

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОБОЙМЫ НЕПОДВИЖНЫЕ ПРЕСС-ФОРМ  
ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ С ЦИЛИНДРИЧЕ-  
СКИМИ МАТРИЦАМИ ДИАМЕТРОМ СВЫШЕ 190 мм**

**Конструкция и размеры**

Stationary refiner rings for wax pattern dies.  
with max 190 mm dia cylinder matrices.  
Design and dimensions.

**ГОСТ  
19971-74\***

Взамен

МН 4302-63

в части конструкции  
неподвижных обойм

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 26 июля 1974 г. № 1779 срок введения установлен

с 01.01.1976 г.

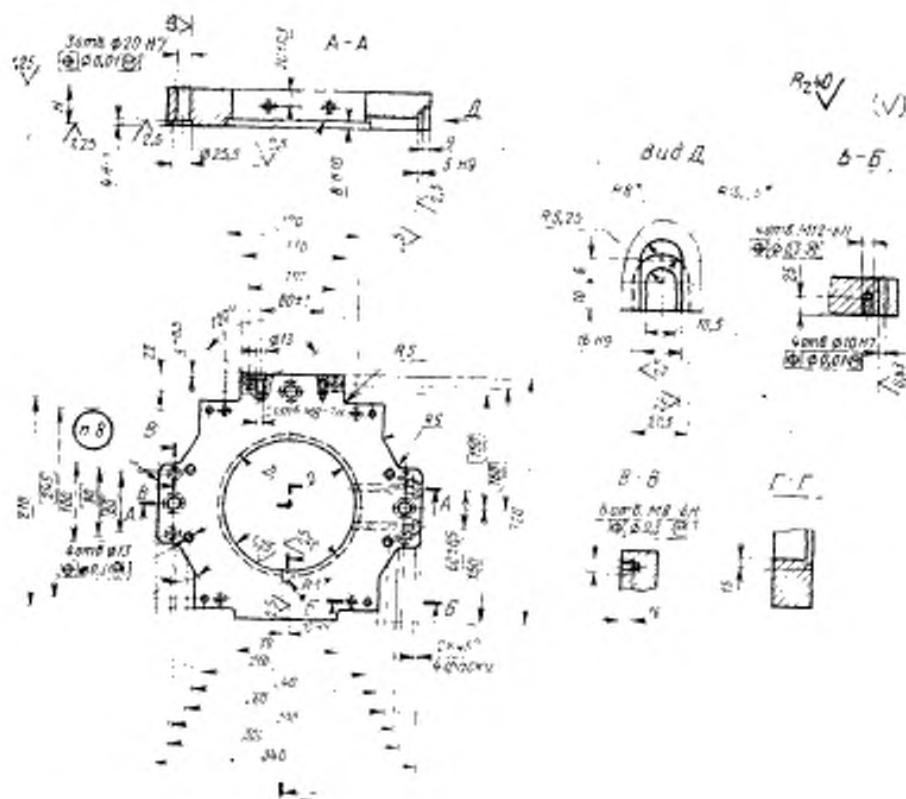
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на неподвижные обоймы, применяемые в бесстержневых пресс-формах и пресс-формах со стержнями, расположеными перпендикулярно к плоскости разъема, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.

2. Конструкция и размеры неподвижных обойм должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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

\* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным  
в мае 1982 г.; Пост. № 1784 от 04.05.82 (ИУС № 8—1982 г.)



*Продолжение*

## Размеры в мм

Обозначение обоймы	Применяе-мость	<i>D</i> (пред. откл. по <i>H7</i> )	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>H</i>	Масса, кг, не более
0471-0228		230	236	23	5,9
0471-0229				28	7,1
0471-0231				33	8,4
0471-0232				38	9,7
0471-0233				43	11,0
0471-0234				48	12,3
0471-0235				53	13,5
0471-0236				23	4,5
0471-0237				28	5,5
0471-0238				33	6,5
0471-0239		250	256	38	7,5
0471-0241				43	8,5
0471-0242				48	9,5
0471-0243				53	10,5

Пример условного обозначения неподвижной обоймы размерами *D*=210 мм, *H*=23 мм:

Обойма 0471-0221 ГОСТ 19971—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—74.
4. Твердость — HRC 28 ... 32.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — *H14*, валов — *h14*, остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Резьба — по ГОСТ 9150—81, ГОСТ 24705—81.
- Поле допуска — по ГОСТ 19063—81.
7. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.
- (Измененная редакция, Изм. № 1).
8. Маркировать обозначение обоймы и товарный знак предприятия-изготовителя.