

ПРЕСС-ФОРМЫ ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ
ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЦВЕТНЫХ СПЛАВОВ

Технические требования

Dies for casting of non-ferrous alloys.
Technical requirementsГОСТ
19946-74*Взамен
МН 1577-81

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 июля 1974 г. № 1760. Срок введения установлен

с 01.07.75

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Сборочные единицы и детали пресс-форм должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 19933-74—ГОСТ 19945-74.

1.2. Перемещение подвижных частей блоков, постаментов и пакетов по направляющим должно быть плавным, без перекосов и заеданий.

1.3. Головки винтов и опорные шайбы не должны выступать над наружной поверхностью плит крепления.

1.4. Поверхности деталей не должны иметь следов коррозии, заусенцев, царапин, забоин, трещин, вмятин и других наружных дефектов, влияющих на эксплуатационные качества и товарный вид изделия.

1.5. Допуск неплоскостности матриц в плоскости разъема пресс-форм — по 7-ой степени точности ГОСТ 24643—81.

1.6. Предельные отклонения угловых размеров $\pm \frac{AT13}{2}$ ГОСТ 8908—81.

1.7. Формообразующие поверхности деталей пресс-форм, соприкасающиеся с жидким металлом, после химико-термической обработки следует полировать.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (июль 1982 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.

(ИУС 9—80)

1.8. В симметричных изделиях несимметричность элементов относительно общей оси симметрии не более половины допуска на размер.

1.9. Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г., изготавливать по согласованию с потребителем детали пресс-форм с допусками по справочному приложению к настоящему стандарту.

1.8, 1.9 (Введены дополнительно, Изм. № 1).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия сборочных единиц и деталей пресс-форм требованиям ГОСТ 19933-74—ГОСТ 19946-74 предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания

2.2. При приемо-сдаточных испытаниях производят выборку в размере 10 % от партии изделий одного наименования и одного типоразмера, но не менее 5 шт.

Партия должна состоять из количества изделий, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных техническому контролю.

2.3. Приемо-сдаточные испытания партии изделий проводят на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

2.4. При неудовлетворительных результатах испытаний, хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания на удвоенном количестве изделий из той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Все изделия должны подвергаться внешнему осмотру и проверке на соответствие требованиям пп. 1.2—1.7.

3.2. Размеры деталей и сборочных единиц, параллельность их поверхностей и плоскостей разъема пресс-форм должны проверяться универсальными и специальными измерительными инструментами по ГОСТ 427—75, ГОСТ 166—80, ГОСТ 5378—66, ГОСТ 3749—77, ГОСТ 8026—75, ГОСТ 882—75 и ГОСТ 577—68.

3.3. Твердость термически обработанных деталей должна проверяться по ГОСТ 9013—59 или ГОСТ 9012—59.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Дегали должны иметь четкую маркировку на местах, указанных в ГОСТ 19933-74 — ГОСТ 19945-74.

Примечание. Способ нанесения маркировки устанавливается предприятием-изготовителем.

4.2. Каждое изделие в отдельности должно быть покрыто защитной смазкой марки К-17 по ГОСТ 10877—76 и завернуто в парафинированную восковую бумагу по ГОСТ 9569—79.

4.3. Изделия одного наименования и типоразмера должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 2991—76 или ГОСТ 15623—79.

Ящики внутри должны быть выложены упаковочной бумагой по ГОСТ 515—77.

4.4. Масса ящика брутто должна быть не более 200 кг.

Маркировка ящика — по ГОСТ 14192—77.

4.5. Все изделия должны быть подвергнуты консервации.

Категория условий хранения и транспортирования изделий—С по ГОСТ 9.014—78. Срок действия консервации — 3 года.

4.6. Упакованные изделия должны быть приспособлены для погрузки и транспортирования любым видом транспорта.

4.7. Каждая партия изделий должна сопровождаться документом с указанием:

товарного знака предприятия-изготовителя,

обозначения изделий,

количества изделий,

клейма отдела технического контроля предприятия-изготовителя, даты выпуска.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Гарантийная стойкость пресс-форм для литья под давлением из алюминиевых сплавов не должна быть менее 25000 отливок.

Разд. 5 (Введен дополнительно, Изм. № 1).

Допуски и посадки для деталей пресс-форм по системе ОСТ и СТ СЭВ

По системе ОСТ	По СТ СЭВ	По системе ОСТ	По СТ СЭВ
A	H7	H_{2a}	$k8$
A_{2a}	H7		
A_3	H8	Pr	$s6$
A_4	H11	$Pr1_3$	$s7$
A_5	H12	C	$h6$
A_7	H14	C_3	$h8$
Г	$n6$	B_7	$h14$
Н	$k6$	CM_7	$\pm \frac{IT14}{2}$

(Введено дополнительно, Изм. № 1).