



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОМПЛЕКТЫ МОДЕЛЬНЫЕ.

**УКЛОНЫ ФОРМОВОЧНЫЕ,
СТЕРЖНЕВЫЕ ЗНАКИ,
ДОПУСКИ РАЗМЕРОВ**

ГОСТ 3212-92

Издание официальное

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

УДК 121.744.072:006.354

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОМПЛЕКТЫ МОДЕЛЬНЫЕ

Уклоны формовочные, стержневые знаки,
допуски размеров

ГОСТ
3212—92

Gated patterns.
Pattern'tapers, core prints, dimensional tolerances

ОКП 3196401

Дата введения 01.07.93

; Настоящий стандарт распространяется на модельные комплекты, предназначенные для изготовления песчаных и оболочковых форм для получения отливок и устанавливает значения формовочных уклонов, в том числе и для литья по выплавляемым моделям, размеры стержневых знаков и допуски размеров.

Стандарт не распространяется на модели элементов литниковой системы (стояк, выпор, прибыль и др.).

Требования пунктов 1.1—1.6 (кроме примечания): 1.7—2.2; 2.2.2; 2.3—2.3.1; 2.3.3; 2.4.2—3.1; 3.4; 3.5 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

1. ФОРМОВОЧНЫЕ УКЛОНЫ

1.1. Формовочные уклоны в зависимости от требований, предъявляемых к поверхности отливки, следует выполнять:

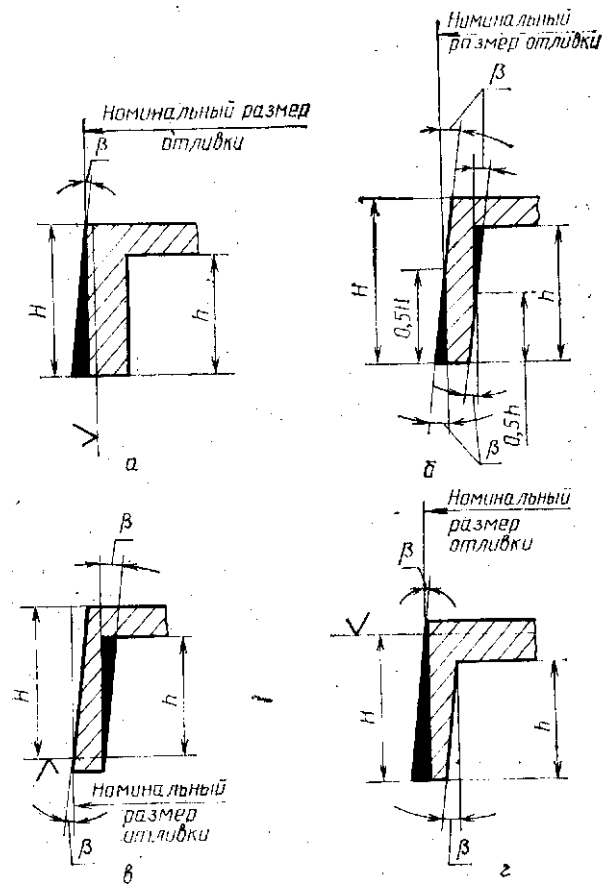
1) на обрабатываемых поверхностях отливки сверх припуска на механическую обработку за счет увеличения размеров отливки (черт. 1а). Допускается выполнение уклонов за счет уменьшения припуска, но не более 30 % его значения;

2) на необрабатываемых поверхностях отливки, не сопрягаемых по контуру с другими деталями, за счет увеличения и уменьшения размеров отливки (черт. 1б);

Издание официальное

©(Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России



Черт. 1

3) на необрабатываемых поверхностях отливки, сопрягаемых по контуру с другими деталями, за счет уменьшения (черт. в) или увеличения (черт. г) размеров отливки в зависимости от поверхностей сопряжения.

1.2. Значения формовочных уклонов формообразующих поверхностей модельного комплекта для песчано-глинистых смесей (ПГС) указаны в табл. 1-

Таблица f

Высота Л, мм	Формовочный уклон (J комплекта -			
	металлического, пластмассового		деревянного	
		мм	l	мм
До 10 Св. 10 > 16 » 16 » 25 » 25 » 40 > 40 > 63 » 63 » 100 » 100 > 160 > 160 > 250 » 250 » 400 > 400 > 630 » 630 > 1000 , » 1000 » 1600 > 1600 » 2500	2°20'	0,40	2°55'	0,50
	1°35'	0,45	Г55'	0,55
	Π0'	0,50	1°30'	0,65
	50'	0,60	Г05-	0,75
	35'	0,65	45'	0,85
	25'	0,75	35'	1,00
	20'	0,95	25'	1,20
		1,45	25'	1,85
		2,30	20'	2,30
		3,65		3,65
		5,80		5,80
		9,30		9,30
		14,50		14,50

1.3. Значения формовочных уклонов формообразующих поверхностей модельных комплектов, предназначенных для форм, твердеющих в контакте с оснасткой (жидкотвердеющие самотвердеющие смеси — ЖСС, холоднотвердеющие смеси — ХТС, жидкостекольные пластичные самотвердеющие смеси — ПСС), и оболочковых формах указаны в табл. 2.

Таблица 2

Высота А, мм	Формовочный уклон ? комплекта»						
	деревянного		металлического, пластмассового		для оболочковой формы		
		мм		мм		мм	
До 10 Св. 10 > 16 , > 16 » 25 » 25 » 40 » 40 » 63 > 63 » 100 » 100 > 160 > 160 > 250 > 250 > 400 , » 400 » 630 > 630 » 1000 » 1000 » 1600 » 1600 » 2500	4°00'	0,70	3°30'	0,60	1°45'	0,30	
	2°50'	0,80	2°35'	0,70	1°15'	0,35'	
	2°20'	1,00	1°55'	0,85	60'	0,45	
	1°30'	1,05	1°20'	0,95	40'	0,50	
	1°05'	1,20	55'	1,00	30'	0,55	
	45'	1,30	40'	1,20	25'	0,75	
	35'	1,65	30'	1,40	20'	0,9S	
		2,55		2,20		15' .	1,10
		4,10		3,50			
	30'	6,45	25'	4,60	.	.	
		8,70		7,30			
		13,95					
		21,75					

Примечание.
Значения формовочного уклона в линейных размерах даны для максимального размера h .

1.4. Значения формовочного -уклона в углублениях моделей и на участках форм между моделями для ПГС и твердеющих в оснастке при $d > n$ следует увеличивать в два раза по сравнению со значениями, указанными в табл. 1 и 2.

При $d < h$ углубления выполнять стержнем без уклонов или с уклонами по табл. 1 и 2.

Примечание, d — диаметр, ширина углубления модели или расстояние между ними.

1.5. На торцах модели типа ступенчатого цилиндра в случае совпадения осей модели и формы ((см. приложение 1, черт. 7,в) при изготовлении форм импульсной формовкой, а также, когда технологией предусмотрено снятие полужформы с модели допускается значения формовочных уклонов увеличить в 1,5 раза по сравнению с величинами, указанными в табл. 1 и 2.

1.6. Значения формовочных уклонов для литья по выплавляемым моделям указаны в табл. 3. *

Таблица 3

Высота модели, мм	Формовочный уклон ρ			
	для наружных поверхностей		для внутренних поверхностей	
		мм	1	мм
До 10	30'	0,08	1°30'	0,26
	20'	0,09	1°00'	0,28
Св. 10 » 16	15'	0,10	45'	0,33
		0,16		0,52
» 16 » 25	10'	0,18	30'	0,55
		0,29		0,87
» 25 » 40				
> 40 » 63				
> 63 » 100				

Примечание:

При изготовлении моделей в ручных прессформах значения формовочных уклонов могут быть увеличены в 1,5 раза.

1.7. Примеры выполнения формовочных уклонов даны в приложении 1, черт. 6.

2. СТЕРЖНЕВЫЕ ЗНАКИ

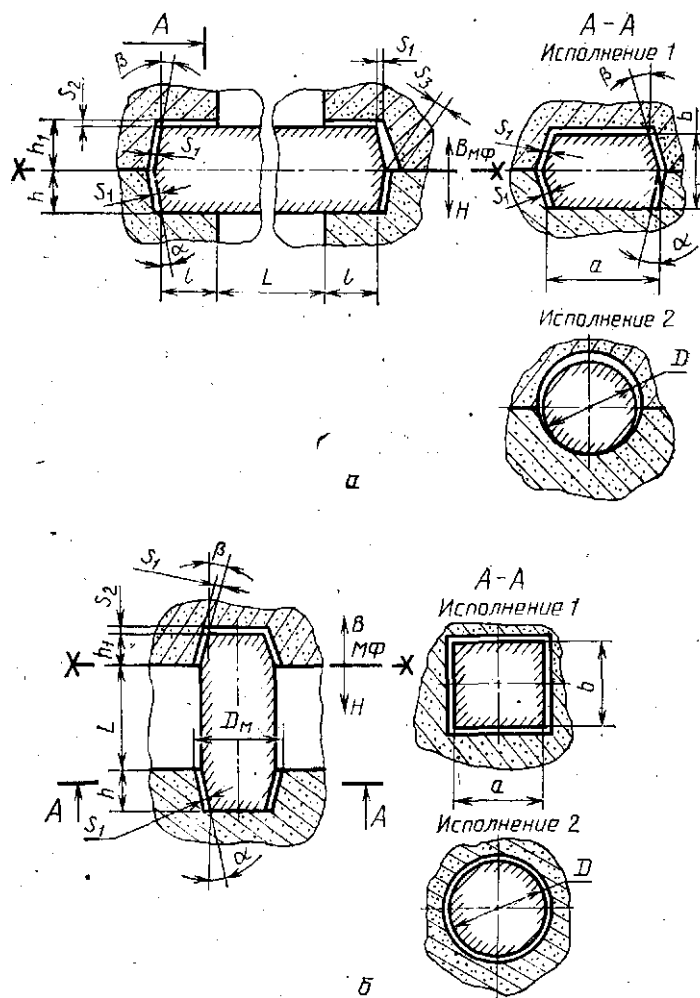
2.1. В зависимости от положения стержня при сборке литейной формы стержневые знаки подразделяются на горизонтальные (черт. 2а) и вертикальные (черт. 2б).

2.2. Длина горизонтальных знаков должна соответствовать указанным:

для форм «по-сырому» — в табл. 4,

для форм «по-сухому» — в табл. 5,

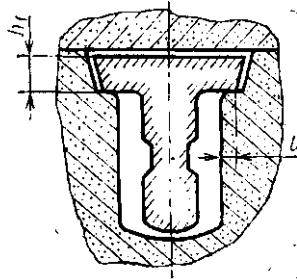
для форм, твердеющих в контакте с оснасткой — в табл. 6.



Черт. 2

2.2.1. Длина горизонтальных знаков, при выполнении в них элементов литниковой системы, может быть увеличена по сравнению с значениями, указанными в табл. 4—б, в зависимости от ее конструкции.

2.2.2. При количестве знаков более двух длина их должна быть уменьшена «а 30—50 % по сравнению с указанными в табл. 4—б, аналогично назначается длина знака грибообразного стержня (черт. 3).



Черт. 3

2.2.3. Длина знака консольного стержня может быть увеличена, до длины выступающей части (черт. 4).

2.3. Высоту нижних вертикальных знаков для всех видов смесей (черт. 26) следует назначать в соответствии с табл. 7.

$$L \quad 2L$$

2.3.1. При соотношении h_a или $h_b > 5$ нижний знак рекомендуется выполнять в соответствии с черт. 5.

2.3.2. В случае применения холодильников, расположенных в зоне нижних знаков, допускается увеличение высоты знаков на толщину холодильника.

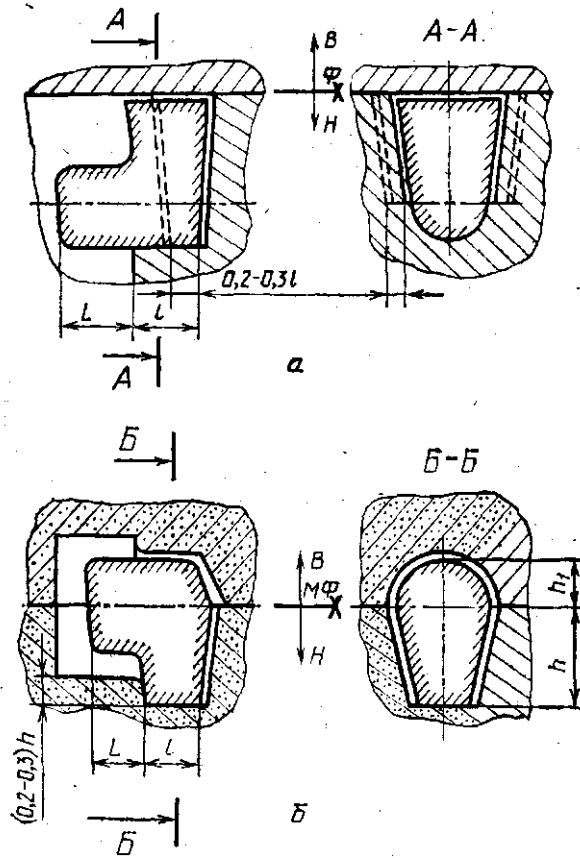
2.3.3. Высоту верхнего вертикального знака следует принимать, не менее 0,5 от высоты нижнего знака.

2.4. Высота вертикальных знаков (черт. 26) при выполнении в них литниковой системы может быть увеличена в зависимости от ее конструкции.

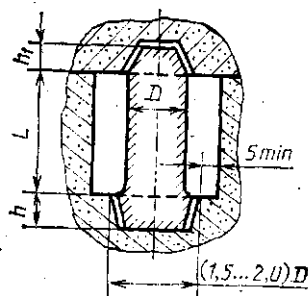
Для массового и крупносерийного производства допускается назначать высоту нижнего и верхнего знаков одинаковыми.

2.4.1. При отсутствии верхнего вертикального знака высоту нижнего знака допускается увеличивать до 50 % по сравнению с указанными в табл. 7.

2.4.2. Высоту верхнего знака грибообразного стержня, при отсутствии нижнего (черт. 3), следует назначать по табл. 7.



Черт. 4



Черт. 5

Таблица 4

— — или <i>D</i>	Длина знака /, не более при длине стержня <i>L</i>									
	До 40	Св. 40 до 63	Св. 63 до 100	Св. 100 до 160	Св. 160 до 250	Св. 250 до 400	Св. 400 до 630	Св. 630 до 1000	Св. 1000 до 1600	Св. 1600 до 2506
До 25	20	25	30	35			—	" —	—	—
Св. 25 до 40				45	50					
Св. 40 до 63			40	50	60	75	95			
Св. 63 до 100	35	40	35	45	55	65	85	105	130	180
Св. 100 < до 160			50	60	75	95	115			
Св. 160 до 250			40	65	80	100	125	145		
Св. 250 до 400	40	40	45	60	75	85	ПО	140	160	180
Св. 400 до 630			65	85	100	130	160	180	220	
Св. 630 до 1000						115	150	180	210	260
Св. 1000 до 1600								200	245	300

Таблица 5

—g— или D	Длина знака (, не более при длине стержня L											
	До 40	Св. 40 до 63	Св. 63 до 100	Св. 100 до 160	Св. 160 до 250	Св. 250 до 400	Св. 400 до 630	Св. 630 до 1000	Св. 1000 до 1600	Св. 1600 до 2500	Св. 2500 до 4000	Св. 4000
До 25	15	20			—	—						
Св. 25 до 40	20	25	30	35	40	—	—	—	—	—	—	—
Св. 40 до 63						50						
Св. 63 до 100	25	30	35	40	45	55	65	—	—	—	—	—
Св. 100 до 160												
Св. 160 до 250												
Св. 250 до 400	35	40	45	50	55	60	70	75	90			
Св. 400 до 630	—	45	50	55	60	65	75	90	110	120	130	
Св. 630 до 1000			55	60	65	70	80	100	130	150	160	170
Св. 1000 до 1600				65	75	80	90	120	150	180	200	220
Св. 1600 до 2500					75	90	100	130	170	210	240	270
Св. 2500 до 4000						95	120	145	180	220	250	300
Св. 4000					—	—	—	125	150	190	230	270

Таблица 6

$\frac{a+b}{- - -}$ или D	До 40	Св. 40 до 63	Св. 63 до 100	Св. 100 до 160	Св. 160 до 250	Св. 250 до 400	Св. 400 до 630	Св. 630 до 1000	Св. 1000 до 1600	Св. 1600 до 2500	Св. 2500 до 4000	Св. 4000
До 25												
Св. 25 до 40	10	15	20	25				—				
Св. 40 до 63					30	35	40		—	—	—	—
Св. 63 до 100												
Св. 100 до 160	15	20	30	30	35	40	45	50				
Св. 160 до 250	20	25		35	40	45	50	55				
Св. 250 до 400	25	30	35	40	45	50	55	60	70			
Св. 400 до 630						55	60	70	90	100	120	
Св. 630 до* 1000			40	45	50	60	65	80	105	130	145	160
Св. 1000 до 1600					55	65	75	90	ПО	150	165	185
Св. 1600 до 2500				50	60	70	80	95	135	165	185	205
Св. 2500 до 4000						75	85	105				230
Св. 4000							95	ПО	140	180	210	

2.5. Уклоны на знаковых поверхностях (черт. 2) должны соответствовать указанным в табл. 8.

Таблица 8

Высота знака h или h_f им	Уклон знаков				
	Модельного комплекта				Модели
	Для низа *		для верха р		*i Г мм
	1	мм	1	мм	
До 40	10°00'	4,5	15°00'	8,2	4°00' 2,0
Св. 40 до 63	7°00'	5,5	10°00'	9,0	3°00' 2,5
> 63 » 100	6°00'	8,5	8°00'	11,7	2°00' 2,7
> 100 » 160	5°00'	11,5	6°00'	16,0	1°00' 3,2
» 160 » 250	5°00'	14,0	6°00'	19,0	45' 3,6
> 250 » 400	5°00'	17,0	6°00'	23,0	
» 400 » 630	4°00'	21,0	5°00'	27,5	
> 630 » 1000	3°00'	25,0	4°00'	32,2	
» 1000	2°30'	—	3°00'	—	

2.6. При определении технологических зазоров S_u , S_2 , S_3 между знаками формы и стержня следует учитывать класс точности модельного комплекта, материал, из которого он изготовлен, габарит стержня и вид формовки.

2.6.1. Значения технологических зазоров S_i и S_2 (черт. 2) должны соответствовать указанным:

для модельного комплекта 1 и 3 классов точности, изготовленного из металла и пластмассы — в табл. 9,

для модельного комплекта 7—9 классов точности, изготовляемого из металла, пластмассы и 1—3 классов точности, изготовляемого из дерева — в табл. 10,

для модельного комплекта 4—6 классов точности, изготовляемого из дерева — в табл. 11,

для модельного комплекта 7—9 классов точности, изготовляемого из дерева — в табл. 12.

Значение зазора S^3 следует принимать равным $1,5 S_i$.

2.6.2. При изготовлении модели из одного материала, а стержневых ящиков из другого, значения зазоров следует принимать по наибольшим допускам материала.

2.7. С целью предотвращения попадания жидкого металла в вентиляционные каналы стержня, следует выполнять на верхнем знаке (при вертикальном расположении его) углубление для получения в сырой форме обжимного кольца или обжимного полукольца на горизонтальном знаке.

Для предупреждения скопления частиц смеси в форме (всех видов) при возможном задиरे ее стержнем, на нижнем вертикальном и горизонтальном знаках следует выполнять канавки или фаски, для сырой формы дополнительно на горизонтальном знаке — выполнять противообжимный поясок. Примеры упомянутых конструктивных элементов даны на черт. 6, а их рамеры — в табл. 13.

Таблица 9

Высота знака H или H'	Зазор S ¹ (S ²) при длине стержня											
	До 40	Св. 40 до 63	Св. 63 до 100	Св. 100 до 160	Св. 160 до 250	Св. 250 до 400	Св. 400 до 630	Св. 630 до 1000	Св. 1000 до 1600	Св. 1600 до 2500	Св. 2500 до 4000	Св. 4000
До 25	0,2		0,3		0,4	0,5	0,6	0,7	0,9	1,2	1,6	2,0
Св. 25 до 40 » 40 » 63	0,3	0,3	0,4	0,4	0,5	0,5	0,7	0,8	1,0	1,5	1,7	2,1
Св. 63 до 100 » 100 > 160		0,4		0,5					0,6		1,1 •	1,8
Св. 160 до 250 » 250 » 400	0,4	0,5		0,6	0,6	0,7	0,8	0,9	1,6	1,8	2,0	2,3
Св. 400 до 630 » 630 » 1000	0,5	0,6		0,7		0,8	0,9	1,0				
Св. 1000 до 1600 » 1600 » 2500	0,6	0,7	0,8		0,9	1,0	1,1	1,3	1,8	2,1	2,5	2,6
Св. 2500 до 4000 » 4000	0,8		0,8		1,0	1,2	1,2	1,4	1,5	2,0	2,2	2,6
	1-2		1,2			1,4		1,4	1,5	1,6	2,0	2,4
	(0,3)		(0,4)	(0,5)	(0,6)		(0,8)	(1,0)	(1,4)	(2,0)	(2,7)	(3,3)

Таблица 10

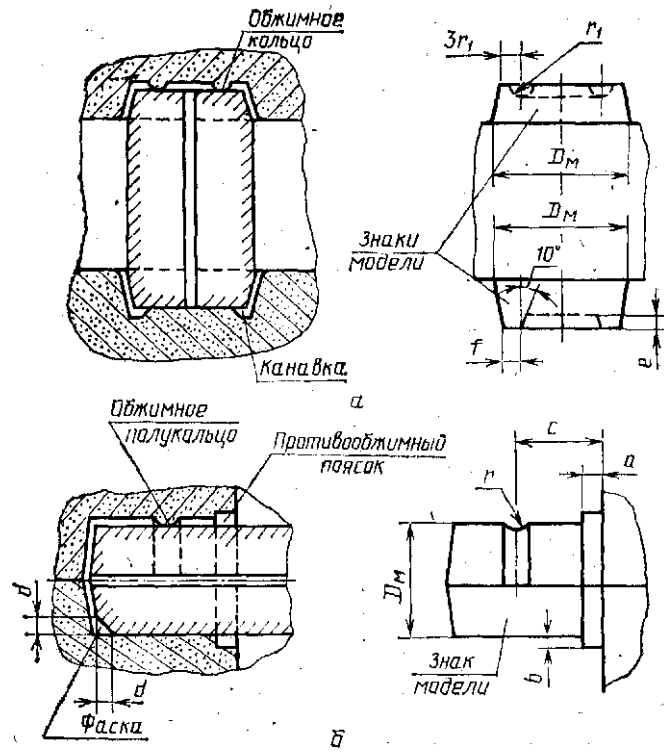
- Высота знака h или h'	Зазор S ¹ (S ²) при длине стержня											
	До 40	Св. 40 до 63	Св. 63 до 100	Св. 100 до 160	Св. 160 до 250	Св. 250 до 400	Св. 400 до 630	Св. 630 до 1000	Св. 1000 до 1600	Св. 1600 до 2500	Св. 2500 до 4000	Св. 4000
До 25	0,3	0,4		0,5	0,6	0,7		1,1	1,4	1,9		
Св. 25 до 40	0,4	0,5	0,6	0,6	0,7	0,8	0,8	1,3	1,6	2,2	2,7	3,3
» 40 » 63	0,5	0,6		0,7	0,8	о,у						
» 63 » 100			0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,4	1,7	2,3	3,2	3,0
» 100 » 160	0,6	0,7										
Св. 160 до 250	0,6	0,7	0,8	0,8	0,9	1,0	1,1	1,4	1,8	2,3	3,2	3,7
» 250 » 400	0,7	0,8		0,9	1,0	1,1	1,2					
» 400 » 630	0,8	0,9		1,0	1,1	1,2	1,3	1,6	1,9	2,5	3,3	4,0
» 630 » 1000	0,9	1,0		1,3		1,5	1,7	2,1	2,8	3,5		
» 1000 » 1600	1,2	1,4		1,5	1,6	1,7	1,9	2,3	3,0	3,8	4,5	
» 1600 » 2500	1,5	1,7		2,0		2,3	2,0	2,5	3,2			
» 2500 » 4000	1,8	2,0		2,3		2,5	2,7	3,0	3,8	4,0	5,0	
	(0,5)	(0,6)	(0,7)	(0,8)	(0,9)	(1,0)	(1,3)	(1,7)	(2,3)	(3,2)	(4,3)	(5,2)

Таблица 11

Высота знака h или H	Зазор Si (St) при длине стержня											
	До 40	Св. 40 до 63	Св. 63 до 100	Св. 100 до 160	Св. 160 до 250	Св. 250 до 400	Св. 400 до 630	Св. 630 до 1000	Св. 1000 до 1600	Св. 1600 до 2500	Св. 2500 до 4000	Св. 4000
До 25 Св. 25 до 40 » 40 » 63 » 63 » 100 » 100 » 160 » 160 » 250 » 250 » 400 » 400 » 630 » 630 » 1000 » 1000 » 1600 » 1600 » 2500 » 2500 » 4000 » 4000	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,3	1,7	2,3	3,3	4,3	5,2
	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,3	1,6	1,9	2,5		4,5	5,5
	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2			1,5	1,7	2,0	2,6	
	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,6	1,8			2,1	2,7	3,8
	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4			1,9	2,0	2,3	2,9	3,9
	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	2,0	2,4			3,0	4,0	5,0
	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6			2,2	2,6			
	1,4	1,6	1,7	1,8	1,9	2,5	2,8			3,8	4,3	5,4
	1,6	1,7	1,8	1,9	2,0			2,2	2,5			
	-2,1	2,2	2,3	2,5	2,6	3,2	3,8			4,4	5,3	6,0
	2,5	2,7	3,0	3,2	3,8			4,0	4,4			
	3,0	3,3	3,5	3,6	4,0	4,4	4,8			5,8	6,4	8,0
	(0,38)	(0,9)	(1,1)	(1,2)	(1,4)			(1,7)	(2,1)			

Таблица 12

Высота знака h или ft,	Зазор Si (S ^s) при длине стержня ;												
	До 40	Св. 40 до 63	Св. 63 до 100	Св. 100 до 160	Св. 160 до 250	Св. 250 до 400	Св. 400 до 630	Св. 630 до 1000	Св. 1000 до 1600	Св. 1600 до 2500	Св. 2500 до 4000	>Св. 4000	
До 25 Св. 25 до 40 » 40 » 63 ' > 63 » 100 » 100 » 160 » 160 » 250 » 250 » 400 » 400 > 630 » 630 » 1000 » 1000 » 1600 » 1600 > 2500 > 2500 » 4000 » 4000	0,8	0,9	1,1	1,2	1,4	1,7	2,1	2,7-	3,5	5,0	6,5	8,0	
	1,2	1,3	1,5	1,6	1,8	2,1	2,5	3,0	4,0				5,7
	1,3	1,4	1,6	1,7	1,9	2,2	2,6			3,1	4,0	6,2	
		1,5		1,8	2,0								
	1,4	1,6	1,7	1,9	2,1	2,3	2,7	3,1	3,4	4,3	5,8	7,5	8,7
	1,5	1,7	1,8	2,0	2,2	2,4	2,8	3,4	4,4	5,9	7,6	9,0	9,0
	1,7	1,8	2,0	2,1	2,3	2,6	3,0	3,6	4,6	6,1	7,8	9,3	9,3
	1,9	2,0	2,2	2,3	2,5	2,7	3,2	3,8	4,8	6,3	8,0	9,4	9,4
	2,2	2,3-	2,4	2,5	2,6	• 3,0	3,4	3,8	4,8	6,3	8,0	9,4	9,4
	2,4	2,5	2,8		3,3		3,8	4,3	5,3	6,8	8,5	9,5	9,5
	3,3	3,4	3,5	3,7	3,9	4,2	4,5	5,1	6,0	7,5	9,2	10,6	10,6
	4,0		4,5			5,0	5,5	5,7	6,8	8,3	10,0	12,0	12,0
		5,0			5,5	5,7	6,0	6,8	7,5	9,0	10,5	12,0	
		(1,2)	(1,5)	(1,7)	(2,0)	(2,3)	(2,7)	(3,3)	(4,3)	(5,7)	(8,1)	(10,5)	(13,0)



Черт. 6

Таблица 13

Диаметр знака	Горизонтальный знак					Вертикальный знак		
	a	b	c	г	d	e	f	г
Св. 40 до 63	0,5	0,5	—					
Св. 63 до 100	8	1,0	15	2	10	2	3	2
Св. 100 до 250		1,5	20	3	15	3	4	3
Св. 250 до 400	10	2,0	25	5		20	4	5
Св. 400	12		40		20	5	6	5

2.8. Примеры конструктивных исполнений знаков, предупреждающих смещение стержней, приведены в приложении 2, черт. 8.

3. ДОПУСКИ РАЗМЕРОВ

3.1. Стандарт устанавливает девять классов точности изготовления модельных комплектов.

Допуски размеров модельных комплектов взаимосвязаны с допусками размеров отливок по ГОСТ 26645 и приведены в табл. 14.

Класс точности модельного комплекта назначается в соответствии с табл. 15.

Таблица 14

Интервал номинальных размеров	Допуски размеров модельных комплектов для классов точности								
	1	2	3	4	5	6	7	4 8	9
До 10	0,04	0,07	0,11	0,18	0,28	0,44	0,72	1,00	—
Св. 10 до 16	0,05	0,08	0,13	0,20	0,32	0,50	0,80	1,26	—
> 16 » 25	0,06	0,09	0,14	0,22	0,36	0,56	0,90	1,44	2,2
» 25 » 40	0,06	0,10	0,16	0,25	0,40	0,64	1,00	1,60	2,5
» 40 » 63	0,07	0,11	0,18	0,28	0,44	0,72	1,14	1,80	2,8
» 63 » 100	0,08	0,13	0,20	0,32	0,50	0,80	1,26	2,00	3,2
» 100 » 160	0,09	0,14	0,22	0,36	0,56	0,90	1,44	2,20	3,6
» 160 » 250	0,10	0,16	0,25	0,40	0,64	1,00	1,60	2,50	4,0
» 250 » 400	0,11	0,18	0,28	0,44	0,72	1,14	1,80	2,80	4,4
» 400 » 630	0,13	0,20	0,32	0,50	0,80	1,26	2,00	3,20	5,0
» 630 > 1000	0,16	0,22	0,36	0,56	0,90	1,44	2,20	3,60	5,6
» 1000 » 1600	—	0,28	0,40	0,64	1,00	1,60	2,50	4,00	6,4
» 1600 » 2500	—	—	0,44	0,72	1,14	1,80	2,80	4,40	7,2
» 2500 > 4000	—	—	0,64	0,80	1,26	2,00	3,20	5,00	8,0
» 4000 > 6300	—	—	—	1,00	1,44	2,20	3,60	5,60	9,0
» 6300 » 10000	—	—	—	—	1,80	2,80	4,40	7,20	11,4
> 10000	—	—	—	—	2,40	3,60	5,60	9,00	14,4

Таблица 15

Класс точности «л ^в ок по ГОСТ 26645	Класс точности модельного комплекта
4, 5г	*
5, 6	2
7, 7г	3
8, 9г ~-	4
9, 10>	5
11г, 11	6
12, 13г	7
13, 14	8
15, 16	9

Пример условного обозначения точности модельного комплекта (МК):

а) металлического для отливки 9, 10 класса:

Точность МК5 — металл ГОСТ 3212—92,

б) деревянного для отливки 13, 14 класса:

Точность МК5 — дерево ГОСТ 3212—92

3.2. Допуск на размеры стержневых знаков может быть на класс ниже, чем формообразующие поверхности модельных комплектов.

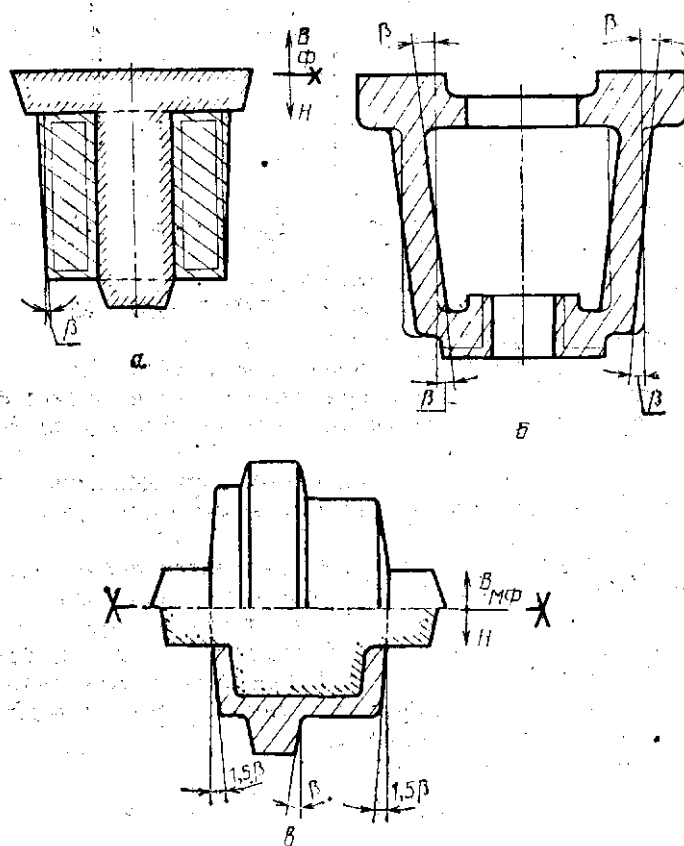
3.3. Допуски размеров криволинейных формообразующих поверхностей, изготавливаемых по шаблону, могут быть увеличены на 50%.

3.4. Для деревянных модельных комплектов допускаемые погрешности измерения на формообразующие поверхности устанавливаются с учетом требований ГОСТ 26214 (таблица).

3.5. Точность модельного комплекта проверяют сопоставлением действительных размеров с контролируемыми допускаемыми размерами, заданными чертежом с нанесенными элементами литейной формы или модельного комплекта.

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Справочное

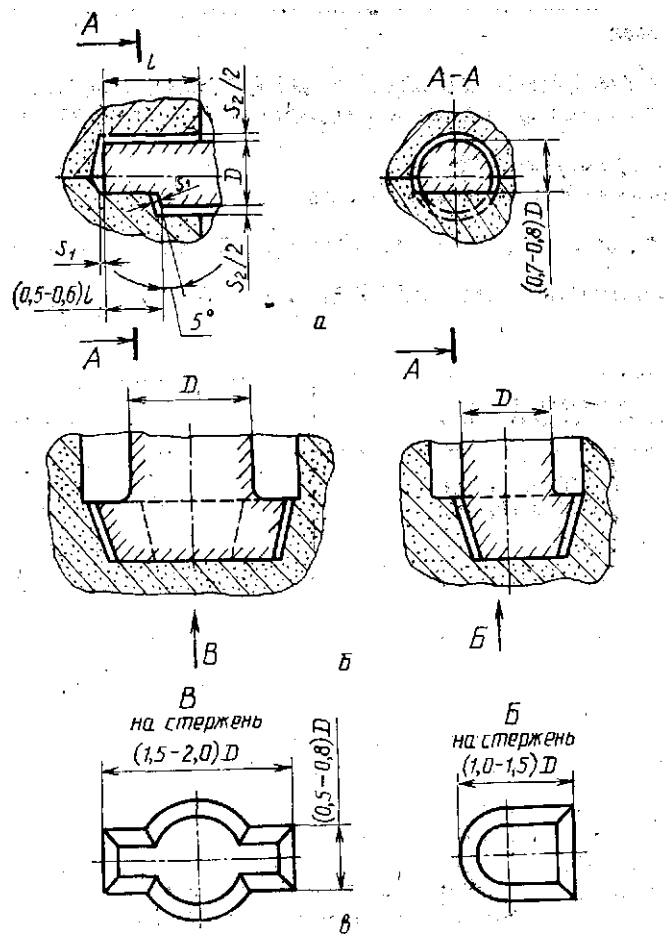
Примеры выполнения формовочных уклонов



Черт. 7

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Примеры конструктивных исполнений знаков, предупреждающих смещение стержней



С. П ГОСТ 8212-И

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН техническим комитетом по стандартизации ТК 224 «Технологическая оснастка»

РАЗРАБОТЧИКИ

С. С. Ткаченко, М. Ф. Калинина, руководитель темы; Н. М. Федорова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 06.02.92 Л ПО

3. Срок проверки — 1997 г.,
периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 3212—80, ГОСТ 3606—80, ГОСТ 11961—87

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначена с ИТД, который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 26214—84	3.4.
ГОСТ 2664Й-85	3.1

Редактор *Л. Л. Владимиров*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Г. А. Васильева*

Сдано в наб. 26.02.92. Пбдл. в печ. 17.06.92. Усл. печ. л. 1,5. Усл. кр.-отт. 1,8.
Уч.-кзд. л. 1,15. Тир. 1479 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 621