



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ОСНАСТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ  
ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

**ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ**

**ГОСТ 17819—84**

**Издание официальное**

**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 definitions**ГОСТ  
17819—84**Взамен  
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 литейного производства | Средства технологического оснащения, дополняющие литейное 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, титенных ковшах и заливочных устройствах                                   |
| 3 Футеровочная опалубка          | Формообразующее устройство для производства или ремонта футеровки из огнеупорной массы в плавильных печах, литейных ковшах и заливочных устройствах                               |
| 4 Футеровочный шаблон            | Приспособление для образования или доводки требуемого профиля футеровки в плавильных печах, литейных 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 шихтовочных 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 крапом или загрузочной машиной |
| 9 Сливная изложница              | Открытая литейная форма для слива остатков металла из ковшей после заливки литейных форм  |
| 10 Шлаковня<br>Ндп Шлаковница    | Металлическая емкость для слива и транспортирования металлургического шлака при плавке металла  |
| 11 Форма для проб металла        | —   |
| 12 Литейный ковш                 | Стальная емкость, футерованная изнутри огнеупорным кирпичем или огнеупорной массой, для транспортирования и раздачи жидкого металла или для заливки литейных форм                 |
| 13 Заливочный литейный ковш      | Литейный ковш для заливки литейных форм жидким металлом   |
| 14 Машинный литейный ковш        | Литейный ковш для заливки металла в режиме работы литейной машины   |

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

### ЛИТЕЙНЫЕ ФОРМЫ

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

| Термин  | Определение  |
|---|--|
| 29. Машинная литейная форма                                   | Металлическая или комбинированная литейная форма, работающая в цикле работы литейных машин   |
| 30. Опочная литейная форма                                    | Литейная форма, изготавливаемая из формовочной смеси в опоках по модельным плитам или по литейной модели   |
| 31. Безопочная литейная форма                                 | Литейная форма, изготавливаемая в съемных опоках формовкой по модельным плитам   |
| 32. Блочная безопочная литейная форма<br>Ндп. Стопочная форма | Неметаллическая литейная форма из блоков с одним или двумя отпечатками модели на противоположных сторонах, формируемых и собираемых для заливки в стопку с вертикальным разъемом                     |
| 33. Стопочная литейная форма                                  | Литейная форма, изготавливаемая по модельной плите и собираемая в стопку с горизонтальным разъемом для заливки от одного литникового стояка  |
| 34. Оболочковая литейная форма                                | Тонкостенная сборная литейная форма, изготавливаемая по нагреваемой модельной оснастке машинной формовкой из термоактивных песчаных смесей   |
| 35. Почвенная литейная форма                                  | Литейная форма для производства единичных отливок, изготавливаемая из формовочных смесей непосредственно в полу литейного цеха   |
| 36. Ямная литейная форма                                      | Литейная форма для единичного производства крупных отливок, изготавливаемая в изолированных от почвенных вод ямах или в кессонах формовкой по литейным моделям, или по литейным формовочным шаблонам |
| 37. Кусковая литейная форма                                   | Многоразъемная литейная форма, изготавливаемая с облицовочной смесью формовкой по модели сложной конфигурации отдельными частями, закрепляемыми набивкой наполнительной смеси.                       |
|   | <p>Примечание. Кусковые литейные формы предназначены, как правило, для получения художественных изделий</p>  |
| 38. Каркасная литейная форма                                  | Литейная форма для ускоренного получения серийно изготавливаемых отливок в металлическом опочного типа неподвижном каркасе с вентилируемым днищем  |
| 39. Сборно-стержневая литейная форма                          | Литейная форма, собранная из литейных 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 разрушаемая при извлечении отливки  |
| 49. Многократная литейная форма                  | Литейная форма для заливки жидким металлом более одного раза  |
| 50. Лад литейной формы<br>Лад                    | 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 воспроизводства его в литом металле  |
| 53. Разовая литейная модель<br>Ндп. Вкладная модель | Литейная модель с литниковой системой, изготавливаемая из легкоплавкого, выжигаемого, газифицируемого или растворяемого материала при производстве целиковых литейных форм |
| 54. Многократная литейная модель                    | Литейная модель, неоднократно используемая для формовки  |

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



| Термин   | Определение  |
|--|--|
| 66. Ложная подмодельная плита<br>Ндп. <i>Фальшивая опока</i><br><i>Фальшивка</i> | Подкладная плита к съемной, утопляемой до разъема формы двусторонней неразъемной модели, применяемой при пескометной или ручной формовке   |
| 67. <b>Формовочный литейный шаблон</b>   | Перемещаемое линейно по направляющим или вращаемое на шпинделе профилирующее приспособление для образования рабочей полости литейной формы в соответствии с контуром изготавливаемой отливки   |
| 68. Стержневой литейный 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 литейной формы, включая литейную 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 литейной формы, транспортировании ее и при заливке жидким металлом

72. Съемная опока

73. Разъемная опока

74. Литейный жакет

Приспособление, надеваемое на безопочные литейные формы при подготовке их к заливке или засыпаемое смесью для оболочковых литейных форм и литейных форм изготавливаемых 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. *Подопочный щиток*

Приспособление, применяемое для установки и транспортирования литейных форм под заливку и на выбивку

77. Кокиль-холодильник

Металлическая вставка для ускоренного охлаждения и кристаллизации металла, залитого в литейную форму, в которую она проставляется при формовке

| Термин  | Определение   |
|---|---|
| 78. Стержневой каркас<br><i>Ндп. Патрон</i><br><i>Стержневой сердечник</i><br>79. Жеребейка | Приспособление, применяемое для упрочнения литейных стержней при их изготовлении и использовании<br>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 стержневой 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 |
| <i>Модель вкладная</i>            | 53 |
| Модель литейная                   | 51 |
| Модель литейная многократная      | 54 |
| Модель литейная натуральная       | 52 |
| Модель литейная неразъемная       | 55 |
| Модель литейная разовая           | 53 |
| Модель литейная разъемная         | 56 |
| <i>Модель цельная</i>             | 55 |
| Мульда металлургическая           | 8  |
| Носилки заливочные ковшовые       | 19 |
| Опалубка футеровочная             | 3  |
| Опока                             | 71 |

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

|  |    |
|--|----|
| <i>Щиток подопочный</i>                      | 76 |
| <b>Ящик стержневой</b>                       | 57 |
| <b>Ящик стержневой модельный нагреваемый</b> | 63 |
| <b>Ящик стержневой приводной</b>             | 58 |
| <i>Ящик шишельный</i>                        | 57 |

---

Редактор *О. К. Абашкова*  
Технический редактор *Н. В. Келейникова*  
Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 15.01.85 Подп. в печ. 05.03.85 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. Термин 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—80г (после термина 80):

| Термин                                      | Определение  |
|---|--|
| 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 кварцита 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 скачивания 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   |
|-------------------------------------|---|
| 80а. 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 стенками 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. Корона                         | Приспособление для транспортировки собранного в кондукторе комплекта стержней в фиксированном положении в нижнюю полуформу и установки в ней      |

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

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

(ИУС № 4 1992 г.)