — плита асбоцементная по черт 2 приложения 1 (1 шт), 9 — вилка по черт 14 приложения 1 (1 шт), 10 — шайба 6 01 05 по ГОСТ 10450—78 (1 шт), 11 — гайка 2М6 5 по ГОСТ 5915—70 (1 шт), 12 — болт М5 × 20 58 05 по ГОСТ 7805—70 (1 шт), 13 — шайба 5Л65Г05 по ГОСТ 6402—70 (1 шт), 14 — гайка 2М6 5 по ГОСТ 5915—70 (1 шт), 15 — штырь по черт 12 приложения 1 (4 шт)

Черт 5

С. 6 ГОСТ 16817—71

2.1. Конструкция и размеры подвижной головки (деталь 3) должны соответствовать указанным на черт. 6.

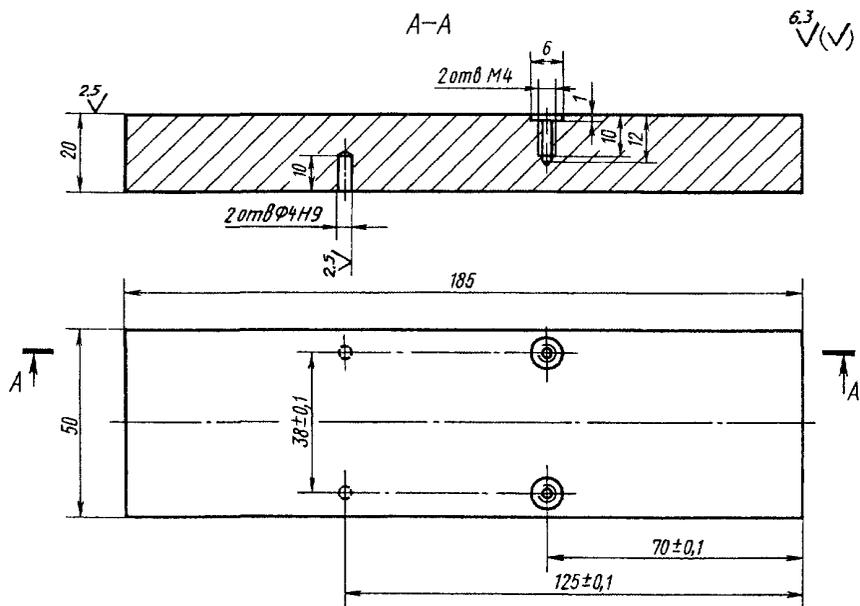


* Размер для справок.

Черт. 6

Масса — 0,41 кг

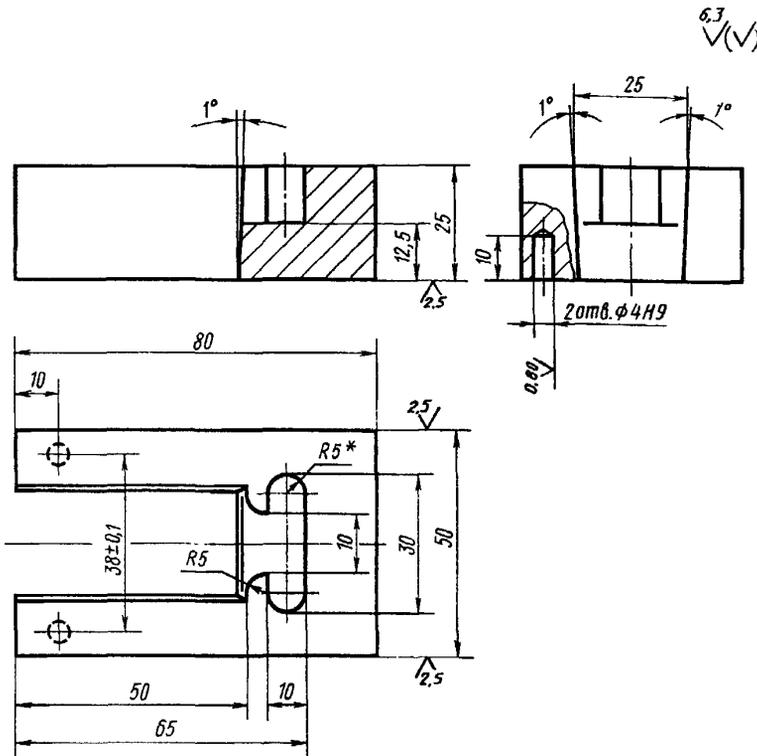
2.2. Конструкция и размеры поддона (деталь 4) должны соответствовать указанным на черт. 7.



Черт. 7

Масса — 1,35 кг

2.3. Конструкция и размеры неподвижной головки (деталь 5) должны соответствовать указанным на черт. 8.



* Размер для справок.

Масса — 0,48 кг.

Черт. 8

2, 2.1—2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Подвижная и неподвижная головки и поддон должны изготавливаться из чугуна марки СЧ 18—36 по ГОСТ 1412—85.

2.5. Соприкасающиеся поверхности подвижной головки и поддона для уменьшения трения припылить коллоидальным графитом.

2.6. Поверхности кокиля, соприкасающиеся с жидким металлом, припылить коллоидальным графитом.

2.7. Припыл наносить равномерно любым способом.

3. Методика сборки и заливки форм металлом

3.1. Формы собирают для заливки металлом, как показано на черт. 1 и 5.

Порядок сборки форм:

закрепить асбестоцементную плиту в корпусе; установить поддон (стержень № 2);

на поддоне (стержне № 2) закрепить неподвижную головку (стержень № 1);

установить по модели (черт. 15 приложения 1) подвижную головку (стержень 1);

заформовать полости А формовочной смесью, степень уплотнения которой не должна превышать 10—12 ед. по твердомеру; извлечь модель;

установить измерительное устройство на 0.

3.2. Сбранную форму установить горизонтально.

3.3. Размеры рабочей полости формы Б должны соответствовать указанным на черт. 1 и 5.

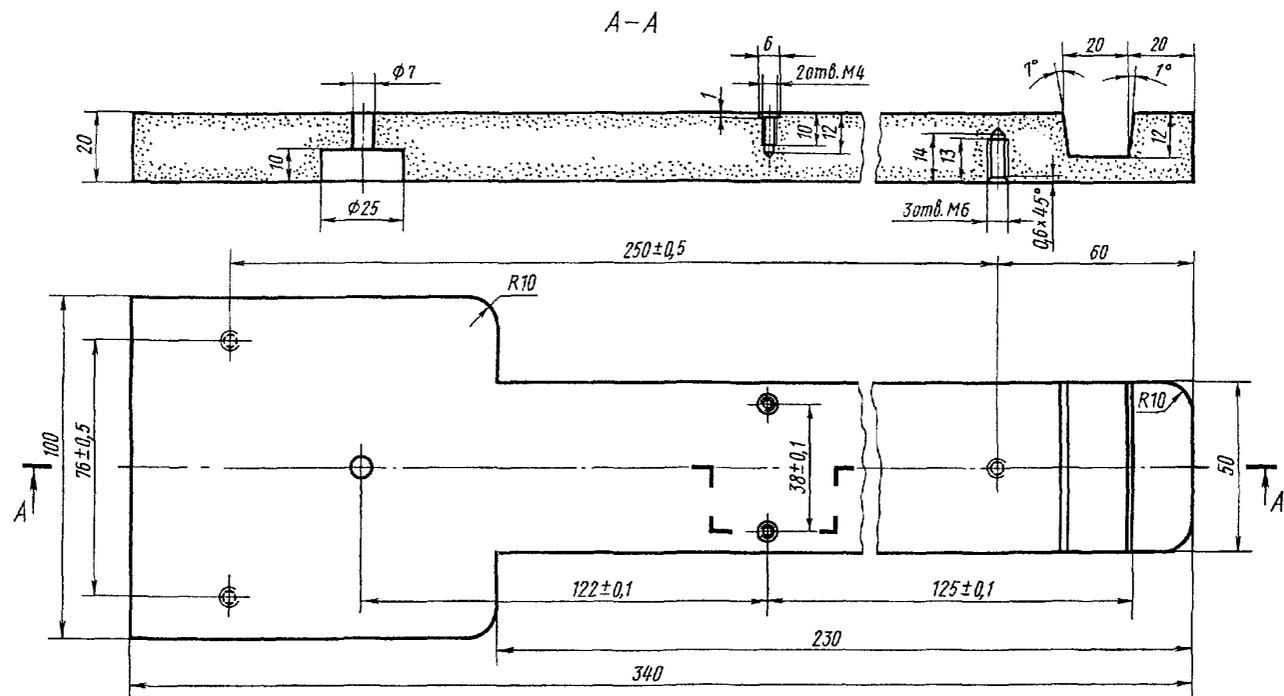
3.4. Температура заливки металлов и сплавов должна превышать температуру ликвидуса на 50 °С.

3.5. Замерить температуру расплава, предназначенного для заливки.

3.6. Металл заливается в форму мерной ложкой объемом 65 см³ в участок посередине ее длины.

3.7. Измерение и расчет линейной усадки цветных металлов и сплавов даны в приложении 2.

Конструкция и размеры асбоцементной плиты



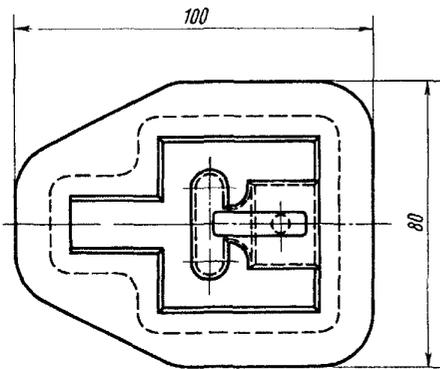
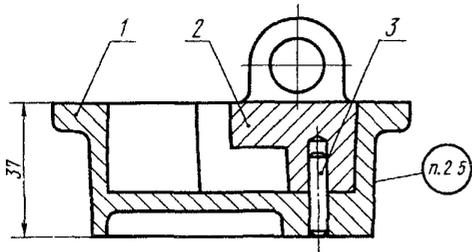
Масса — 0,58 кг.

Черт. 2

Условное обозначение асбоцементной плиты:

Плита асбоцементная 0281-0021 ГОСТ 16817-71

Конструкция и основные размеры стержневого ящика № 1



Масса — 0,9 кг.

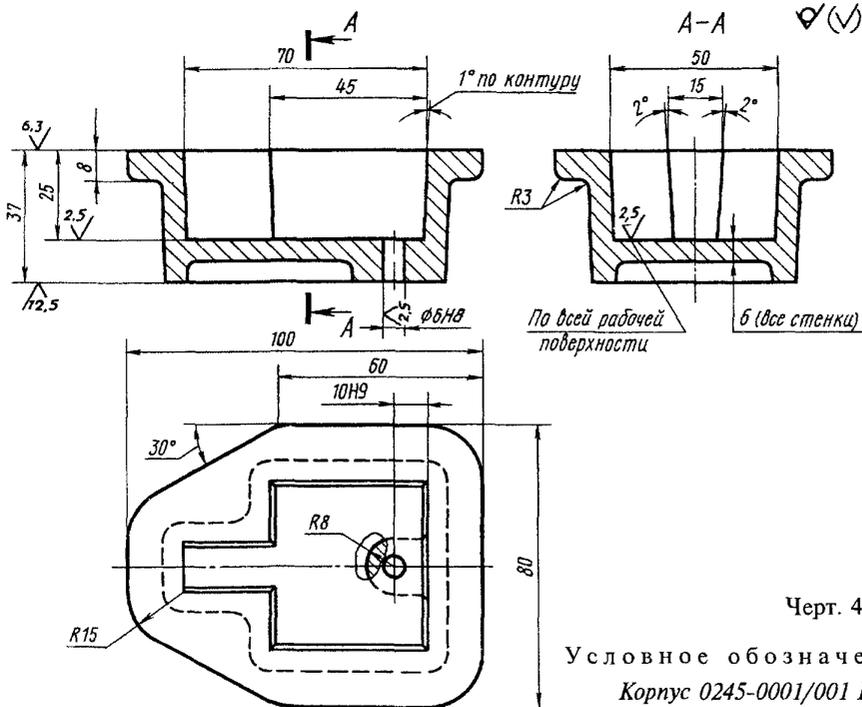
1 — корпус по черт 4 (1 шт.); 2 — вставка по черт 5 (1 шт.),
3 — цилиндрический штифт 6 h 8 × 20 по ГОСТ 3128—70

Черт. 3

Условное обозначение стержневого ящика № 1:

Ящик стержневой 0245-0001 ГОСТ 16817—71

Конструкция и размеры корпуса (деталь 1)



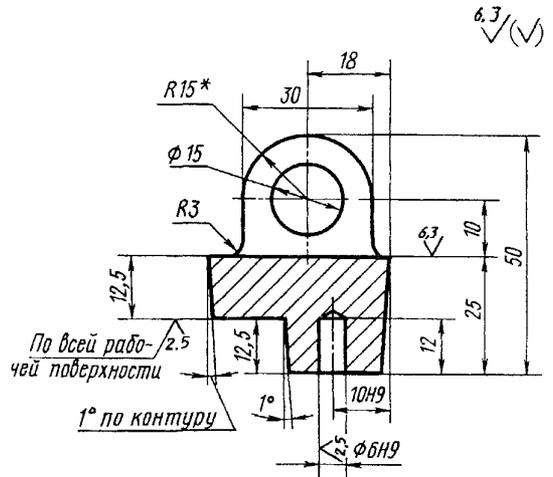
Масса — 0,68 кг.

Черт. 4

Условное обозначение корпуса:

Корпус 0245-0001/001 ГОСТ 16817—71

Конструкция и размеры вставки (деталь 2)

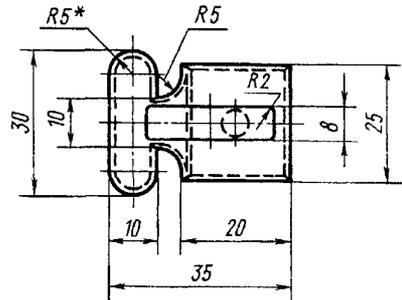


Масса — 0,15 кг.

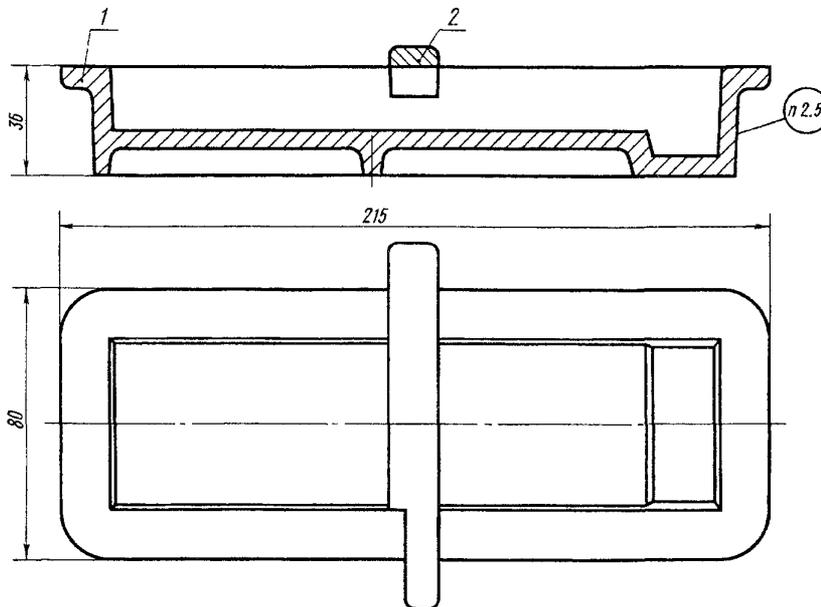
* Размеры для справок.

Черт. 5

Условное обозначение вставки:
Вставка 0245-0001/002 ГОСТ 16817—71



Конструкция и основные размеры стержневого ящика № 2



Масса — 1,49 кг

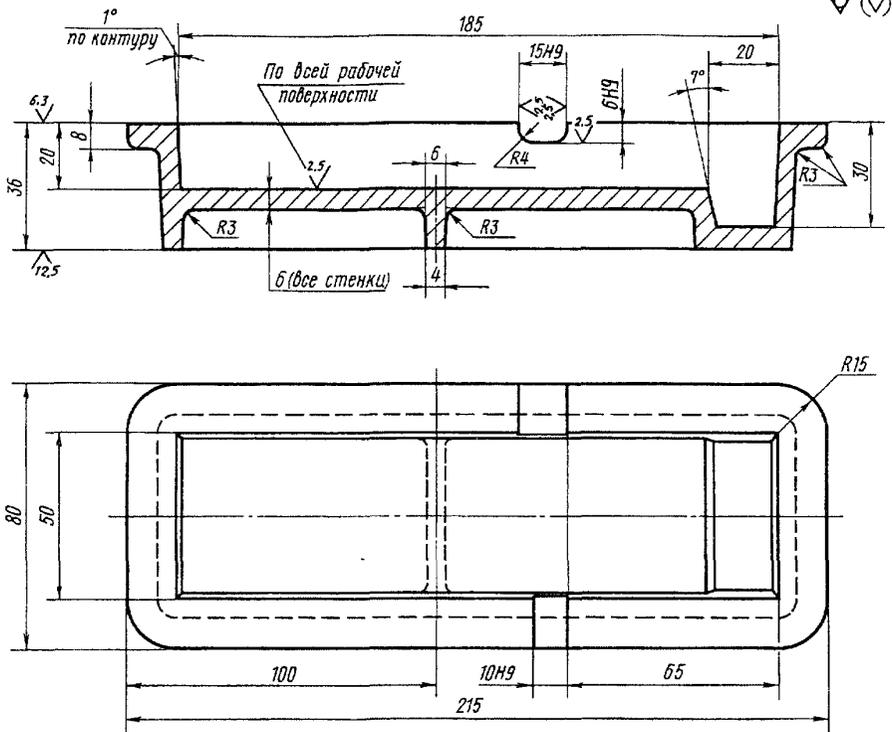
1 — корпус по черт 7 (1 шт.); 2 — вставка по черт 8 (1 шт.)

Черт. 6

Условное обозначение стержневого ящика № 2:

Ящик стержневой 0245-0011 ГОСТ 16817—71

Конструкция и размеры корпуса (деталь 2)



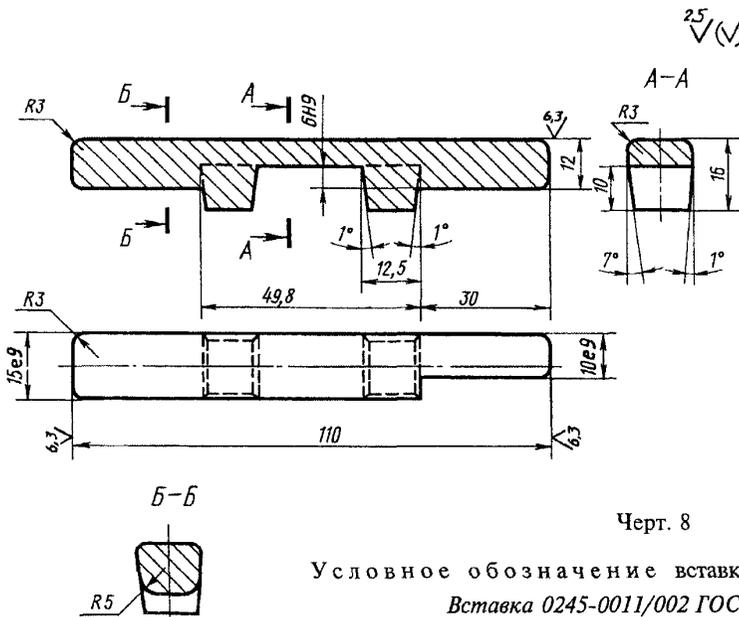
Черт. 7

Масса — 1,49 кг.

Условное обозначение корпуса:

Корпус 0245-0011/001 ГОСТ 16817—71

Конструкция и размеры вставки (деталь 2)



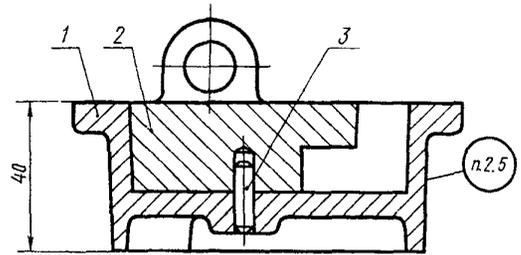
Черт. 8

Масса — 0,12 кг.

Условное обозначение вставки:

Вставка 0245-0011/002 ГОСТ 16817—71

Конструкция и основные размеры стержневого ящика № 3



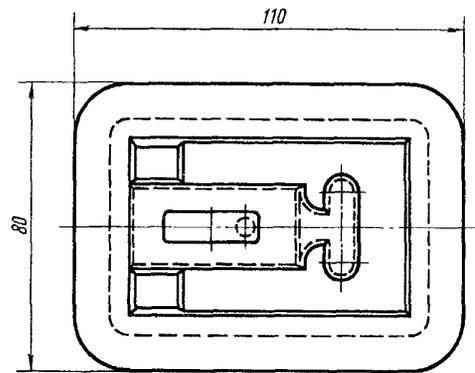
Масса — 0,9 кг.

1 — корпус по черт. 10 (1 шт.); 2 — вставка по черт. 11 (1 шт.);
3 — цилиндрический штифт 6 h 8 × 20 по ГОСТ 3128—70 (1 шт.)

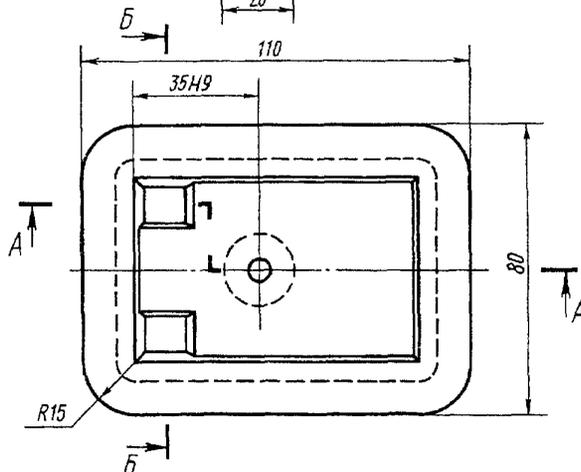
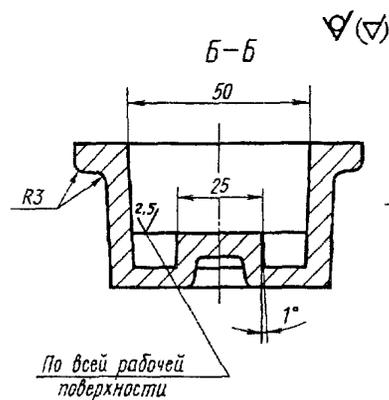
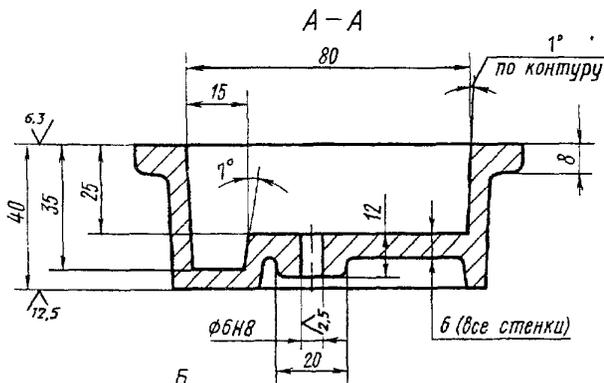
Черт. 9

Условное обозначение стержневого ящика
№ 3:

Ящик стержневой 0245-0021 ГОСТ 16817—71



Конструкция и размеры корпуса (деталь Г)

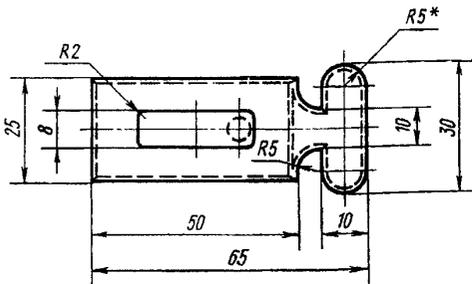
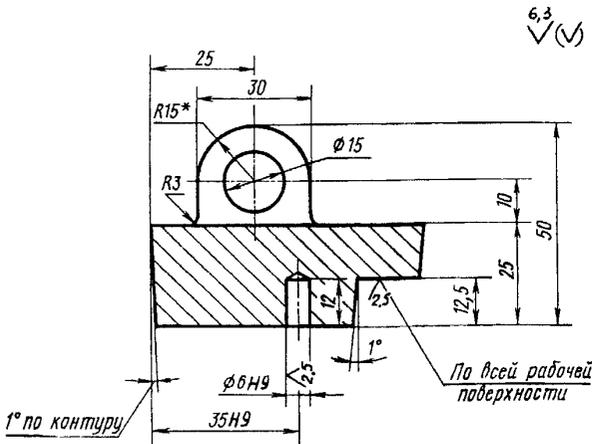


Масса — 0,68 кг.

Черт. 10

Условное обозначение корпуса:
Корпус 0245-0021/001 ГОСТ 16817—71

Конструкция и размеры вставки (деталь 2)



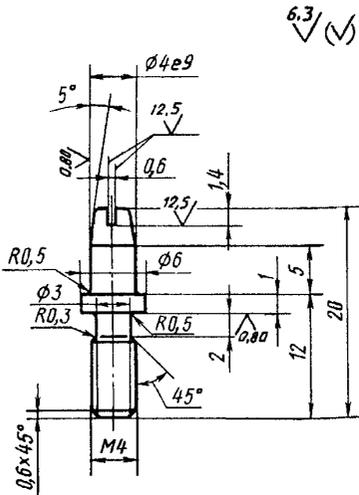
Масса — 0,27 кг.

* Размеры для справок.

Черт. 11

Условное обозначение вставки:
Вставка 0245-0021/002 ГОСТ 16817—71

Конструкция и размеры штыря

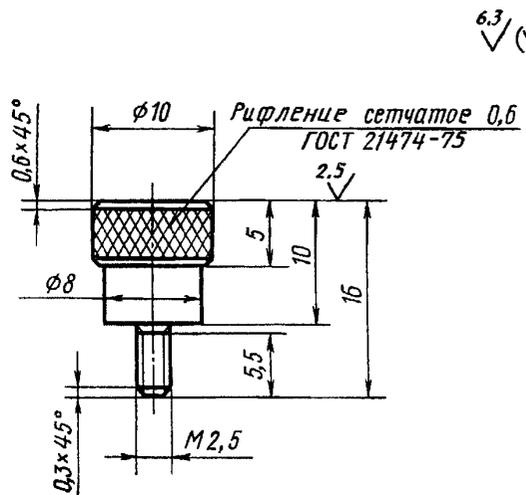


Масса — 0,002 кг.

Черт. 12

Условное обозначение штыря:
Штырь 0402-0351 ГОСТ 16817—71

Конструкция и размеры головки индикатора

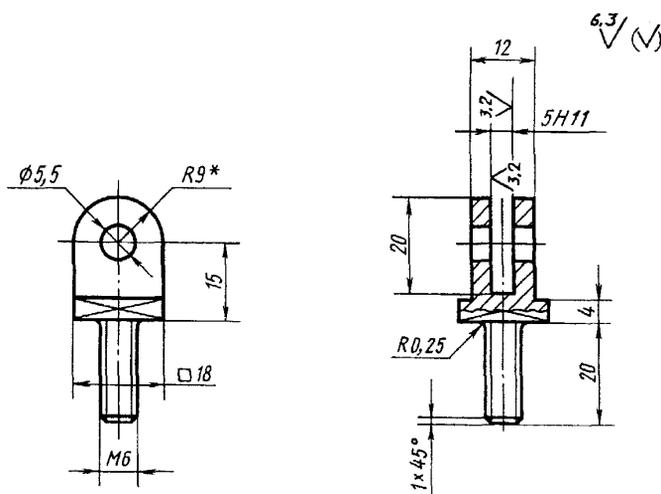


Масса — 0,002 кг.

Черт. 13

Условное обозначение головки индикатора:
Головка индикатора 0241-0001/001 ГОСТ 16817—71

Конструкция и размеры вилки



Масса — 0,017 кг.

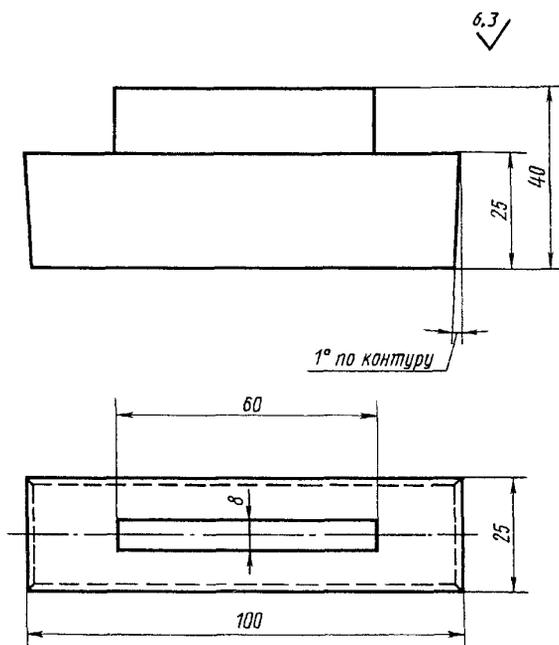
* Размер для справок.

Черт. 14

Условное обозначение вилки:

Вилка 0241-0001/002 ГОСТ 16817—71

Конструкция и размеры модели



Масса — 0,49 кг.

Черт. 15

Условное обозначение модели:

Модель 0211-0001 ГОСТ 16817—71

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Материал деталей: стержневых ящиков № 1 — № 3, корпуса — из чугуна марки не ниже СЧ 15—32 по ГОСТ 1412—85, штыря, вилки — из стали марок 35, 45 по ГОСТ 1050—88; головки индикатора — из алюминиевого сплава марки АЛ9В по ГОСТ 1583—93; доска асбестоцементная обработанная марки 350 по ГОСТ 4248—92.

2.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — Н14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{IT15}{2}$.

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Предельные отклонения размеров рабочей поверхности стержневых ящиков по III классу ГОСТ 3212—92.

2.4. Резьба — метрическая с углом профиля 60°. Поле допуска — 7H по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Маркировать на корпусе и стержневых ящиках № 1 — № 3: условное обозначение изделий и товарный знак предприятия-изготовителя.

ИЗМЕНЕНИЕ И РАСЧЕТ ЛИНЕЙНОЙ УСАДКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ

1. Измерительным устройством должен быть стрелочный индикатор, механотрон или любая измерительная система перемещений с чувствительностью не ниже 0,01 мм.
2. Зафиксировать по измерительному устройству максимальную величину предусадочного расширения залитого сплава и после полного охлаждения формы величину линейной усадки отливки.
3. Величину относительной усадки рассчитывать по формуле:

$$\epsilon_y = \frac{l_n + \Delta l_{\text{расш}} - l_k}{l_n} \cdot 100 \%,$$

где:

ϵ_y — полная свободная линейная усадка;

$l_n = 100$ мм;

$\Delta l_{\text{расш}}$ — максимальное показание измерительного устройства при предусадочном расширении образца;

l_k — показание измерительного устройства после полного охлаждения формы.

Пример условной записи линейной усадки алюминиевого сплава марки АЛ4, заливаемого при температуре 650 °С в кокиль:

Линейная усадка АЛ4 1,14 % (t = 650 °С, кокиль)

Редактор *Р Г Говердовская*
Технический редактор *В Н Прусакова*
Корректор *А С Черноусова*
Компьютерная верстка *В И Грищенко*

Изд лиц № 021007 от 10 08 95 Сдано в набор 03 07 99 Подписано в печать 02 09 99 Усл печ л 2,32
Уч -изд л 1,90 Тираж 116 экз С3589 Зак 724

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