

# ИНСТРУМЕНТ ЛИТЕЙНЫЙ ФОРМОВОЧНЫЙ И ОТДЕЛОЧНЫЙ

Технические условия

Foundry moulding and finishing tool.  
Specifications

ГОСТ  
11801—74\*

Взамен  
ГОСТ 11801—66

ОКП 39 6401

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 марта 1974 г. № 734. Срок введения установлен с 01.07.75

Проверен в 1985 г.

Настоящий стандарт распространяется на литейный формовочный и отделочный инструмент, применяемый для изготовления песчаных литейных форм и стержней в литейном производстве.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.  
(Измененная редакция, Изм. № 3).

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Литейный формовочный и отделочный инструмент должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и требованиями ГОСТ 11775-74 — ГОСТ 11800-74; ГОСТ 19645—74, ГОСТ 19646—74.

1.2. Предельные отклонения угловых размеров инструмента — по  $\pm \frac{AT16}{2}$  ГОСТ 8908—81.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (январь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1980 г., июне 1985 г., мае 1992 г. (ИУС № 11—80, 9—85, 8—92)

## С. 2 ГОСТ 11801—74

1.3. Все поверхности инструмента после термической обработки должны быть очищены.

Трещины, заусенцы, ржавчина и другие дефекты на поверхностях инструмента не допускаются.

1.4. Швы сварных соединений должны быть зачищены.

1.5. Поверхности деревянных деталей инструмента должны быть пропитаны олифой по ГОСТ 7931—76.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.6. Рукоятки набоек, прямоугольных и круглых трамбовок, совмещенных набоек и трамбовок должны быть покрыты желтой эмалью марки НЦ-25 по ГОСТ 5406—84.

1.7. Башмаки набоек, прямоугольных и круглых трамбовок, а также башмаки к пневматическим трамбовкам должны быть покрыты черной нитроэмалью НЦ 184 по ГОСТ 18335—83.

1.8. На хромированных поверхностях инструмента пузыри, наплывы, отслоения и другие пороки покрытия не допускаются.

1.9. Детали инструмента, выполненные из прессовочных порошков и резины, должны иметь гладкие поверхности.

Следы плоскости разъема пресс-форм должны быть зачищены.

1.10. **(Исключен, Изм. № 3).**

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для контроля соответствия инструмента требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

При приемо-сдаточных испытаниях проводят выборку в размере не менее 1 % от партии инструмента одного наименования и одного типоразмера, но не менее 10 шт.

Партией считают количество инструмента, совместно прошедшего производственный процесс и одновременно предъявленного техническому контролю.

2.2. При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку по этому показателю всей партии инструмента.

Результаты повторного контроля являются окончательными.

### 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Литейный формовочный и отделочный инструмент должен подвергаться внешнему осмотру и проверке на соответствие требованиям пп. 1.2—1.9 настоящего стандарта.

3.2. Проверка размеров инструмента должна производиться универсальными измерительными инструментами по ГОСТ 427—75, ГОСТ 166—89 и ГОСТ 5378—88.

3.3. Контроль твердости инструмента должен производиться по ГОСТ 9013—59.

### 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Поверхности инструмента должны быть подвержены консервации на период их хранения и транспортирования. Классификатор изделий — группа 2 по ГОСТ 9.014—78, вариант временной противокоррозионной защиты — консервационное масло К-17 по ГОСТ 10877—76, условия хранения и условия транспортирования по ГОСТ 15150—69.

*(Измененная редакция, Изм. № 3).*

4.2. Каждый инструмент в отдельности должен быть завернут в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79.

4.3. Инструмент одного наименования и одного типоразмера должен быть упакован в картонные коробки по 10 шт.

4.4. Каждая коробка должна быть заклеена и перевязана. На коробке должен быть ярлык, на котором указывают:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- обозначение инструмента;
- количество инструмента;
- клеймо отдела технического контроля предприятия-изготовителя;
- дату выпуска.

4.5. Коробки должны быть уложены в деревянные ящики по ГОСТ 2991—85 или ГОСТ 15623—84.

Ящики внутри должны быть выложены упаковочной бумагой по ГОСТ 515—77.

4.6. Масса ящика брутто должна быть не более 100 кг.

## С. 4 ГОСТ 11801–74

4.7. На ящике или бирке должна быть нанесена маркировка, содержащая сведения, указанные в п. 4.4.

4.8. Консервация: классификация изделий — группа I, категория условий хранения и транспортирования — С по ГОСТ 9.014–78.

### ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

#### Допуски и посадки для формовочного и отделочного инструмента по системе ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ
$A_7$	H14
$B_7$	h14
$B_6$	h16
$SM_7$	$\pm \frac{IT14}{2}$
$SM_6$	$\pm \frac{IT16}{2}$

••

## СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 11775—74	Киянки формовочные. Конструкция . . . . .	3
ГОСТ 19645—74	Киянка формовочная с резиновыми бойками. Конструкция . . . . .	10
ГОСТ 11776—74	Набойки формовочные. Конструкция . . . . .	16
ГОСТ 11777—74	Трамбовки прямоугольные формовочные. Конструкция . . . . .	21
ГОСТ 11778—74	Трамбовки круглые формовочные. Конструкция . . . . .	25
ГОСТ 11779—74	Набойка и трамбовка совмещенные формовочные. Конструкция . . . . .	29
ГОСТ 11780—74	Набойка и трамбовка резиновые совмещенные формовочные. Конструкция . . . . .	35
ГОСТ 11781—74	Башмак клинообразный формовочный. Конструкция . . . . .	40
ГОСТ 11782—74	Башмак круглый формовочный. Конструкция . . . . .	42
ГОСТ 11783—74	Башмак с резиновым наконечником формовочный. Конструкция . . . . .	44
ГОСТ 19646—74	Башмак полый виброгасящий формовочный. Конструкция . . . . .	49
ГОСТ 11784—74	Гладилки прямоугольные отделочные. Конструкция . . . . .	53
ГОСТ 11785—74	Гладилки отделочные для крупных литейных форм и стержней. Конструкция . . . . .	59
ГОСТ 11786—74	Гладилки узконосые отделочные. Конструкция . . . . .	63
ГОСТ 11787—74	Гладилки заостренные отделочные. Конструкция . . . . .	67
ГОСТ 11788—74	Полозки прямые отделочные. Конструкция . . . . .	71
ГОСТ 11789—74	Полозки фигурные отделочные. Конструкция . . . . .	74
ГОСТ 11790—74	Ложечки с гладилками отделочные. Конструкция . . . . .	77
ГОСТ 11791—74	Ланцеты отделочные. Конструкция . . . . .	80
ГОСТ 11792—74	Ложечки с ланцетами отделочные. Конструкция . . . . .	82
ГОСТ 11793—74	Крючки прямые отделочные. Конструкция . . . . .	85

## С. 6 ГОСТ 11801—74

ГОСТ 11794—74	Крючки с пяткой отделочные. Конструкция . . . . .	88
ГОСТ 11795—74	Крючки с пяткой и ланцетом отделочные. Конструкция . . . . .	91
ГОСТ 11796—74	Оправки для стоек отделочные. Конструкция . . . . .	94
ГОСТ 11797—74	Ножи трехгранные для строгания литейных стержней. Конструкция . . . . .	97
ГОСТ 11798—74	Рифели для зачистки литейных стержней. Конструкция . . . . .	101
ГОСТ 11799—74	Иглы вентиляционные длинные. Конструкция . . . . .	104
ГОСТ 11800—74	Иглы вентиляционные короткие. Конструкция . . . . .	109
ГОСТ 11801—74	Инструмент литейный формовочный и отделочный. Технические условия . . . . .	115

Редактор *В. П. Огурцов*  
Технический редактор *Н. С. Гришанова*  
Корректор *Е. Ю. Митрофанова*  
Компьютерная верстка *Л. В. Леоновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 27.01.97. Подписано в печать 06.03.97.  
Усл. печ. л. 6,98. Уч.-изд. л. 6,30. Тираж 209 экз. С 251. Зак. 212.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колхозный пер., 14.  
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.  
ПЛР № 040138