

Кирг. ЦОМ.ОН  
РАБОЧИЙ ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ  
**ПРАВИЛА  
ГРАФИЧЕСКОГО ВЫПОЛНЕНИЯ  
ЭЛЕМЕНТОВ  
ЛИТЕЙНЫХ ФОРМ И ОТЛИВОК**

ГОСТ 3.1125-88  
(СТ СЭВ 4406-83)

Издание официальное

Цена 5 коп. БЗ 8-88/557

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

УДК 621.791:002:006.354

Группа Т53

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Единая система технологической документации

**ПРАВИЛА ГРАФИЧЕСКОГО ВЫПОЛНЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ  
ЛИТЕЙНЫХ ФОРМ И ОТЛИВОК**

Unified system for technological documentation  
Rules for graphic making of elements of mould  
forms and casings

ГОСТ 3.1125-88  
(СТ СЭВ 4406-83)

ОКСТУ 0003

Дата введения 01.01.89

Настоящий стандарт устанавливает правила графического выполнения элементов литейных форм и отливок для изделий всех отраслей промышленности.



Степень соответствия настоящего стандарта СТ СЭВ 4406-83 приведена в приложении 1.

**1. ПРАВИЛА ГРАФИЧЕСКОГО ВЫПОЛНЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ЛИТЕЙНЫХ  
ФОРМ**

1.1. Графическое изображение элементов литейных форм следует выполнять на карте эскизов в соответствии с требованиями стандартов ЕСКД и настоящего стандарта.

1.2. Допускается графическое изображение элементов литейных форм выполнять на учтенной копии чертежа детали, при этом обозначение документа, подписи разработчика элементов литейных форм, нормоконтролера и другие данные следует указывать в соответствии с приложением 2.

**1.3. Обозначение разъемов модели, формы и положение отливки при заливке**

1.3.1. Разъем модели и формы показывают отрезком или ломаной штрихпунктирной линией, заканчивающейся знаком  , над которой указывается буквенное обозначение разъема — *МФ*.

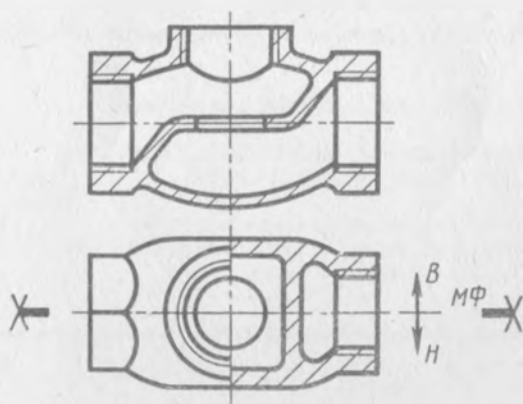
Направление разъема показывают сплошной основной линией, ограниченной стрелками и перпендикулярной к линии разъема (черт. 1 и 2).

Издание официальное

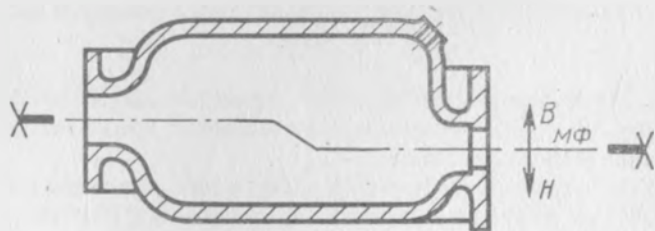
★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

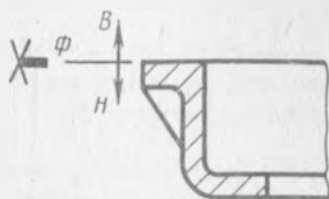


Черт. 1

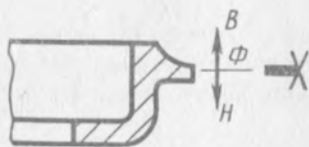


Черт. 2

1.3.2. При применении неразъемных моделей указывают только разъем формы  $\Phi$  (черт. 3 и 4).



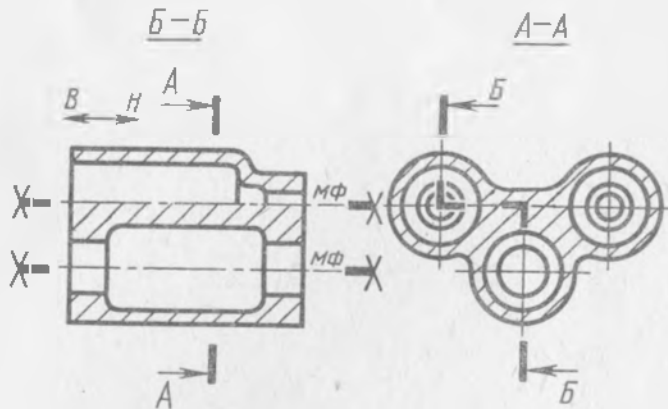
Черт. 3



Черт. 4

1.3.3. Разъем формы и модели сложных отливок показывают на минимально необходимом числе изображений, достаточном для определения разъема.

1.3.4. При нескольких разъемах модели и формы каждый разъем показывают отдельно (черт. 5).



Черт. 5

1.3.5. Положение отливки в форме при заливке обозначают буквами *В* (верх) и *Н* (низ). Буквы проставляют у стрелок, показывающих направление разъема формы (черт. 1-5).

1.3.6. Если отливка формируется в горизонтальном положении, а заливается в вертикальном, то буквенное обозначение верха и низа отливки у стрелок не ставится, а параллельно заливке проводится сплошная основная линия, ограниченная стрелками. У стрелок ставится буквенное обозначение верха и низа (черт. 5).

#### 1.4. Изображение припусков

1.4.1. Припуски на механическую обработку изображают сплошной тонкой линией. Допускается выполнять линию припуска красным цветом.

1.4.2. Величину припуска на механическую обработку указывают цифрой перед знаком шероховатости поверхности детали или величиной уклона и линейными размерами (черт. 6).

Допускается при несложных отливках припуски на механическую обработку не изображать, а указывать только величину припуска цифрой (черт. 8).

1.4.3. Технологический припуск указывают цифрой со знаком плюс (+) или минус (-) и буквой *T* (технологический припуск) и проставляют на продолжении размерной линии или на полке линии-выноски, если нельзя разместить надпись и цифру на продолжении размерной линии (черт. 7).