

**ИНСТРУМЕНТ ЛИТЕЙНЫЙ  
ФОРМОВОЧНЫЙ И ОТДЕЛОЧНЫЙ**
**ГОСТ  
11801—74\***
**Технические условия**
**Foundry moulding and finishing tool.  
Specifications**
**Взамен  
ГОСТ 11801—66**

ОКП 39 6401

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 марта 1974 г. № 734. Срок введения установлен с 01.07.75

Проверен в 1985 г.

Настоящий стандарт распространяется на литейный формовочный и отделочный инструмент, применяемый для изготовления песчаных литейных форм и стержней в литейном производстве.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.  
(Измененная редакция, Изм. № 3).

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1.1. Литейный формовочный и отделочный инструмент должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и требованиями ГОСТ 11775-74 — ГОСТ 11800-74; ГОСТ 19645—74, ГОСТ 19646—74.

1.2. Предельные отклонения угловых размеров инструмента — по  $\pm \frac{AT16}{2}$  ГОСТ 8908—81.

**Издание официальное**
**Перепечатка воспрещена**

★

\* Переиздание (январь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1980 г., июне 1985 г., мае 1992 г. (ИУС № 11—80, 9—85, 8—92)

1 3 Все поверхности инструмента после термической обработки должны быть очищены

Трещины, заусенцы, ржавчина и другие дефекты на поверхностях инструмента не допускаются

1 4 Швы сварных соединений должны быть зачищены

1 5 Поверхности деревянных деталей инструмента должны быть пропитаны олифой по ГОСТ 7931—76

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1 6 Рукоятки набоек, прямоугольных и круглых трамбовок, совмещенных набоек и трамбовок должны быть покрыты желтой эмалью марки НЦ-25 по ГОСТ 5406—84

1 7 Башмаки набоек, прямоугольных и круглых трамбовок, а также башмаки к пневматическим трамбовкам должны быть покрыты черной нитроземалью НЦ 184 по ГОСТ 18335—83

1 8 На хромированных поверхностях инструмента пузыри, наплывы, отслоения и другие пороки покрытия не допускаются

1 9 Детали инструмента, выполненные из прессовочных порошков и резины, должны иметь гладкие поверхности

Следы плоскости разъема пресс-форм должны быть зачищены

1 10 **(Исключен, Изм. № 3).**

## **2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

2 1 Для контроля соответствия инструмента требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания

При приемо-сдаточных испытаниях проводят выборку в размере не менее 1 % от партии инструмента одного наименования и одного типоразмера, но не менее 10 шт

Партии считают количество инструмента, совместно прошедшего производственный процесс и одновременно предъявленного техническому контролю

2 2 При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку по этому показателю всей партии инструмента

Результаты повторного контроля являются окончательными

### 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Литейный формовочный и отделочный инструмент должен подвергаться внешнему осмотру и проверке на соответствие требованиям пп. 1.2—1.9 настоящего стандарта.

3.2. Проверка размеров инструмента должна производиться универсальными измерительными инструментами по ГОСТ 427—75, ГОСТ 166—89 и ГОСТ 5378—88.

3.3. Контроль твердости инструмента должен производиться по ГОСТ 9013—59.

### 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Поверхности инструмента должны быть подвержены консервации на период их хранения и транспортирования. Классификатор изделий — группа 2 по ГОСТ 9.014—78, вариант временной противокоррозионной защиты — консервационное масло К-17 по ГОСТ 10877—76, условия хранения и условия транспортирования по ГОСТ 15150—69.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.2. Каждый инструмент в отдельности должен быть завернут в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79.

4.3. Инструмент одного наименования и одного типоразмера должен быть упакован в картонные коробки по 10 шт.

4.4. Каждая коробка должна быть заклеена и перевязана. На коробке должен быть ярлык, на котором указывают:

— товарный знак предприятия-изготовителя;

— обозначение инструмента;

— количество инструмента;

— клеймо отдела технического контроля предприятия-изготовителя;

— дату выпуска.

4.5. Коробки должны быть уложены в деревянные ящики по ГОСТ 2991—85 или ГОСТ 15623—84.

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

4.6. Масса ящика брутто должна быть не более 100 кг.

## С. 4 ГОСТ 11801—74

4.7. На ящике или бирке должна быть нанесена маркировка, содержащая сведения, указанные в п. 4.4.

4.8. Консервация: классификация изделий — группа I, категория условий хранения и транспортирования — С по ГОСТ 9.014—78.

### ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

#### Допуски и посадки для формовочного и отделочного инструмента по системе ОСТ и ЕСП СЭВ

| Поля допусков  |                      |
|----------------|----------------------|
| по системе ОСТ | по ЕСП СЭВ           |
| $A_7$          | H14                  |
| $B_7$          | h14                  |
| $B_9$          | h16                  |
| $SM_7$         | $\pm \frac{IT14}{2}$ |
| $SM_9$         | $\pm \frac{IT16}{2}$ |

## СО Д Е Р Ж А Н И Е

|               |  |    |
|---------------|--|----|
| ГОСТ 11775—74 | Киянки формовочные Конструкция                                       | 3  |
| ГОСТ 19645—74 | Киянка формовочная с резиновыми бойками Конструкция                  | 10 |
| ГОСТ 11776—74 | Набоики формовочные Конструкция                                      | 16 |
| ГОСТ 11777—74 | Трамбовки прямоугольные формовочные Конструкция                      | 21 |
| ГОСТ 11778—74 | Трамбовки круглые формовочные Конструкция                            | 25 |
| ГОСТ 11779—74 | Набойка и трамбовка совмещенные формовочные Конструкция              | 29 |
| ГОСТ 11780—74 | Набойка и трамбовка резиновые совмещенные формовочные Конструкция    | 35 |
| ГОСТ 11781—74 | Башмак клинообразный формовочный Конструкция                         | 40 |
| ГОСТ 11782—74 | Башмак круглый формовочный Конструкция                               | 42 |
| ГОСТ 11783—74 | Башмак с резиновым наконечником формовочный Конструкция              | 44 |
| ГОСТ 19646—74 | Башмак полый виброгасящий формовочный Конструкция                    | 49 |
| ГОСТ 11784—74 | Гладилки прямоугольные отделочные Конструкция                        | 53 |
| ГОСТ 11785—74 | Гладилки отделочные для крупных литейных форм и стержней Конструкция | 59 |
| ГОСТ 11786—74 | Гладилки узконосые отделочные Конструкция                            | 63 |
| ГОСТ 11787—74 | Гладилки заостренные отделочные Конструкция                          | 67 |
| ГОСТ 11788—74 | Полозки прямые отделочные Конструкция                                | 71 |
| ГОСТ 11789—74 | Полозки фигурные отделочные Конструкция                              | 74 |
| ГОСТ 11790—74 | Ложечки с гладилками отделочные Конструкция                          | 77 |
| ГОСТ 11791—74 | Ланцеты отделочные Конструкция                                       | 80 |
| ГОСТ 11792—74 | Ложечки с ланцетами отделочные Конструкция                           | 82 |
| ГОСТ 11793—74 | Крючки прямые отделочные Конструкция                                 | 85 |

## С. 6 ГОСТ 11801—74

|               |   |     |
|---------------|---|-----|
| ГОСТ 11794—74 | Крючки с пяткой отделочные. Конструкция . . . . .                           | 88  |
| ГОСТ 11795—74 | Крючки с пяткой и ланцетом отделочные. Конструкция . . . . .                | 91  |
| ГОСТ 11796—74 | Оправки для стоек отделочные. Конструкция . . . . .                         | 94  |
| ГОСТ 11797—74 | Ножи трехгранные для строгания литейных стержней. Конструкция . . . . .     | 97  |
| ГОСТ 11798—74 | Рифели для зачистки литейных стержней. Конструкция . . . . .                | 101 |
| ГОСТ 11799—74 | Иглы вентиляционные длинные. Конструкция . . . . .                          | 104 |
| ГОСТ 11800—74 | Иглы вентиляционные короткие. Конструкция . . . . .                         | 109 |
| ГОСТ 11801—74 | Инструмент литейный формовочный и отделочный. Технические условия . . . . . | 115 |

Редактор *В. П. Огурцов*  
Технический редактор *Н. С. Гришанова*  
Корректор *Е. Ю. Митрофанова*  
Компьютерная верстка *Л. В. Леоновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95 Сдано в набор 27.01.97 Подписано в печать 06.03.97  
Усл. печ. л. 6,98 Уч.-изд. л. 6,30 Гираж 209 экз. С 251 Зак 212

---

ИПК Издательство стандартов 107076 Москва, Колодезный пер., 14  
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256  
ПЛР № 040138