

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ И ЯЩИКИ СТЕРЖНЕВЫЕ ПЛАСТМАССОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 19505—86

Издание официальное



Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

М. Ф. Калинин, Е. С. Дмитриева

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паичев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по стандартам от 26 мая 1986 № 1290

МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ И ЯЩИКИ
СТЕРЖНЕВЫЕ ПЛАСТМАССОВЫЕ

Технические требования

Plastic casting patterns and core boxes.
Technical requirementsГОСТ
19505—86Взамен
ГОСТ 19505—74

ОКСТУ 3969

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 мая 1986 г. № 1290 срок действия установлен

с 01.07.87

до 01.07.97

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пластмассовые литейные модели и стержневые ящики, предназначенные для изготовления отливок в песчаных формах.

Стандарт не распространяется на изготовление форм прессованием под высоким давлением и импульсной формовкой.

2. Модели и стержневые ящики должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

3. Стандарт устанавливает два класса прочности изготовления пластмассовых моделей и стержневых ящиков:

1 — для крупносерийного и среднесерийного производства отливок;

2 — для единичного и мелкосерийного производства отливок.

4. Для изготовления пластмассовых моделей и стержневых ящиков применяют составы на основе эпоксидных, акриловых и полиэфирных смол, обеспечивающих ударную вязкость не менее 120 Дж/м².

5. В зависимости от класса прочности модели и стержневого ящика выбирают способ их изготовления: свободной заливки, контактный или формования для пенопласта (на основе полистерола).



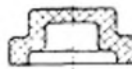
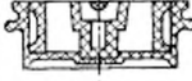

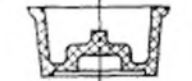

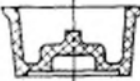


6. Число съёмов при формовке в зависимости от способа изготовления пластмассовых моделей и стержневых ящиков приведено в табл. 1.

Таблица 1

Способ изготовления моделей, ящиков	Класс прочности	Число съёмов, не менее, при формовке	
		ручной	машинной
Свободной заливки:			
с армированием	1	3000	30000
без армирования	2	2000	25000
Контактный	1,2	4000	35000
Формования для пенопласта (на основе полистирола)	1,2	1000	25000

7. Типовые конструкции литейных моделей и стержневых ящиков и их примеры даны в табл. 2.

Таблица 2

Конструкция моделей и стержневых ящиков	Объем моделей и стержневых ящиков, дм ³	Примеры типовых конструкций литейных моделей	Примеры типовых конструкций стержневых ящиков
Цельнолитые	До 0,5 включ.		
Цельнолитые полые	Св. 0,5 до 1,0 >		
Литые облегченные за счет применения вставок	> 1,0 > 5,0 >		
Корковые облегченные	> 5,0 > 15,0 >		
Корковые облегченные с ребрами жесткости	> 15,0		

8. Толщины стенок и ребер пластмассовых моделей и стержневых ящиков следует определять по табл. 3.