

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ПЛИТЫ ПОДОПОЧНЫЕ

Технические условия

Bottom boards.
Specifications.

ГОСТ
20386-74*

Взамен
МН 1551-61

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 декабря 1974 г. № 2781 срок введения установлен

с 01.07 1976 г.

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на алюминиевые и чугунные литые, стальные сварные подопочные плиты, предназначенные для транспортирования литейных форм на рольгангах и конвейерах.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Подопочные плиты следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 20377-74 — ГОСТ 20385-74.

1.2. Транспортирование литейных форм на подопочных плитах с помощью крановых средств не допускается.

1.3. Подопочные плиты должны изготавливаться: из алюминиевых сплавов марок АК5М2, АК9, АК7, АК5М7 и АК7М2 по ГОСТ 2685-75; из серого чугуна марки не ниже СЧ15 по ГОСТ 1412-79; из стали марки Ст3 по ГОСТ 380-71.

1.4. Предельные отклонения размеров, массы и припуски на механическую обработку отливок чугунных плит — по III классу точности ГОСТ 1855-55.

1.5. Предельные отклонения размеров отливок плит из алюминиевых сплавов: отверстий — по $H16$, валов — по $h16$, остальных — по $\pm \frac{IT16}{2}$.

1.6. Неуказанные предельные отклонения размеров после механической обработки: отверстий — по $H14$, валов — по $h14$, остальных — по $\pm \frac{IT14}{2}$.

1.7. Шероховатость литых поверхностей не грубее $Rz 800$ по ГОСТ 2789-73.

1.8. Неуказанные литейные радиусы 5...10 мм.

1.9. Поверхности отливок должны быть очищены от пригара и формовочной смеси. Заливы, заусенцы, литники и другие неровности должны быть обрублены и зачищены.

1.10. Цапфы, залитые в плиты, должны соединяться с основным металлом и не иметь качаний.

1.11. Отливки не должны иметь трещин, ужимин глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины стенки, раковин, сплошной пористости и других дефектов, снижающих прочность и ухудшающих товарный вид.

1.12. Отливки должны быть подвергнуты термообработке для снятия внутренних напряжений.

1.13. Допуск плоскостности опорной поверхности не должен быть более 0,1 на длине 100 мм. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.14. Детали из проката после обрезки должны быть отрихтованы, а острые углы притуплены.

1.15. Типы и конструктивные элементы швов сварных соединений — по ГОСТ 14771-76, способ УП.

1.16. Швы сварных соединений не должны иметь трещин, подрезов, прожогов.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1,
утвержденным в феврале 1981 г.
(ИУС № 4 — 1981 г.).

1.17. После сварки подопочные плиты должны быть подвергнуты отжигу с последующей рихтовкой.

1.18. Механическая обработка сварных подопочных плит должна производиться после отжига и рихтовки.

1.19. Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1980 года, изготавливать по согласованию с потребителем подопочные плиты с обозначениями допусков, указанными в справочном приложении к настоящему стандарту.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия подопочных плит требованиям настоящего стандарта предприятие изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

Для проведения приемо-сдаточных испытаний от партии отбирают 1 % подопочных плит, но не менее 10 шт.

Партия должна состоять из подопочных плит, совместно прошедших технологический процесс и по одному документу предъявленных техническому контролю.

2.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, следует проводить повторные испытания на удвоенном количестве подопочных плит из той же партии. Результаты выборочной проверки распространить на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Подопочные плиты должны подвергаться внешнему осмотру и проверке на соответствие требованиям пп. 1.3—1.16.

3.2. Размеры, отклонения формы и расположения поверхностей подопочных плит должны проверяться универсальными инструментами и приборами по ГОСТ 427—75, ГОСТ 166—80, ГОСТ 5378—66, ГОСТ 882—75, ГОСТ 8026—75, ГОСТ 577—68.

3.3. Методы контроля качества швов сварных соединений — по ГОСТ 3242—79.

4. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждой подопочной плите должна быть прикреплена табличка, на которой должно быть указано:

условное обозначение подопочной плиты;
масса в кг.

4.2. Консервация: противокоррозионная защита — по группе 1, категория условий хранения — С по ГОСТ 9.014—78.

(Измененная редакция, Изм. № 1).