

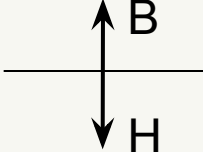

**Проектирование  
технологии изготовления  
отливки**

# Последовательность проектирования

- **Определение технологичности отливки**
- **Выбор способа изготовления отливки**
- **Выбор положения отливки в форме**
- **Определение поверхности разъема модели и формы**
- **Назначение припусков на механическую обработку**
- **Определение точности отливки**
- **Назначение усадки отливки**
- **Назначение формовочных уклонов и галтелей**
- **Установление границ стержней и знаков**
- **Выбор и расчет прибылей, холодильников и литниковой системы**
- **Конструирование элементов отливки и литейной формы**
- **Определение классов точности и допусков размеров модельных комплектов**

# Обозначения элементов литейных форм и отливок

(ГОСТ 3.1125-88 Правила выполнения чертежей  
литейной формы и отливки)

№ п/п	Наименование элемента	№№ позиций на рисунках	Обозначение
1	Положение отливки в форме	а, б) – 1	
2	Разъем модели и формы	а, б) – 2	
3	Припуски на механическую обработку	а, б) – 3	

# Припуски на механическую обработку

**ГОСТ Р 53464-2009**

**Отливки из металлов и сплавов**

Допуски размеров, массы  
и припуски на механическую  
обработку

# Алгоритм определения общего припуска на механическую обработку

- Определение степени точности поверхностей (Приложение В)
- Определение ряда припусков отливки (Приложение Е)
- Определение класса размерной точности отливки (Приложение А)
- Определение степени коробления элементов отливки (Приложение Б)
- Выбор допуска размеров отливки (Таблица 1)
- Выбор допуска формы и расположения элементов отливки (Таблица 2)
- Определение общего допуска элементов отливки (Приложение И)
- Назначение общего припуска на сторону на механическую обработку (Таблица 6)

# Точность отливки

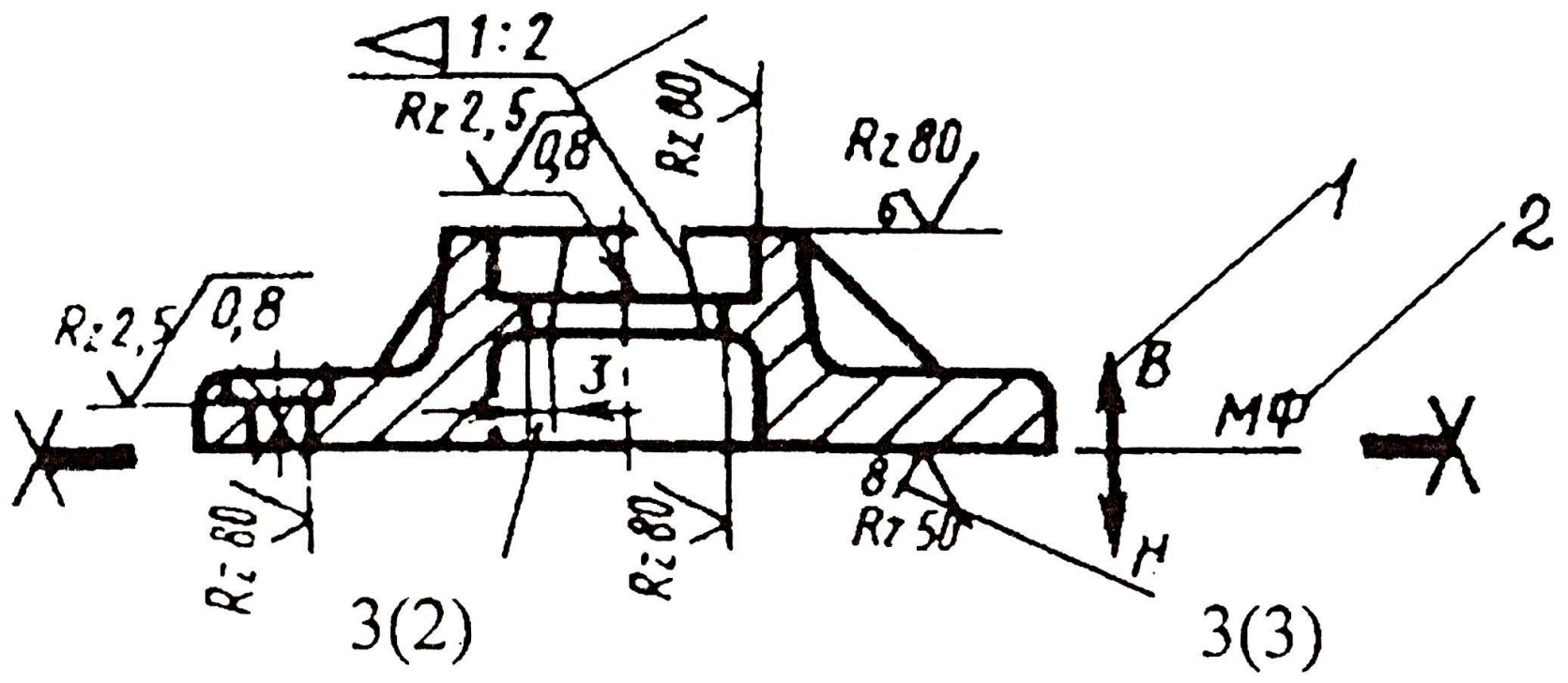
**Точность отливки** указывается в поле чертежа в следующей последовательности:

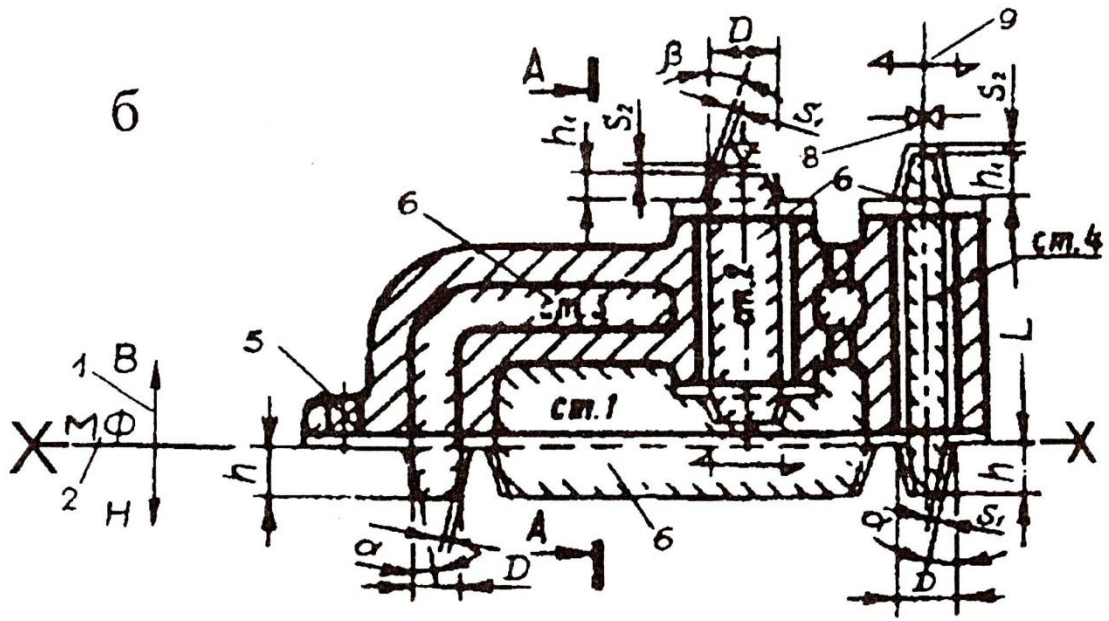
- Класс размерной точности
- Степень коробления
- Степень точности поверхности
- Класс точности массы
- Допуск смещения

Точность отливки 8 – 4 – 11 – 5 См 1,2 ГОСТ Р 53464-2009

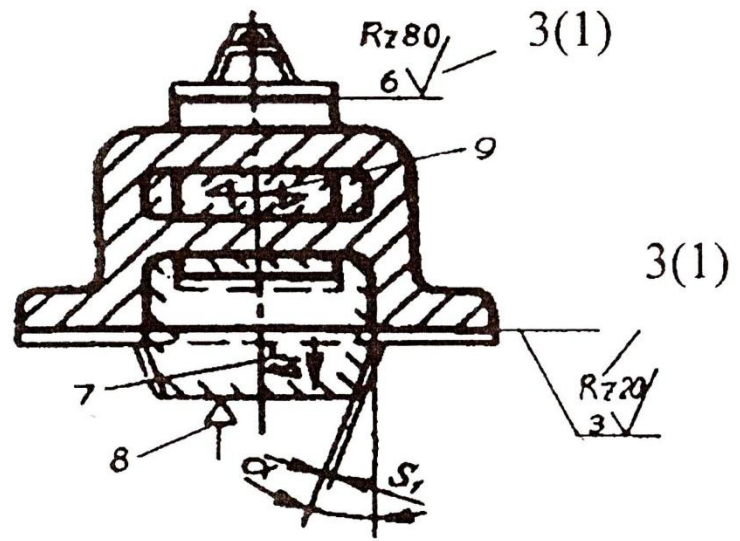
a

3(2)



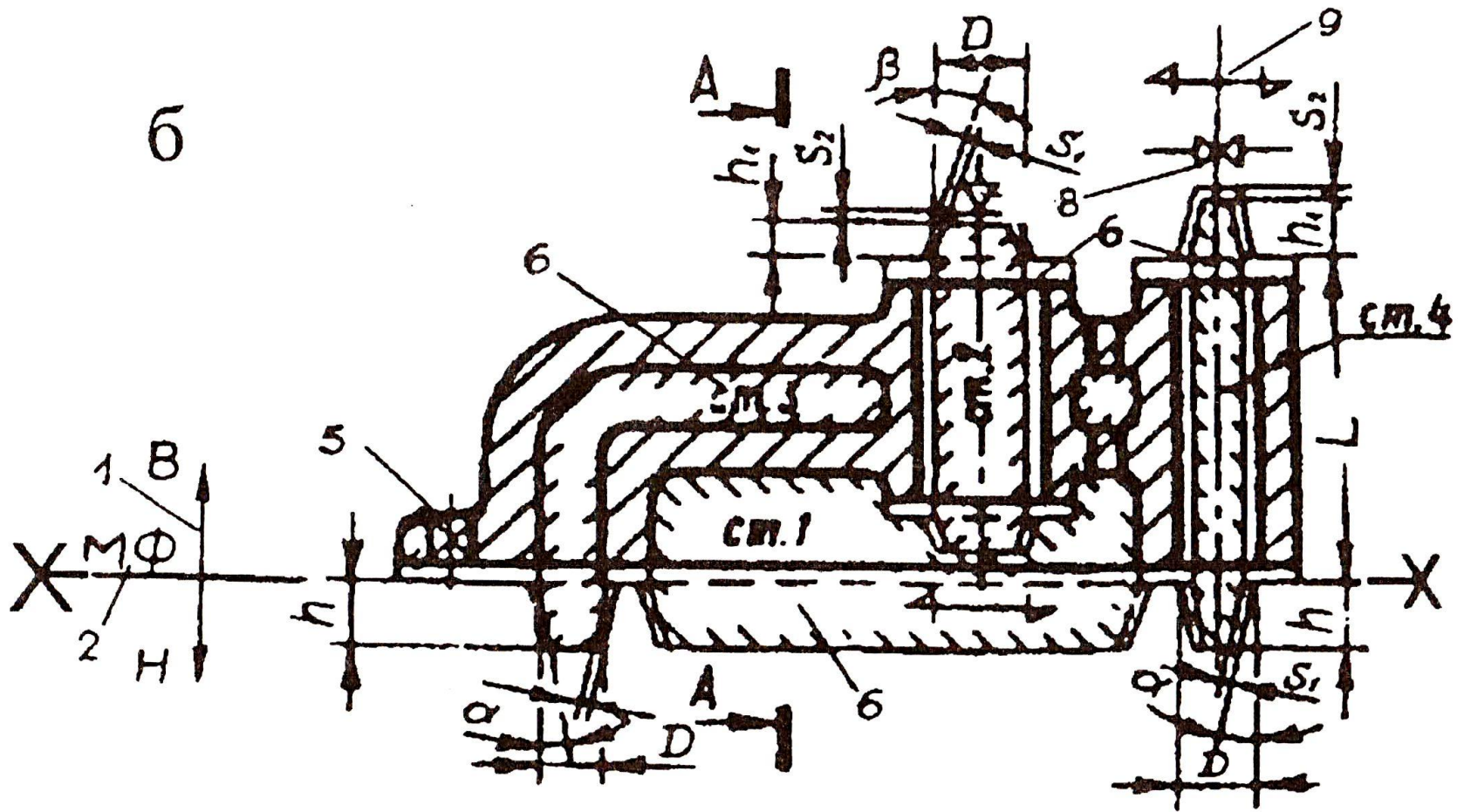


A-A

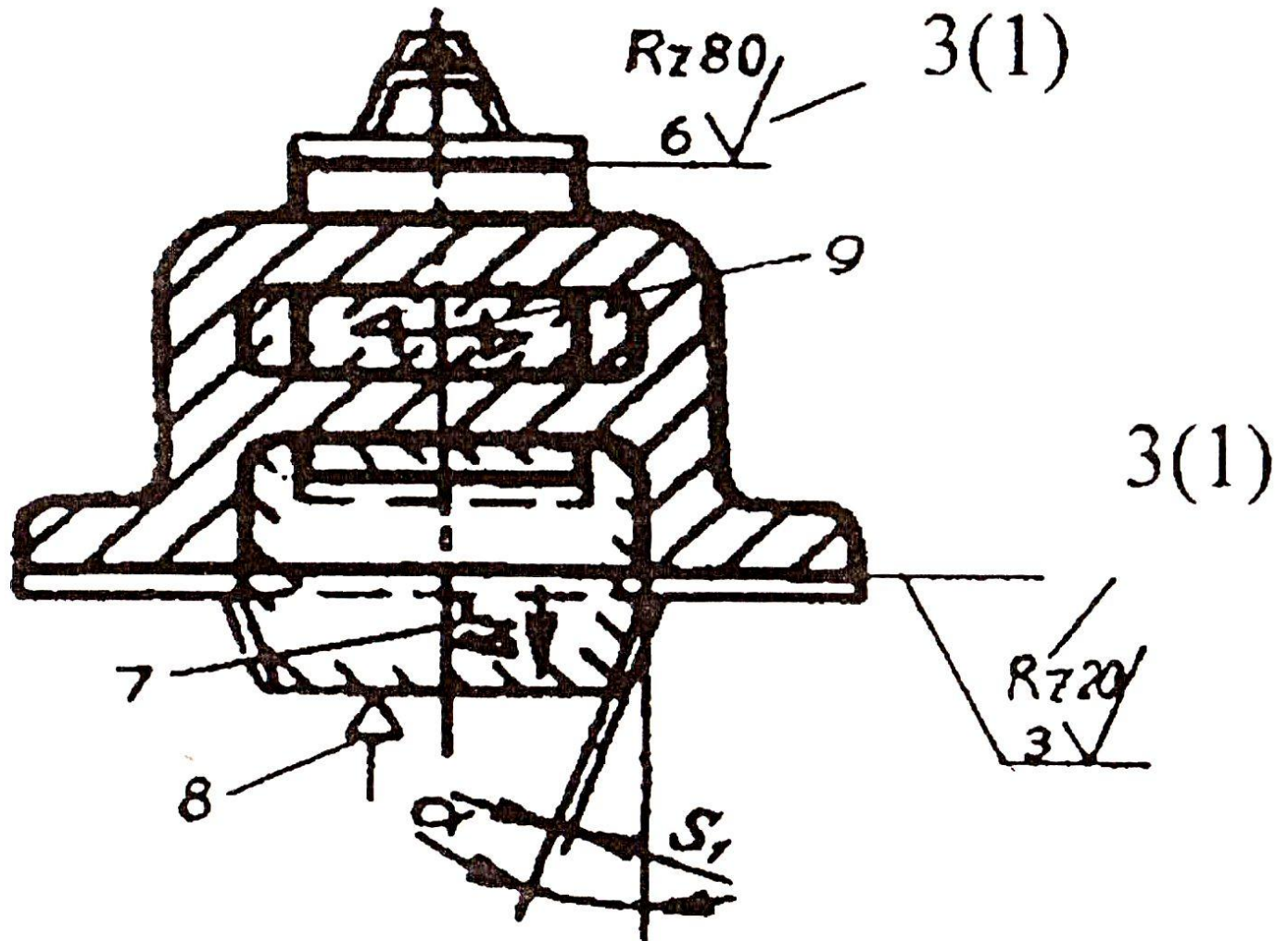


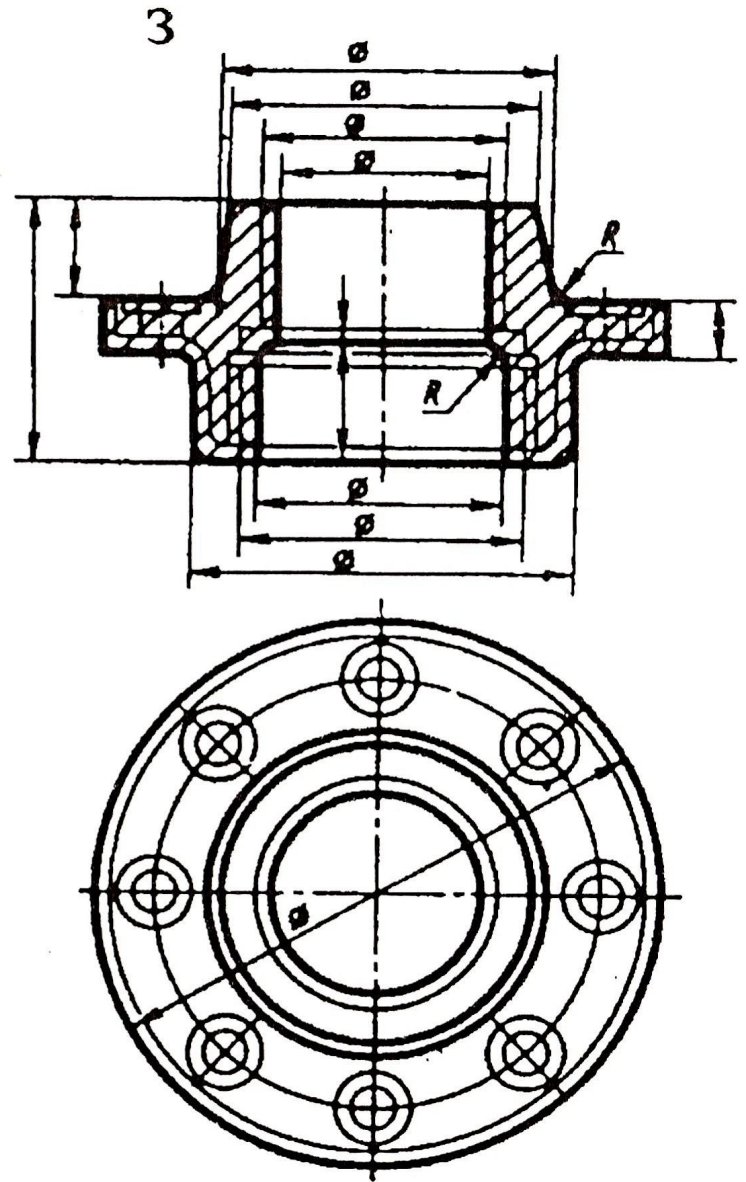
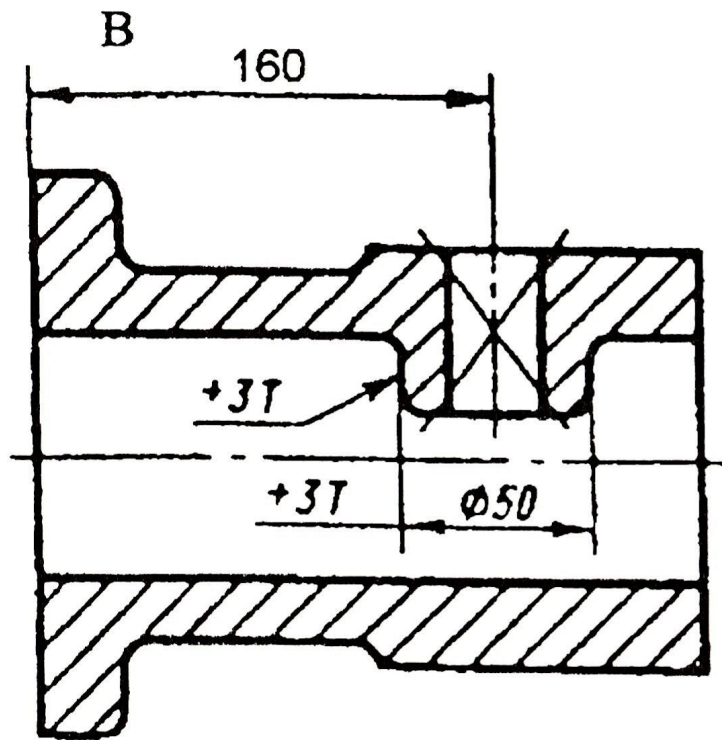


6

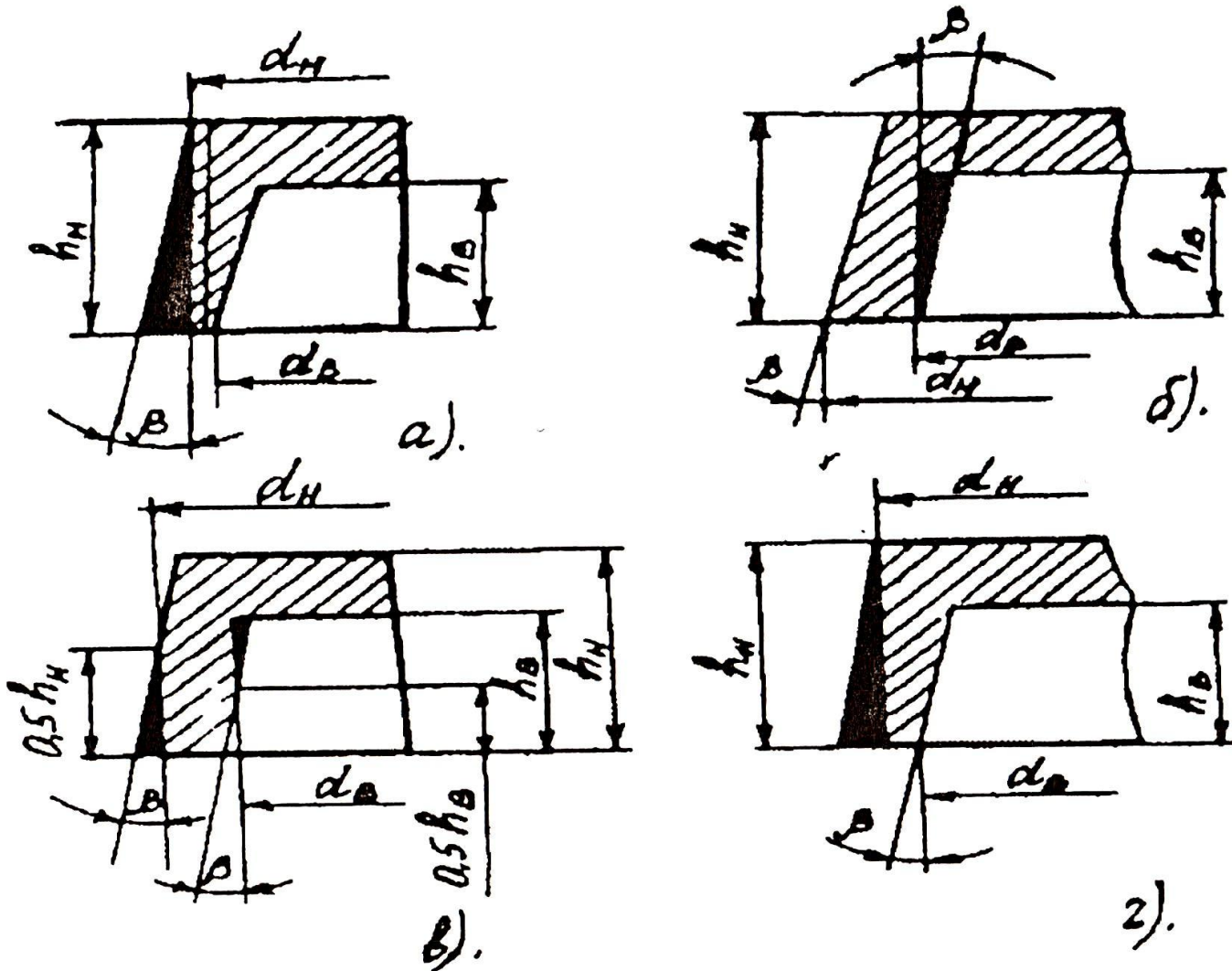


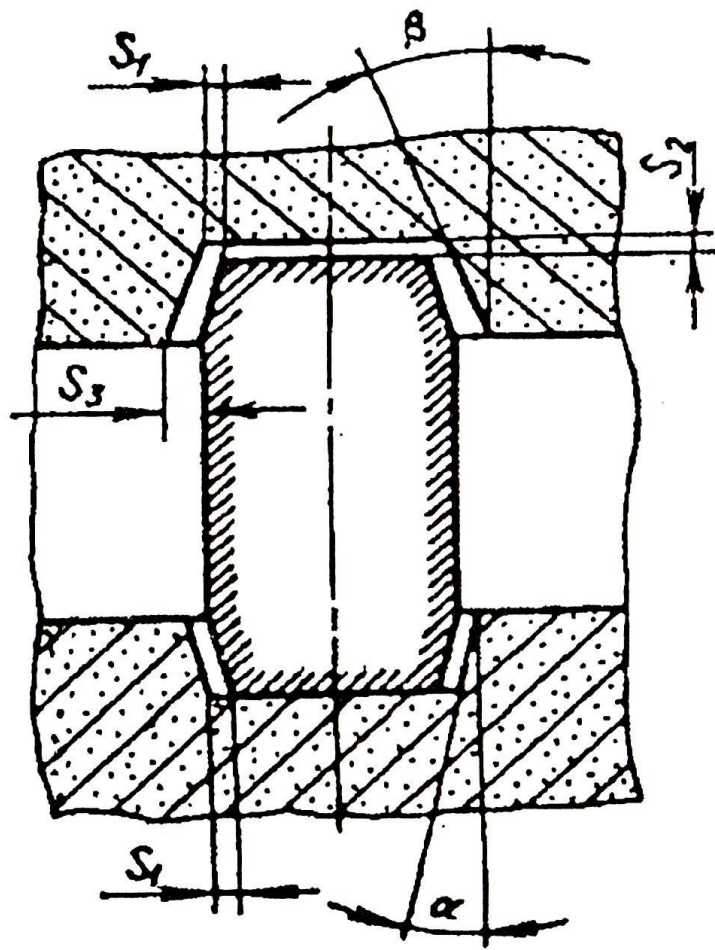
A-A



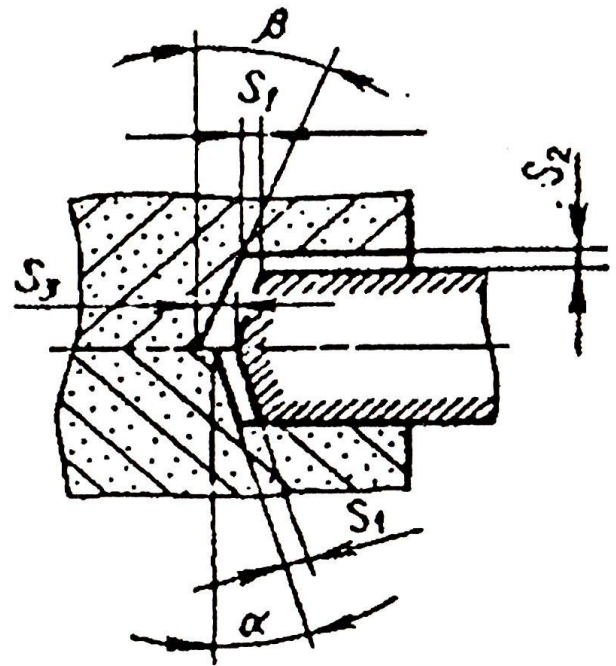


# ■ Формовочные уклоны

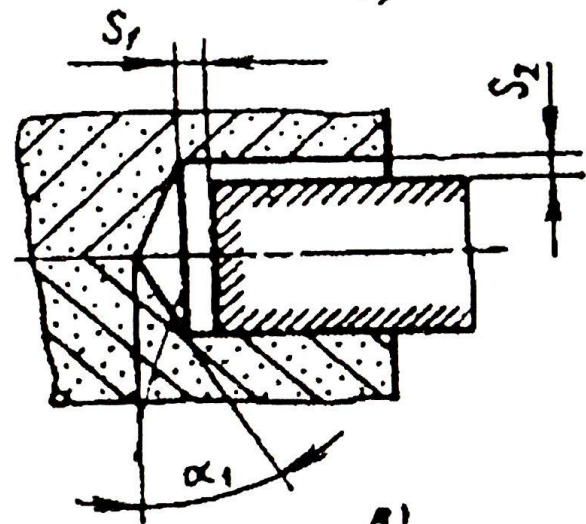




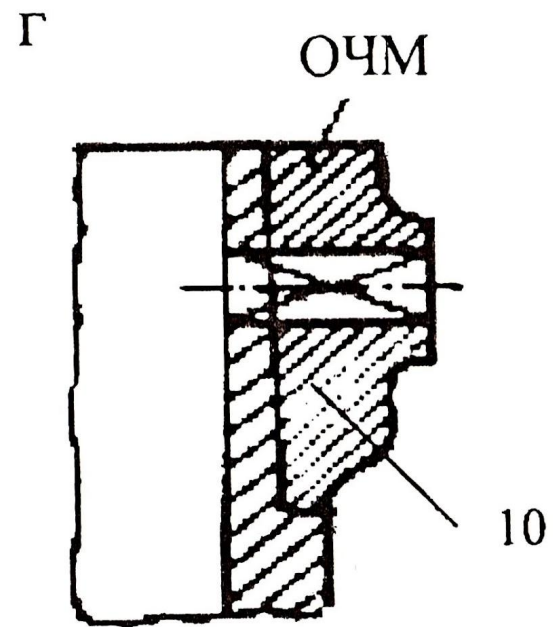
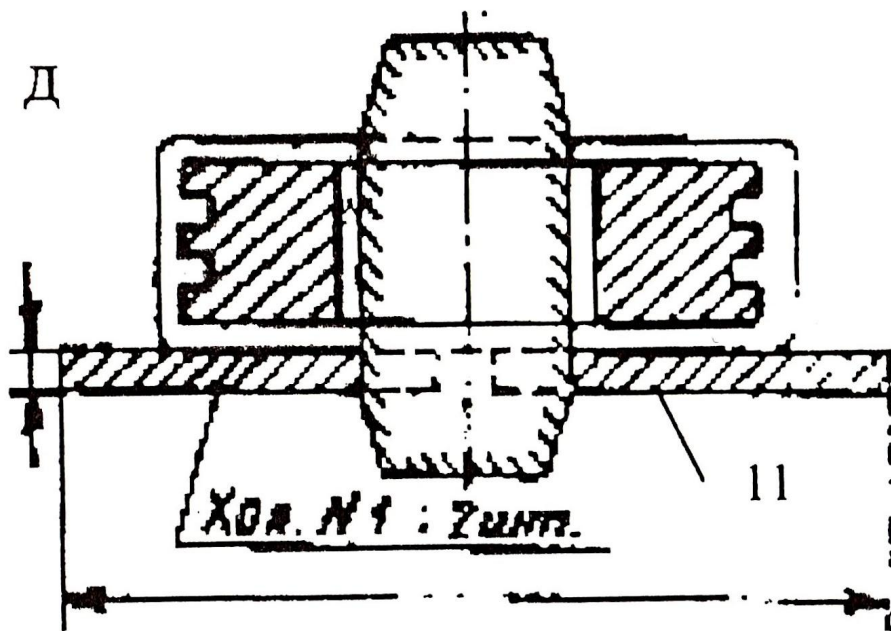
a)



b)

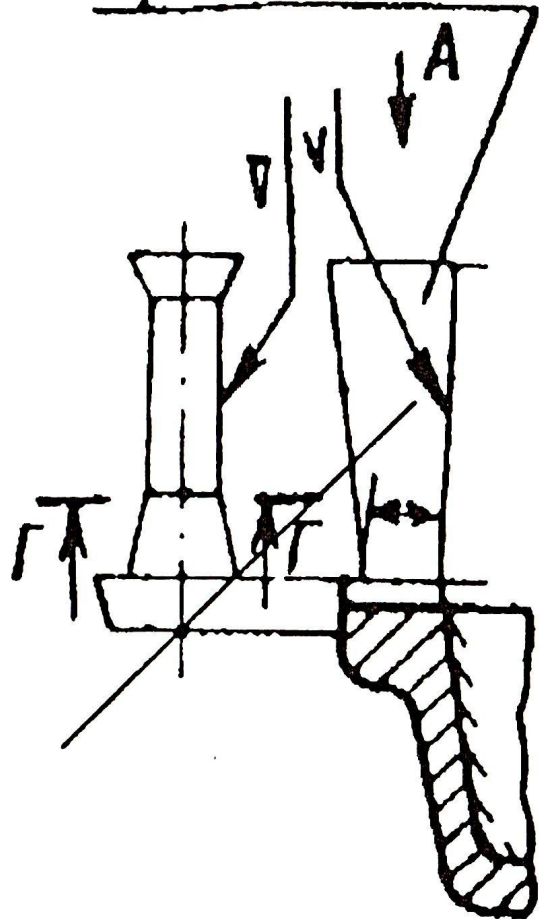


b1)



Прибыль №1; 4шт

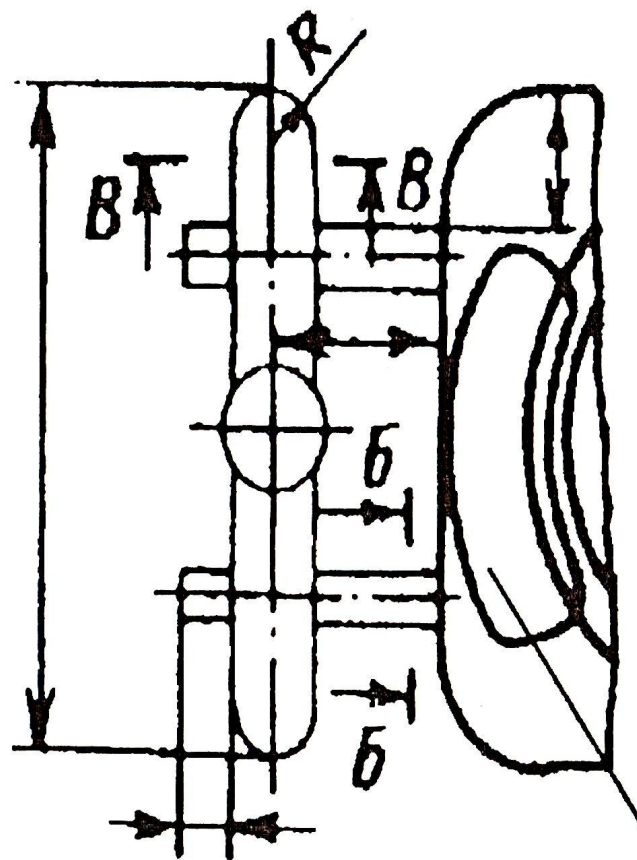
e



12

Ж

Вид А



12

