

Анализ нормативного обеспечения производства литых деталей

Станкевич М.В., Сметанникова А.С., Евсеенко Т.И.
Белорусский национальный технический университет

Систему стандартов GPS, гармонизация с которой начата в Республике Беларусь, необходимо дополнить ТНПА, устанавливающими требования к технической документации для производства литых деталей и заготовок.

Таблица – Требования к выполнению чертежей литых деталей

Международные	Региональные	Национальные	Межгосударственные
ISO 8062-3:2007	ENISO 8062-3:2007	DINEN ISO 8062-3:2008	ГОСТ 26645-85
Характеристики изделий геометрические (GPS). Допуски на размеры и геометрические допуски для литых деталей. Часть 3. Общие допуски на размеры, геометрические допуски и припуски на обработку для отливок			Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку
Для линейных размеров установлено 16 классов: DCTG 1 – DCTG 16			22 класса точности: 1; 2; 3т, 3; 4; 5т, 5; 6; 7т, 7; 8; 9т, 9; 10; 11т, 11; 12; 13т, 13-16
Для допусков формы и расположения элементов отливки установлено 7 классов: GCTG 2 – GCTG 8			11 степеней коробления элементов отливки: 1 – 11
10 классов припусков на обработку отливки: RMAG A – RMAG K			18 рядов припуска: 1 – 18
Значение припуска зависит от наибольшего общего линейного размера и качества припуска			от общего допуска, вида окончательной обработки и ряда припуска
Требования к обозначениям на чертежах баз, допусков формы и расположения по ISO 8062-3:2011 аналогичны ГОСТ 2.308-2011			
ISO 10135: 2007	EN ISO 10135: 2009	SS EN ISO 10135: 2009	ГОСТ 3.1125-88
Геометрические характеристики изделий (GPS). Обозначения на чертежах литых деталей в технической документации на изделия (TPD)			ЕСТД. Правила графического выполнения элементов литых форм и отливок