

**ИНСТРУМЕНТ ЛИТЕЙНЫЙ
ФОРМОВОЧНЫЙ И ОТДЕЛОЧНЫЙ**
**ГОСТ
11801—74***
Технические условия
**Foundry moulding and finishing tool.
Specifications**
**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.

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

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)

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 нитроземалью 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

Партии 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.