



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПРОЦЕССЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

ГОСТ 18169—86

Издание официальное

Цена 5 коп.



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

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

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 апреля 1986 г. № 1032

ПРОЦЕССЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Термины и определения

Foundry technological processes.
Terms and definitions

ГОСТ

18169—86

Взамен
18169—72

ОКСТУ 0090

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 апреля 1986 г. № 1032 срок введения установлен

с 01.07.87.

Настоящий стандарт устанавливает термины и определения основных понятий в области технологических процессов литьевого производства.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения во всех видах документации и литературы, входящих в сферу действия стандартизации или использующих результаты этой деятельности.

Настоящий стандарт должен применяться совместно с ГОСТ 17819—84.

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

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

Приведенные определения можно, при необходимости, изменять, вводя в них производные признаки, раскрывая значение используемых в них терминов, указывая объекты, входящие в объем определяемого понятия. Изменения не должны нарушать объем и содержание понятий, определенных в данном стандарте.



В случаях, когда в термине содержатся все необходимые и достаточные признаки понятия, определение не приведено и 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. Литье металла (сплава)*	Плавка и разливка металла
2. Шихтовка плавки Шихтовка	Приготовление материалов для плавки по заданному расчету — в определенной пропорции для данной плавильной печи и технологии производства жидкого металла заданного состава и свойств
3. Шихта	Подготовленные в соответствии с шихтовкой плавки составляющие ее материалы
4. Подача шихты	Процесс ввода шихты в плавильные печи и (или) в зону их плавления
5. Плавка металла Плавка	Металлургическая переработка шихты в плавильных печах с получением жидкого металла по заданной технологии
6. Кислая (основная) плавка металла	Плавка металла в плавильных печах с кислой (основной) футеровкой
7. Плавка металла без передела	Плавка металла из металлической шихты или шихтовой заготовки с заданным химическим составом
8. Плавка металла дуплекс (триплекс)- процессом	Плавка металла последовательно в двух (трех) плавильных печах в целях повышения его температуры и проведения дополнительной обработки
9. Непрерывная плав- ка металла	Плавка металла, одна из основных операций которой протекает непрерывно.
10. Прерывная плавка металла	Примечание. К основным операциям плавки металла относятся процессы подачи шихты и выдачи жидкого металла
11. Открытая (закры- тая) плавка металла	Плавка металла в печах с периодической по- дачей шихты или выдачей жидкого металла
12. Плавка металла с контролируемой атмос- ферой	Плавка металла в открытых (закрытых) для атмосферы плавильных печах

* В дальнейшем для понятий, относящихся к сплавам в терминах и определениях, слово «металл» следует заменять на слово «сплав».

Термин	Определение
13. Вакуумная плавка металла	Закрытая плавка металла, осуществляется при давлении ниже атмосферного
14. Шлакоудаление	Освобождение жидкого металла от поверхностного скопления металлургического шлака в плавильных, раздаточных, заливочных агрегатах и литьевых ковшах
15. Электродная плавка металла	Плавка металла в дуговой электрической печи с расходуемым шихтовым электродом
16. Электрошлаковый переплав металла	Электродная плавка металла под шлаком
17. Выдача жидкого металла	Процесс освобождения плавильной печи от жидкого металла регулируемой струей, заполняющей литьевые ковши или литьевые формы и подвергающейся при необходимости, дополнительной обработке на заливочном желобе
18. Внепечная обработка металла	Обработка жидкого металла после выдачи из плавильной печи, осуществляется путем присадки необходимых компонентов, продувки газами, механического или физического воздействия
19. Разливка металла	Процесс наполнения и опустошения литьевых ковшей или литьевых заливочных ковшах в установленном скоростном и температурном режиме, совмещенном, при необходимости, с процессами внепечной обработки металла
Заливка литьевых форм	
20. Литейная форма	По ГОСТ 17819-84
Форма	
Ндп. Приспособление	
21. Заливка литейной формы	Заполнение литейной формы жидким металлом при помощи литьевого ковша или литейной машины
Заливка	Заливка литейной формы, осуществляется под действием силы тяжести
22. Свободная заливка	Машинная заливка литейной формы, осуществляется снизу под механическим или пневматическим давлением
23. Заливка снизу	Заливка литейной формы, осуществляется снизу сифонной литниковой системой
Ндп. Сифонная заливка	Машинная заливка литейной формы, осуществляется под действием создаваемого в литейной форме вакуума
24. Сифонная заливка	Заливка столочных литьевых форм через общий литниковой стояк
25. Заливка вакуумным всасыванием	Заливка высокой литейной формы, помещаемой для этого в литьевой кессон
26. Столочная заливка	Заливка литьевой формы, при которой ее разъем находится в горизонтальной плоскости
27. Кессонная заливка	Заливка литьевой формы, при которой ее разъем находится в вертикальной плоскости
28. Горизонтальная заливка	
29. Вертикальная заливка	

Термин	Определение
30. Центробежная заливка	Машинная заливка дитейной формы, осуществляемая под действием центробежных сил вращающейся машинной литейной формы
31. Литниковая заливка	Заливка литейной формы, осуществляющаяся через ее литниковую систему
32. Безлитниковая заливка	Заливка открытой литейной формы, осуществляемая открытой струей металла из литейного ковша, заливочного желоба или надставной литниковой чаши
33. Многоковшовая заливка	Заливка крупной литейной формы из двух и более литевых ковшей
34. Печная заливка	Заливка литейной формы непосредственно из плавильной печи заливочным желобом или при помощи закрытого металлопровода
Способы литья металла	
35. Литье в песчаную литейную форму	Литье металла, осуществляемое заливкой литейной формы, изготовленной из песчаной формовочной смеси
Ндп. Литье в земляную форму	
36. Литье в оболочковую литейную форму	Литье металла, осуществляющее путем свободной заливки оболочковой литейной формы
Ндп. Литье в скорлупчатую форму	
Литье в корковую форму	
37. Литье по выплавляемой (выжигаемой) модели	Литье металла, осуществляющее заливкой целиковой литейной формы, изготовленной по выплавляемой (выжигаемой) модели
38. Литье по газифицируемой литейной модели	Литье металла, осуществляющее заливкой целиковой литейной формы, изготовленной по газифицируемой литейной модели
39. Литье в магнитную литейную форму	Литье металла, осуществляющее путем свободной заливки литейной формы, изготовленной из ферромагнитного сыпучего материала и находящейся при заливке под давлением постоянного магнитного поля
40. Литье в вакуумно-пленоочную литейную форму	Литье металла, осуществляющее путем свободной заливки литейной формы, изготовленной из сыпучего формовочного материала с разрежением в ней воздуха и герметизацией поверхности разъема синтетической пленкой
41. Литье в керамическую литейную форму	Литье металла, осуществляющее заливкой разъемной литейной формы, изготовленной из огнеупорной жидкой смеси
42. Литье под давлением	Машинное литье металла в пресс-форму под давлением
43. Центробежное литье	Литье металла, осуществляющее при заливке в центробежную изложницу
44. Кокильное литье	Литье металла, осуществляющее свободной заливкой кокилей

Термин	Определение
45. Литье намораживанием	Кокильное литье, осуществляющее с выливанием жидкого металла по мере образования затвердевшего слоя отливки
46. Литье под низким давлением	Литье металла, осуществляющее в кокиль на заливочной установке низкого газового давления
47. Литье с противодавлением	Литье металла, осуществляющее в кокиль на заливочных установках с регулируемым давлением над металлической ванной и в литейной форме
48. Литье вакуумным всасыванием	Литье металла, осуществляющее в кокиль на заливочной установке с вакуумным всасыванием жидкого металла
49. Вакуумно-компрессионное литье	Литье металла, осуществляющее в кокиль с вакуумным всасыванием жидкого металла при заливке и повышенным газовым давлением при затвердевании отливки
50. Непрерывное литье	Литье металла, осуществляющее непрерывной заливкой литейных форм-криSTALLизаторов на вертикальных или горизонтальных установках непрерывного литья
51. Литье выжиманием	Машинное литье металла, осуществляющее заливкой разъемных литейных форм с переменным объемом рабочей полости
52. Кокильное электроплавковое литье	Кокильное литье, осуществляющее с электроплавковым переплавом металла
53. Литье с кристаллизацией под давлением Ндп. Жидкая штамповка	Литье металла, осуществляющее в пресс-формы для литья под давлением с последующим механическим прессованием затвердевающих отливок
54. Литье космическое	Литье металла осуществляющее в космических аппаратах
55. Литье в условиях невесомости	—

Изготовление литейных форм

56. Формовочный материал	Природные и искусственные материалы, используемые для изготовления неметаллических литейных форм, формовочных красок, разделятельных составов и припывов
57. Формовочная (стержневая) смесь	Смесь формовочных материалов, соответствующая требованиям технологического процесса литья и изготовления литейной формы (литейных стержней)
58. Облицовочная смесь	Формовочная или стержневая смесь для образования рабочего слоя литейной формы или литейного стержня
59. Наполнительная смесь	Формовочная или стержневая смесь для заполнения опоки или стержневого ящика вне рабочего слоя литейной формы или литейного стержня

Термин	Определение
60. Единая смесь	Формовочная или стержневая смесь, используемая одновременно в качестве облицовочной и наполнительной смеси
61. Отработанная смесь	Формовочная и стержневая смесь, использованная в технологическом процессе получения отливок
62. Оборотная смесь	Отработанная смесь, подготовленная для повторного употребления в качестве компонента формовочной смеси
63. Подготовка формовочного материала	Предварительная обработка свежего формовочного материала и отработанной смеси с целью придания им необходимых свойств
64. Регенерация отработанной смеси	Восстановление в отработанной смеси формовочных песков
65. Смесеприготовление	Приготовление формовочной или стержневой смеси и вспомогательных составов из предварительно подготовленных компонентов
66. Формовка	Формование литейных форм и литейных стержней из формовочных и стержневых смесей
67. Формовка уплотнением смеси	Формовка, при которой формовочная и стержневая смесь уплотняется механическим воздействием.
68. Формовка по нагреваемой модельной оснастке	Примечание. Уплотнение формовочной и стержневой смеси может осуществляться встряхиванием, прессованием, пескодувным способом и др.
69. Формовка по модели	Формовка, при которой термореактивная смесь наносится на горячую модельную оснастку и отверждается
70. Формовка по выплавляемой (выжигаемой) модели	Формовка, при которой рабочая полость литейной формы образуется по многократной или разовой литейной модели
Ндп. Формовка по восковой модели	Формовка по модели, при которой образование литейной формы осуществляется погружением выплавляемой (выжигаемой) литейной модели в жидкую формовочную смесь с обсыпкой отгупорным материалом и отверждением
Окраска модели	
Обмазка модели	
71. Наличная (засыпная) формовка	Формовка по модели, при которой используют жидкые (сыпучие) формовочные и стержневые смеси
72. Формовка по шаблону	Формовка, при которой рабочая полость литейной формы образуется снятием избыточной формовочной смеси по поверхности, определяемой рабочей частью формовочного литейного шаблона
73. Опочная (безопочная) формовка	Формовка в двух и более опоках (в формовочной камере машины безопочной формовки)
74. Формовка в съемных опоках	—

Термин	Определение
75. Формовка в почве (формовочной яме)	Формовка на формовочном плаще (в формовочной яме) по литейным моделям и формовочным литейным шаблонам.
76. Стержневая формовка	Причина. Верхняя часть литейной формы может изготавливаться в опоках.
77. Формовка по-смрому	Формовка, при которой литейная форма собирается из литейных стержней, образующих как внешние, так и внутренние очертания отливки.
78. Формовка по-сухому	Формовка, при которой сушке могут подвергаться только литейные стержни.
79. Формовка с подсушкой	Формовка, при которой все части литейной формы подвергаются сушке.
80. Формовка по СО ₂ -процессу	Формовка, при которой значительная часть литейной формы подвергается сушке.
81. Формовка вакуумно-пленочная	Формовка, при которой упрочнение литейной формы осуществляется продувкой углекислым газом.
82. Формовка по газифицируемой модели	Формовка из сыпучего огнеупорного материала по литейным моделям под пластичной пленкой, применяемой с целью герметизации и уплотнения литейной формы при отсасывании из нее воздуха.
83. Ферромагнитная формовка	—
84. Сборка формы	Формовка, при которой ферромагнитная сыпучая формовочная смесь приобретает и сохраняет контуры литейной модели при помощи наложения магнитного поля.
85. Литниковая система	Установление, соединение и закрепление литейных стержней в литейной форме и частей литейной формы между собой.
Литниковые системы и их элементы	
86. Горизонтальная литниковая система	Система каналов и устройств для подвода в определенном режиме жидкого металла к полости литейной формы, отделения неметаллических включений и обеспечения питания отливки при затвердевании.
87. Вертикальная литниковая система	Причина. По устройству литниковые системы размещают по разъему литейной формы и вне разъема.
	Литниковая система с питателями, расположенным в горизонтальной плоскости разъема литейной формы.
	Литниковая система с питателями, расположенным в вертикальной плоскости разъема литейной формы по положению при заливке.
	Причина. К вертикальным относятся литниковые системы вертикально-щелевые и ярусные.

Термин	Определение
88. Верхняя литниковая система	Литниковая система подачи жидкого металла в полость литьевой формы сверху. Примечание. К верхним относятся литниковые системы дождевые и горизонтально-щелевые
89. Сифонная литниковая система	Литниковая система для подачи жидкого металла в полость литьевой формы снизу
90. Литниковая чаша	Элемент литниковой системы для приема струи жидкого металла и направления его движения в литниковый стояк или непосредственно в литьевую форму
91. Литниковый стояк Стояк	Элемент литниковой системы в виде нисходящего от литниковой чаши канала
92. Шлакоуловитель	Элемент литниковой системы для задержания шлака и неметаллических включений из потока заливаемого металла
93. Литниковый ход	Элемент литниковой системы для подачи жидкого металла из литникового стояка к питателям, применяемый при отсутствии в ней шлакоуловителей
94. Питатель	Элемент литниковой системы, примыкающий непосредственно к рабочей полости литьевой формы
95. Литниковый дроссель Дроссель	Элемент литниковой системы, замедляющий заполнение жидким металлом литьевой формы
96. Выпор	Элемент литниковой системы или полости литьевой формы для вывода газов, наблюдения за заполнением литьевой формы и для питания при усадке затвердевающей отливки жидким металлом
97. Прибыль	Элемент литниковой системы или полости литьевой формы для питания отливки жидким металлом в период затвердевания и усадки. Примечание. Прибыль может быть прямого, бокового и местного питания отливки
98. Открытая прибыль	Прибыль, поверхность металла в которой имеет непосредственный контакт с атмосферой.
99. Закрытая прибыль	Примечание. Открытая прибыль может быть без пережима — отрезная; с пережимом — отламывающаяся Прибыль, поверхность металла в которой не имеет непосредственного контакта с атмосферой.
100. Выбивка отливок	Удаление затвердевших и охлажденных до определенной температуры отливок из разовых литьевых форм

Выбивка и обработка отливок

Удаление затвердевших и охлажденных до определенной температуры отливок из разовых литьевых форм

Термин	Определение
101. Удаление стержней	Разрушение и (или) извлечение литейных стержней из затвердевшей отливки
102. Обрубка отливок	Отделение от отливок элементов литниковой системы, заливов по разъему литейной формы и неровностей поверхности
103. Очистка отливок	Очистка поверхности отливок от пригаров, остатков формовочной смеси и литейных стержней
104. Зачистка отливок	Механическая обработка поверхности отливок с целью приведения ее в соответствие с требованиями по качеству поверхности

Алфавитный указатель терминов

Выбивка отливок	100
Выдача жидкого металла	17
Выпор	96
Дроссель	95
Дроссель литниковой	95
Заливка	21
Заливка безлитниковая	32
Заливка вакуумным всасыванием	25
Заливка вертикальная	29
Заливка горизонтальная	28
Заливка кессонная	27
Заливка литьевой формы	21
Заливка литниковая	31
Заливка многоковшовая	33
Заливка печная	34
Заливка свободная	22
Заливка сифонная	24
Заливка сифонная	23
Заливка снизу	23
Заливка стопочная	26
Заливка центробежная	30
Зачистка отливок	104
Литье вакуумно-компрессионное	49
Литье вакуумным всасыванием	48
Литье в вакуумно-пленочную литьевую форму	40
Литье в земляную форму	35
Литье в керамическую литьевую форму	41
Литье в корковую форму	36
Литье в магнитную литьевую форму	39
Литье в оболочковую литьевую форму	36
Литье в песчаную литьевую форму	35
Литье в скорлупчатую форму	36
Литье в условиях невесомости	55
Литье выжиманием	51
Литье кокильное	44
Литье кокильное электрошлаковое	52
Литье космическое	54
Литье металла	1
Литье намораживанием	45
Литье непрерывное	50
Литье по выжигаемой модели	37
Литье по выплавляемой модели	37
Литье по газифицируемой литьевой модели	38
Литье под давлением	42
Литье под низким давлением	46
Литье с кристаллизацией под давлением	53
Литье сплава	1
Литье с противодавлением	47
Литье центробежное	43
Материал формовочный	56
Обмазка модели	70
Обработка металла вспечная	18
Обрубка отливок	102
Окраска модели	70
Очистка отливок	103

Переплав металла электрошлаковый	16
Питатель	94
Плавка	5
Плавка металла	5
Плавка металла без передела	7
Плавка металла вакуумная	13
Плавка металла дуплекс-процессом	8
Плавка металла закрытая	11
Плавка металла кислая	6
Плавка металла непрерывная	9
Плавка металла основная	6
Плавка металла открытая	11
Плавка металла прерывная	10
Плавка металла с контролируемой атмосферой	12
Плавка металла триплекс-процессом	8
Плавка металла электродная	15
Подача шихты	4
Подготовка формовочного материала	63
Прибыль	97
Прибыль закрытая	99
Прибыль открытая	98
Приспособление	20
Разливка металла	19
Регенерация отработанной смеси	64
Сборка формы	84
Система литниковая	85
Система литниковая вертикальная	87
Система литниковая верхняя	88
Система литниковая горизонтальная	86
Система литниковая сифонная	89
Смесеприготовление	65
Смесь единая	60
Смесь наполнительная	59
Смесь облицовочная	58
Смесь обратная	62
Смесь отработанная	61
Смесь стержневая	57
Смесь формовочная	57
Стойк	91
Стойк литниковый	91
Удаление стержней	101
Форма	20
Форма литьевая	20
Формовка	66
Формовка безопочная	73
Формовка вакуумно-пленочная	81
Формовка в почве	75
Формовка в съемных опоках	74
Формовка в формовочной яме	75
Формовка засыпная	71
Формовка наливная	71
Формовка опочная	73
Формовка по восковой модели	70
Формовка по выжигаемой модели	70
Формовка по выплавляемой модели	70
Формовка по газифицируемой модели	82

Формовка по моделям	69
Формовка по нагреваемой модельной оснастке	68
Формовка по CO_2 -процессу	80
Формовка по-сухому	78
Формовка по-сырому	77
Формовка по шаблону	72
Формовка с подсушкой	79
Формовка стержневая	76
Формовка уплотнением смеси	67
Формовка ферромагнитная	83
Ход литниковый	93
Чаша литниковая	90
Шихта	3
Шихтовка	2
Шихтовка плавки	2
Шлакоудаление	14
Шлакоуловитель	92
Штамповка жидкой	53

Редактор Р. Г. Говердовская

Технический редактор М. И. Максимова

Корректор Б. А. Мурадов

Сдано в наб. 19.06.86 Подп. в печ. 22.07.86 1.0 усл. л. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,96 усл.-изд. з.
Тираж 25 000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Знак 2219