

**QJ**

# 中华人民共和国航天工业部部标准

QJ 1664-89

---

## 铸造用木模组技术条件

1989-01-16 发布

1989-10-01 实施

---

中华人民共和国航天工业部 发布

## 铸造用木模组技术条件

---

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了砂型铸造用木质模样、芯盒及刮板模（以下统称木模组）的分类、技术要求、验收和保管。

本标准适用于砂型铸造用木质模样、芯盒及刮板模的设计、制造和检验。

### 2 引用标准

- GB 100 沉头木螺钉
- GB 349 一般用途圆钢钉
- GB 738 阔叶树材胶合板
- GB 153.2 针叶树锯材分等
- GB 1931 木材含水率测定方法
- GB 4817 阔叶树锯材分等
- GB 6414 铸件尺寸公差
- QJ 1665 铸造用木模组典型结构

### 3 木模组分类

木模组按铸件生产批量和使用周期分为三类。

一类——用于连续或周期进行批量生产或小批量生产铸件的木模组；

二类——用于有限次数进行小批量生产铸件的木模组；

三类——用于单件或有限件数生产铸件的木模组。

### 4 技术要求

#### 4.1 一般要求

4.1.1 木模组所有木材应根据资源和供货情况，选择工艺性好，变形量小和能满足强度要求的树种。

4.1.2 各类木模组表面层木材的质量等级应符合 GB 153.2、GB 4817 和 GB 738 的规定，其对应关系见表 1。

4.1.3 同一木模组上的表面层木材一般应为同一树种；用于木模组表面层的树心材料，必须沿树心剖开。

表 1

木模组类别	锯材和胶合板等级
一	二
二	三
三	三

4. 1. 4 木材必须经过干燥处理，含水率一般应控制在 8%~15% 的范围内，各地区在满足木模组质量要求的前提下，可作适当调整。人工干燥处理后的木材存放期应不少于 20 天。

4. 1. 5 木材含水率按 GB 1931 进行测定。

4. 1. 6 单层平板按宽度方向胶合时，应按年轮方向正反拼接。

4. 1. 7 板材按厚度方向胶合时，纹理应纵横交错；用圆钢钉（GB 349）或沉头木螺钉（GB100）加固。圆钢钉钉头应敲扁，钉头与钉尾不得露出木模组表面，钉距及分布见下图。

