

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОТЛИВКИ ИЗ ЧУГУНА И СТАЛИ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ ДЕФЕКТОВ

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**ОТЛИВКИ ИЗ ЧУГУНА И СТАЛИ****ГОСТ
19200—80****Термины и определения дефектов**Iron and steel castings.
Terms and definitions of defects**Взамен
ГОСТ 19200—73**

МКС 01.040.77

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 июня 1980 г. № 3143 дата введения установлена**01.07.81**

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения основных понятий дефектов отливок из чугуна и стали.

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 46—63.

Термины, установленные стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, научно-технической, учебной и справочной литературе.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов — синонимов стандартизованного термина запрещается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в качестве справочных и обозначены «Ндп».

Установленные определения можно, при необходимости, изменять по форме изложения, не допуская нарушения границ понятий.

В стандарте в качестве справочных приведены иностранные эквиваленты стандартизованных терминов на немецком (D), английском (E) и французском (F) языках.

В стандарте приведены алфавитные указатели содержащихся в нем терминов на русском языке и их иностранных эквивалентов.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, а недопустимые синонимы — курсивом.

Термин	Определение
НЕСООТВЕТСТВИЕ ПО ГЕОМЕТРИИ	
1. Недолив Ндп. <i>Стек</i> D. Unvollständiger Guss E. Short run, misrun F. Manque	Дефект в виде неполного образования отливки вследствие незаполнения полости литейной формы металлом при заливке
2. Неслитина Ндп. <i>Неснай</i> D. Kaltschweisse E. Cold lap F. Reprise	Дефект в виде произвольной формы отверстия или сквозной щели в стенке отливки, образовавшихся вследствие неслияния потоков металла пониженной жидкотекучести при заливке

Издание официальное**Перепечатка воспрещена***Переиздание. Ноябрь 2004 г.*© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Термин	Определение
<p>3. Обжим Ндп. <i>Выдав формы</i> <i>Отдав формы</i></p> <p>D. Stauchen, Stauchgrat an Teilungen E. Incorrect shape F. Corroyage</p>	<p>Дефект в виде нарушенной конфигурации отливки, возникающей вследствие деформации формы из-за механических воздействий до или во время заливки</p>
<p>4. Подутость Ндп. <i>Раздутые</i> <i>Распор</i></p> <p>D. Verstampfung E. Ram-off F. Fausse variation</p>	<p>Дефект в виде местного утолщения отливки вследствие расширения неравномерно или недостаточно уплотненной песчаной формы заливаемым металлом</p>
<p>5. Перекося Ндп. <i>Сдвиг</i></p> <p>D. Gussversatz, Versetzung E. Mismatch, cross-joint F. Variation</p>	<p>Дефект в виде смещения одной части отливки относительно осей или поверхностей другой части по разьему формы, модели или опок вследствие их неточной установки и фиксации при формовке и сборке</p>
<p>6. Стержневой перекося Ндп. <i>Стержневой сдвиг</i></p> <p>D. Versetzung, Versetzung Kern E. Mismatch in core F. Dejettement de noyau</p>	<p>Дефект в виде смещения отверстия, полости или части отливки, выполняемых с помощью стержня, вследствие его перекося</p>
<p>7. Разностенность Ндп. <i>Смещение стержня</i></p>	<p>Дефект в виде увеличения или уменьшения толщины стенок отливки вследствие смещения, деформации или всплывания стержня</p>
<p>8. Стержневой залив Ндп. <i>Непроставленный стержень</i></p>	<p>Дефект в виде залитых металлом отверстия или полости в отливке из-за непроставленного в литейной форме стержня или его обрушения</p>
<p>9. Коробление Ндп. <i>Прогиб</i></p> <p>D. Verformung, Verzug E. Distortion, warping F. Déformation</p>	<p>Дефект в виде искажения конфигурации отливки под влиянием напряжений, возникающих при охлаждении, а также в результате неправильной модели</p>
<p>10. Незалив Ндп. <i>Нечеткость контура</i></p> <p>D. Unformgrat, Fehler beim Putzen E. Short run, misrun F. Moulage manqué</p>	<p>Дефект в виде несоответствия конфигурации отливки чертежу вследствие износа модели или недостаточной отделки формы</p>
<p>11. Зарез Ндп. <i>Заруб</i></p> <p>D. Erstechung E. Mechanical damage F. Défaut mécanique</p>	<p>Дефект в виде искажения контура отливки при отрезке литников, обрубке и зачистке</p>
<p>12. Вылом Ндп. <i>Выбоина</i> <i>Скол</i></p> <p>D. Mechanische Beschädigung E. Mechanical damage, injury F. Faute d'ébarbage</p>	<p>Дефект в виде нарушения конфигурации и размера отливки при выбивке, обрубке, отбивке литников и прибылей, очистке и транспортировании</p>

С. 3 ГОСТ 19200—80

Термин	Определение
<p>13. Прорыв металла Ндп. <i>Прорыв формы</i></p> <p>D. Metaldurchbruch, Metaldurchschmelzen E. Metal run out F. Fuite du métal</p> <p>14. Уход металла Ндп. <i>Подъем формы</i> <i>Стек</i></p> <p>D. Zurückweichen des Metalls E. Metal leakage F. Perte du métal</p>	<p>Дефект в виде неполного образования или неправильной формы отливки, возникающей при заливке вследствие недостаточной прочности формы</p> <p>Дефект в виде пустоты в теле отливки, ограниченной тонкой коркой затвердевшего металла, образовавшейся вследствие вытекания металла из формы при слабом ее креплении</p>
ДЕФЕКТЫ ПОВЕРХНОСТИ	
<p>15. Пригар Ндп. <i>Металлизация</i></p> <p>D. Angebrannter Sand E. Burn-on F. Grippure</p> <p>16. Спай Ндп. <i>Неспай</i></p> <p>D. Kaltschweisse E. Cold lap, cold shut F. Reprise</p> <p>17. Ужимина Ндп. <i>Рвотина</i></p> <p>D. Festsitzende Sandschülpe E. Expansion scab F. Gale franche</p> <p>18. Нарост Ндп. <i>Размыв</i> <i>Подрыв</i></p> <p>D. Auswuchs, Treibstelle E. Knob, scab F. Bosse</p> <p>19. Залив Ндп. <i>Облой</i> <i>Грат</i></p> <p>D. Grat, Gussgrat E. Flash, cross-joint F. Barbe, bavure de joint</p> <p>20. Засор Ндп. <i>Намыв</i></p> <p>D. Verunreinigung, Verschmutzung E. Surface contamination F. Remblayage, obstruction</p> <p>21. Плена Ндп. <i>Заплеск</i> <i>Заворот</i></p> <p>D. Oxidflecken E. Oxide spots F. Repliere, dépôt d'oxyde</p>	<p>Дефект в виде трудно отделяемого специфического слоя на поверхности отливки, образовавшегося вследствие физического и химического взаимодействия формовочного материала с металлом и его окислами</p> <p>Дефект в виде углубления с закругленными краями на поверхности отливки, образованного неполностью слившимися потоками металла с недостаточной температурой или прерванного при заливке</p> <p>Дефект в виде углубления с пологими краями, заполненного формовочным материалом и прикрытого слоем металла, образовавшегося вследствие отслоения формовочной смеси при заливке</p> <p>Дефект в виде выступа произвольной формы, образовавшегося из загрязненного формовочными материалами металла вследствие местного разрушения литейной формы</p> <p>Дефект в виде металлического прилива или выступа, возникающего вследствие проникновения жидкого металла в зазоры по разъемам формы, стержней или по стержневым знакам</p> <p>Дефект в виде формовочного материала, внедрившегося в поверхностные слои отливки, захваченного потоками жидкого металла</p> <p>Дефект в виде самостоятельного металлического или окисного слоя на поверхности отливки, образовавшегося при недостаточно спокойной заливке</p>