

17819-84
изм. 1 +



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ОСНАСТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ
ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

ГОСТ 17819-84

Издание официальное

Цена 5 коп.



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Г. Ракогон; В. Д. Богашев, канд. техн. наук; И. П. Егоренков, канд. техн. наук (руководитель темы)

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра В. П. Кедров

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1984 г. № 4769

ОСНАСТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ
ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Термины и определения

Foundry technological tool,
Terms and definitionsГОСТ
17819-84Взамен
ГОСТ 17819-72

ОКСТУ 3901

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1984 г. № 4769 срок введения установлен

с 01.01.86

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения основных понятий в области технологической оснастки литейного производства.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, научно-технической, учебной и справочной литературе.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов — синонимов стандартизованного термина запрещается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены «Ндп».

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте приведены в качестве справочных краткие формы, которые разрешается применять в случаях, исключающих возможность их различного толкования.

Установленные определения можно, при необходимости, изменять по форме изложения, не допуская нарушения границ понятий.

В случаях, когда необходимые и достаточные признаки понятия содержатся в буквальном значении термина, определение не приведено и, соответственно, в графе «Определение» поставлен прочерк.

В стандарте приведен алфавитный указатель содержащихся в нем терминов.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма светлым, а недопустимые синонимы — курсивом.

| Термин | Определение |
|---|--|
| 1. Технологическая оснастка литеиного производства | Средства технологического оснащения, дополняющие литьевое технологическое оборудование для выполнения определенной части технологического процесса получения отливок |
| ПЛАВИЛЬНАЯ ПЕЧНАЯ И ЗАЛИВОЧНАЯ ОСНАСТКА ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА | |
| 2. Кондуктор для кладки футеровки | Устройство для ремонта и восстановления футеровочной кладки из огнеупорных изделий в плавильных печах, литьевых ковшах и заливочных устройствах |
| 3. Футеровочная опалубка | Формообразующее устройство для производства или ремонта футеровки из огнеупорной массы в плавильных печах, литьевых ковшах и заливочных устройствах |
| 4. Футеровочный шаблон | Приспособление для образования или доводки требуемого профиля футеровки в плавильных печах, литьевых ковшах и заливочных устройствах |
| 5. Печная загрузочная бадья | Емкость для транспортирования и загрузки в плавильные печи металлургической шихты, топлива, флюсов, огнеупорных материалов для ее ремонта |
| 6. Печной загрузочный лоток | Приставной лоток для подачи в плавильные печи кусковых и сыпучих, футеровочных и плавильных материалов |
| 7. Печная загрузочная лопата | Машинная лопата для подачи в плавильные печи шахтowych или огнеупорных ремонтных материалов |
| 8. Металлургическая мульда | Литая из стали корытообразная емкость для механизированной подачи шихтовых и огнеупорных ремонтных материалов в плавильные печи мульдо-загрузочным краем или загрузочной машиной |
| 9. Сливная изложница | Открытая литьевая форма для слива остатков металла из ковшей после заливки литьевых форм |
| 10. Шлаковния Ндп. Шлаковница | Металлическая емкость для слива и транспортирования металлургического шлака при плавке металла |
| 11. Форма для проб металла | — |
| 12. Литьевой ковш | Стальная емкость, футерованная изнутри огнеупорным кирпичем или огнеупорной массой, для транспортирования и раздачи жидкого металла или для заливки литьевых форм |
| 13. Заливочный литьевой ковш | Литьевой ковш для заливки литьевых форм жидким металлом |
| 14. Машинный литьевой ковш | Литьевой ковш для заливки металла в режиме работы литьевой машины |

| Термин | Определение |
|---------------------------------|---|
| 15. Заливочный желоб | Стальной футсированный огнеупорным материалом желоб для наполнения жидким металлом литьевых ковшей или заливки крупных литьевых форм |
| 16. Надставная литниковая чаша | Металлическое отнеупорное или футерованное огнеупорным материалом устройство для приема из литьевого ковша струи жидкого металла и для регулированного направления его в литьевую форму |
| 17. Заливочная ложка | Стальная огнеупорная или футерованная огнеупорным материалом емкость с ручкой для отбора проб металла или заливки мелких литьевых форм |
| 18. Металлопровод | Отнеупорный или футерованный изнутри огнеупорным материалом трубопровод для заливки литьевых форм жидким металлом |
| 19. Ковшовые заливочные носилки | Носилки для транспортирования заливочных литьевых ковшей и ручной заливки литьевых форм |

ЛИТЕЙНЫЕ ФОРМЫ

| | |
|--|---|
| 20. Литейная форма Форма Ндп. Приспособление | Система элементов, образующих рабочую полость, при заливке которой жидким металлом формируется отливка |
| 21. Литейный стержень Стержень | Элемент литейной формы, предназначенный для образования отверстия, полости или иного сложного контура в отливке. Примечание. Стержень может быть неразъемным и разъемным, цельным и полым, полым с засыпкой из пористого материала, упрочненным металлическим стержневым каркасом, церазборным или собранным в стержневой блок |
| 22. Стержневая литейная форма Ндп. Сборно-стержневая литейная форма | Литейная форма, изготавливаемая или используемая с применением литейных стержней |
| 23. Открытая литейная форма | Литейная форма незакнутого контура для заливки расплавленного металла открытой струей |
| 24. Закрытая литейная форма | Литейная форма замкнутого контура, заливаемая расплавленным металлом через закрытую канальную литниковой систему |
| 25. Неразъемная литейная форма | — |
| 26. Разъемная литейная форма | Литейная форма, рабочая полость которой собрана из металлических и неметаллических частей |
| 27. Комбинированная литейная форма Ндп. Полукокиль | Неметаллическая неразъемная литейная форма, изготавливаемая по выплавляемым, выжигаемым, газифицируемым, растворяе-мым моделям |
| 28. Целиковая литейная форма | — |

| Термин | Определение |
|---|--|
| 29. Машинная литьевая форма | Металлическая или комбинированная литьевая форма, работающая в цикле работы литьевых машин |
| 30. Опочная литьевая форма | Литьевая форма, изготавливаемая из формовочной смеси в опоках по модельным плитам или по литьевой модели |
| 31. Безопочная литьевая форма | Литьевая форма, изготавливаемая в съемных опоках формовкой по модельным плитам |
| 32. Блочная безопочная литьевая форма Ндп. <i>Столочная форма</i> | Неметаллическая литьевая форма из блоков с одним или двумя отпечатками модели на противоположных сторонах, формуемых и собираемых для заливки в столку с вертикальным разъемом |
| 33. Столочная литьевая форма | Литьевая форма, изготавливаемая по модельной плите и собираемая в столку с горизонтальным разъемом для заливки от одного литникового стояка |
| 34. Оболочковая литьевая форма | Тонкостенная сборная литьевая форма, изготавливаемая по нагреваемой модельной оснастке машинной формовкой из термоактивных песчаных смесей |
| 35. Почвенная литьевая форма | Литьевая форма для производства единичных отливок, изготавливаемая из формовочных смесей непосредственно в полу литьевого цеха |
| 36. Ямная литьевая форма | Литьевая форма для единичного производства крупных отливок, изготавливаемая в изолированных от почвенных вод ямах или в кессонах формовкой по литьевым моделям, или по литьевым формовочным шаблонам |
| 37. Кусковая литьевая форма | Многоразъемная литьевая форма, изготавливаемая с облицовочной смесью формовкой по модели сложной конфигурации отдельными частями, закрепляемыми набивкой наполнительной смеси. |
| 38. Каркасная литьевая форма | Приложение. Кусковые литьевые формы предназначены, как правило, для получения художественных изделий |
| 39. Сборно-стержневая литьевая форма | Литьевая форма для ускоренного получения серийно изготавливаемых отливок в металлическом опочного типа неподвижном каркасе с вентилируемым днищем |
| | Литьевая форма, собранная из литьевых стержней, оформляющих поверхности отливки |

| Термин | Определение |
|---|---|
| 40. Кокиль | Металлическая форма с естественным или принудительным охлаждением, заполняемая расплавленным металлом под действием гравитационных сил |
| 41. Облицованный кокиль | Кокиль с рабочей полостью, облицованной формовочной смесью в целях замедления и выравнивания кристаллизации отливок |
| 42. Пресс-форма для литья под давлением | Металлическая литейная форма для производства отливок на машинах литья под давлением |
| 43. Пресс-форма для выплавляемых моделей | Форма для производства разовых литейных моделей из модельного пластического материала |
| 44. Центробежная изложница | Металлическая литейная форма, в которой заливка расплавленного металла и формирование отливки осуществляются под действием центробежных сил |
| 45. Литейная форма-кристаллизатор | Водоохлаждаемая машинная литейная форма для непрерывного литья изделий или заготовок |
| 46. Односторонняя литейная форма | Литейная форма, изготавливаемая по односторонней модели или модельной плите |
| 47. Вертикальная (горизонтальная) литейная форма | Литейная форма с вертикальной (горизонтальной) литниковой системой |
| 48. Разовая литейная форма | Литейная форма для заливки жидким металлом один раз и разрушающаяся при извлечении отливки |
| 49. Многократная литейная форма | Литейная форма для заливки жидким металлом более одного раза |
| 50. Лад литейной формы | База при формовке и сборке литейной формы, определяющая ее технологическую герметизацию при заливке металлом и размерную точность отливки по вертикали от линии разъема |
| ЛИТЕЙНЫЕ МОДЕЛИ | |
| 51. Литейная модель | Модель для образования в литейной форме отпечатка, соответствующего конфигурации и размерам отливки |
| 52. Натуральная литейная модель | Натуральный предмет или изделие, по которому изготавливается литейная форма для воспроизведения его в литье металле |
| 53. Разовая литейная модель Ндл. Вкладная модель | Литейная модель с литниковой системой, изготавливаемая из легкосплавного, выжигаемого, газифицируемого или растворяемого материала при производстве цельниковых литейных форм |
| 54. Многократная литейная модель | Литейная модель, неоднократно используемая для формовки |

| Термин | Определение |
|---|---|
| 55. Неразъемная литейная модель Ндп. Цельная модель | Литейная модель, не имеющая разъема или отъемных частей. |
| 56. Разъемная литейная модель | Приимечание. При машинной формовке односторонней конструкции отливки такая модель менее зависима по точности литья от сопряжения модельно-опочной оснастки |
| 57. Стержневой ящик Ндп. Шишельный ящик | Литейная модель, имеющая разъем, соответствующий разъему литейной формы Формообразующее изделие, имеющее рабочую полость для получения в ней литейного стержня нужных размеров и очертаний из стержневой смеси |
| 58. Приводной стержневой ящик | Стержневой ящик для машинного изготовления стержней с приводными выдвижными и (или) отъемными частями |
| 59. Отъемная часть литейной модели (стержневого ящика) | Часть литейной модели (стержневого ящика), которая остается на форме (стержне) после удаления модели из формы (стержня из стержневого ящика), а затем удаляется |
| 60. Стержневой знак литейной модели (стержневого ящика) | Дополнительная, по отношению к конфигурации отливки, часть литейной модели (стержневого ящика) для образования в литейной форме (на стержне) базы для простановки стержней |
| 61. Модельная плита | Плита, оформляющая разъем литейной формы и несущая на себе закрепленные части модели, включая литниковую систему, и служащая для набивки опочных и безопочных полуформ. |
| 62. Блок разовых литейных моделей | Приимечание. Модельная плита может быть координатной с отверстиями или рамными проемами для съемных моделей и модельных вкладышей |
| 63. Нагреваемая(ый) модельная(ый) плита (стержневой ящик) | Группа разовых литейных моделей, собранных с литниковой системой в единую конструкцию |
| 64. Прессовая модельная плита | Модельная плита (стержневой ящик) для формообразования из термореактивных смесей оболочковых литейных полуформ и литейных стержней методом нагрева |
| 65. Драйпер | Модельная плита, применяемая при машинной формовке для уплотнения верхнего слоя формовочной смеси в опоке Комплектующая разъемный стержневой ящик в нескольких экземплярах фасонная сушильная плита, конструктивно аналогичная его съемной части |

| Термин | Определение |
|--|--|
| 66. Ложная подмодельная плита Ндп. Фальшивая опока Фальшивка | Подкладная плита к съемной, утопляемой до разъема формы двусторонней неразъемной модели, применяемой при пескометной или ручной формовке |
| 67. Формовочный литьевой шаблон | Перемещающееся линейно по направляющим или вращающееся на шпинделе профилирующее приспособление для образования рабочей полости литьевой формы в соответствии с контуром изготавляемой отливки |
| 68. Стержневой литьевой шаблон | Дополняющее стержневой ящик или самостоятельное профилирующее приспособление для образования стержня из стержневой смеси или массы на металлическом каркасе или кирпичной кладке |
| 69. Модельный комплект | Комплект формообразующих изделий, необходимый для образования при формовке рабочей полости литьевой формы, включая литьевую модель, стержневые ящики, модели литниковой системы, формовочные, контрольные и сборочные шаблоны для конкретной отливки |
| 70. Модельно-стержневой комплект | Комплект стержневых ящиков, необходимых для изготовления определенного числа комплектов стержней для производства отливок |

ФОРМОВОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

| | |
|---|---|
| 71. Опока | Приспособление для удержания формовочной смеси при изготовлении литьевой формы, транспортировании ее и при заливке жидким металлом |
| 72. Съемная опока | — |
| 73. Разъемная опока | — |
| 74. Литейный жакет | Приспособление, надеваемое на безопочные литьевые формы при подготовке их к заливке или засыпаемое смесью для оболочковых литьевых форм и литьевых форм изготавляемых по выплавляемым моделям |
| 75. Наполнительная рамка | Приспособление, устанавливаемое на опоку или по разъему стержневого ящика для засыпки дополнительного количества смеси до ее уплотнения |
| 76. Подопочная плита Ндп. Подопочная щиток | Приспособление, применяемое для установки и транспортирования литьевых форм под зализку и на выбивку |
| 77. Кокиль-холодильник | Металлическая вставка для ускоренного охлаждения и кристаллизации металла, залитого в литьевую форму, в которую она проставляется при формовке |

| Термин | Определение |
|--|---|
| 78. Стержневой каркас Ндп. Патрон Стержневой сердечник | Приспособление, применяемое для упрочнения литейных стержней при их изготовлении и использовании |
| 79. Жеребейка | Приспособление, применяемое при установке и закреплении в определенном положении стержней в литейной форме, с целью обеспечения нужной толщины тела отливки |
| 80. Сушильная плита | Приспособление, предназначенное для сушки и транспортирования стержней |

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ

| | |
|---------------------------------|----|
| Бадья загрузочная печная | 5 |
| Блок разовых литейных моделей | 62 |
| Драйер | 65 |
| Жакет литейный | 74 |
| Желоб заливочный | 15 |
| Жеребейка | 79 |
| Знак стержневой литейной модели | 60 |
| Знак стержневого ящика | 60 |
| Изложница сливная | 9 |
| Изложница центробежная | 44 |
| Каркас стержневой | 78 |
| Ковш литейный | 12 |
| Ковш литейный заливочный | 13 |
| Ковш литейный машинный | 14 |
| Кокиль | 40 |
| Кокиль облицованный | 41 |
| Кокиль-холодильник | 77 |
| Комплект модельный | 69 |
| Комплект модельно-стержневой | 70 |
| Кондуктор для кладки футеровки | 2 |
| Лад | 50 |
| Лад литейной формы | 50 |
| Ложка заливочная | 17 |
| Лопата загрузочная печная | 7 |
| Лоток загрузочный печной | 6 |
| Металлопровод | 18 |
| Модель вкладная | 53 |
| Модель литейная | 51 |
| Модель литейная многократная | 54 |
| Модель литейная натуральная | 52 |
| Модель литейная неразъемная | 55 |
| Модель литейная разовая | 53 |
| Модель литейная разъемная | 56 |
| Модель цельная | 55 |
| Мульда metallurgическая | 8 |
| Носилки заливочные ковшовые | 19 |
| Опалубка футеровочная | 3 |
| Опока | 71 |

| | |
|---|----|
| Опока разъемная | 73 |
| Опока съемная | 72 |
| Опока фальшицевая | 66 |
| Оснастка технологическая литьевого производства | 1 |
| Патрон | 78 |
| Плата модельная | 61 |
| Плата модельная нагреваемая | 63 |
| Плата модельная прессовая | 64 |
| Плата подмодельная ложная | 66 |
| Плата подопочная | 76 |
| Плата сушильная | 80 |
| Полукокиль | 27 |
| Пресс-форма для литья под давлением | 42 |
| Пресс-форма для выплавляемых моделей | 43 |
| Приспособление | 20 |
| Рамка наполнительная | 75 |
| Сердечник стержневой | 78 |
| Стержень | 21 |
| Стержень литьевой | 21 |
| Фальшицевка | 66 |
| Форма | 20 |
| Форма для проб металла | 11 |
| Форма литьевая | 20 |
| Форма литьевая безопочная | 31 |
| Форма литьевая безопочная блочная | 32 |
| Форма литьевая вертикальная | 47 |
| Форма литьевая горизонтальная | 47 |
| Форма литьевая закрытая | 24 |
| Форма литьевая каркасная | 38 |
| Форма литьевая комбинированная | 27 |
| Форма-кристаллизатор литьевая | 45 |
| Форма литьевая кусковая | 37 |
| Форма литьевая машинная | 29 |
| Форма литьевая многократная | 49 |
| Форма литьевая неразъемная | 25 |
| Форма литьевая оболочковая | 34 |
| Форма литьевая односторонняя | 46 |
| Форма литьевая опочная | 30 |
| Форма литьевая открытая | 23 |
| Форма литьевая почвенная | 35 |
| Форма литьевая разъемная | 26 |
| Форма литьевая разовая | 48 |
| Форма литьевая сборно-стержневая | 22 |
| Форма литьевая сборно-стержневая | 39 |
| Форма литьевая стержневая | 22 |
| Форма литьевая стопочная | 33 |
| Форма литьевая целиковая | 28 |
| Форма литьевая ямная | 36 |
| Форма стопочная | 32 |
| Часть литьевой модели отъемная | 59 |
| Часть стержневого ящика отъемная | 59 |
| Чаша литниковая надставная | 16 |
| Шлаковня | 10 |
| Шлаковница | 10 |
| Шаблон литьевой стержневой | 68 |
| Шаблон литьевой формовочный | 67 |
| Шаблон футеровочный | 4 |

| | |
|---------------------------------------|----|
| Щиток подогрева | 76 |
| Ящик стержневой | 57 |
| Ящик стержневой модельный нагреваемый | 63 |
| Ящик стержневой приводной | 58 |
| Ящик шашельный | 57 |

Редактор *О. К. Абашкова*

Технический редактор *Н. В. Келеникова*

Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 15.01.85 Подп. в печ. 06.03.85 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,81 уч.-изд. л.
Тир. 16.000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 131

Изменение № 1 ГОСТ 17819—84 Оснастка технологическая для литейного производства. Термины и определения

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 26.12.91 № 2157

Дата введения 01.01.92

Таблица. Термины 10. Графа «Определение». Заменить слово: «металлургического» на «металлургического жидкого»:

дополнить терминами — 19а — 19е (после термина 19), 22а (после термина 20), 43а (после термина 43), 50а (после термина 50), 80а — 80е (после термина 80):

| Термины | Определения |
|---|--|
| 19а. Футеровочная ручная трамбовка | Ручная трамбовка для уплотнения футеровки из сухих масс |
| 19б. Подъемная лопатка | Лопатка для удаления остатков футеровочной массы из печи |
| 19в. Загрузочная воронка | Воронка, служащая для засыпки кварцевого при набивке футеровки |
| 19г. Распорное кольцо | Раздвижное кольцо для закрепления асбестовой ткани на индукторе при футеровке индукционной печи |
| 19д. Заправочная лопата | Лопата для заправки печи |
| 19е. Шлаковый скребок | Скребок для сканивания шлака с поверхности жидкого металла |
| 22а. Бесстержневая литейная форма | Литейная форма, изготавливаемая и используемая без применения литейных стержней |
| 43а. Пресс-форма для газифицируемых моделей | Форма для изготовления разовых газифицируемых или выжигаемых литейных моделей |
| 50а. Многослойная форма (стержень) | Литейная форма (стержень), состоящая из двух или более слоев формовочного материала, один из которых оформляет рабочую поверхность |

(Продолжение см. с. 98)

| Термин | Определение |
|-------------------------------------|---|
| 86а. Трубчатый коллектор | Система трубок для сбора и отвода продуктов деструкции, устанавливаемая в форме для литья по газифицируемым моделям |
| 80б. Кессон | Углубление в полу цеха со стеллажами и полом, имеющими гидроизоляцию от почвенных вод и служащее для размещения в нем полуформы для крупной отливки |
| 80в. Стержневой сборочный кондуктор | Приспособление для сборки комплекта стержней в строго ориентированном и фиксированном положении |
| 80г. Корриа | Приспособление для транспортировки собранного в кондукторе комплекта стержней в фиксированном положении в нижнюю полуформу и установки в неё |

термин 34. Определение изложить в новой редакции: «Тонкостенная сборная литьевая форма, изготавливаемая по модельной нагреваемой оснастке многоразового использования из термореактивных смесей»;

термин 74. Определение дополнить словами: «либо предназначение для размещения нижней полуформы из жидких самотвердеющих смесей, а также применяемое для размещения формы изготавленной «в стержнях».

(ИУС № 4 1992 г.)