

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**ЯЩИКИ СТЕРЖНЕВЫЕ  
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное

БЗ 8—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ****ЯЩИКИ СТЕРЖНЕВЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ****ГОСТ  
19410—74**

Технические условия

Metal core boxes.  
Specifications**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 пескочувственным способами.

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1.1. Стержневые ящики должны изготавливаться 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 изготавливаться:

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, заливки 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