

КИРГ. РЛГН ОНТИ
"РАБОЧИЙ ЭКЗЕМПЛЯР"



НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

Одобрено. Обл. № 12-91

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ И ЧУГУННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 8909-75

Издание официальное

ИЗДАНО
В ЦЕНТРЕ
ОСМ ИЭС № 4 82'

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва



РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским институтом литейного машиностроения, литейной технологии и автоматизации литейного производства (ВНИИЛИТМАШ)

Директор Ануфриев И. А.
Руководитель темы и исполнитель Мореева Т. М.

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член коллегии Трефилов Е. А.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

И. о. директора Герасимов Н. Н.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 ноября 1975 г. № 3136



ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
И ЧУГУННЫЕ

Технические требования

All — cast moulding boxes steel and iron. Technical requirements

ГОСТ
8909—75Взамен
ГОСТ 8909—58

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 ноября 1975 г. № 3136 срок действия установлен

с 01.01. 77
до 01.01. 82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные и стальные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм машинной и ручной формовкой.

2. Опоки должны изготавливаться:

из серого чугуна марок не ниже СЧ 15—32 по ГОСТ 1412—70; из стали марок 25Л—I, 35Л—I, 45Л—I по ГОСТ 977—65.

Допускается применение стали марки 20Л—I по ГОСТ 977—65.

3. Стальные опоки перед механической обработкой должны быть подвергнуты термообработке для снятия внутренних напряжений.

4. Предельные отклонения размеров, массы и припуски на механическую обработку должны соответствовать классу точности III по ГОСТ 1855—55 для чугунных отливок опок и по ГОСТ 2009—55 — для стальных.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров после механической обработки: отверстий — по А₉, валов — по В₉, остальных — по СМ₆.

6. Неплоскостность поверхностей разъема и набивки для опок со средним размером в свету до 2500 мм не должна быть более 0,5 мм на длине 1000 мм.

7. Непараллельность плоскостей разъема и набивки опок со средним размером в свету до 2500 мм не должна быть более 1,0 мм на длине 1000 мм.

Для опок, применяемых при ручной и пескометной формовке, непараллельность плоскостей разъема и набивки по требованию потребителя может быть установлена в пределах допуска на высоту опоки по B_9 .

Примечание к пп. 6 и 7. Величины предельных отклонений, указанные в данных пунктах, по заказу потребителя могут быть установлены вдвое меньше для опок, применяемых при машинной формовке.

8. Неперпендикулярность осей центрирующих отверстий к плоскости разъема опок со средним размером в свету до 2500 мм на длине 200 мм не должна быть более:

0,1 мм — для опок со средним размером в свету до 1500 мм;

0,2 мм — для опок со средним размером в свету свыше 1500 мм.

9. Центрирующие отверстия опок должны быть расположены на их коротких стенках.

10. Диаметры центрирующих отверстий должны соответствовать табл. 1.

Таблица 1

мм	
Средний размер в свету $\frac{L+B^*}{2}$	Диаметр центрирующего отверстия
до 755	25
Св. 755 до 1500	30
> 1500 » 2500	36 (35)
> 2500 » 3500	40
> 3500 » 5000	50 (40)

* L — длина опоки в свету; B — ширина опоки в свету

Примечание. Размеры отверстий, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять.

11. Параметры шероховатости рабочих поверхностей центрирующих и направляющих втулок и сборочных штырей не должны быть более $Ra = 1,25$ мкм по ГОСТ 2789—73.

12. Параметры шероховатости опок в зависимости от их назначения и среднего размера в свету должны соответствовать указанным в табл. 2.

13. Предельные отклонения диаметров центрирующих отверстий для опок со средним размером в свету до 2500 мм должны соответствовать табл. 3.

14. Неплоскостность и непараллельность поверхностей разъема и набивки, неперпендикулярность осей центрирующих отверстий к плоскости разъема, а также параметры шероховатости поверхностей и предельные отклонения диаметров центрирующих отверстий для опок со средним размером в свету свыше 2500 мм устанавливаются по согласованию с потребителем.

