

**УПОРЫ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ
МОДЕЛЕЙ**

Конструкция и размеры

For wax-pattern dies.
Design and dimensions.

**ГОСТ
19953-74***

Взамен
МН 4329-63

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

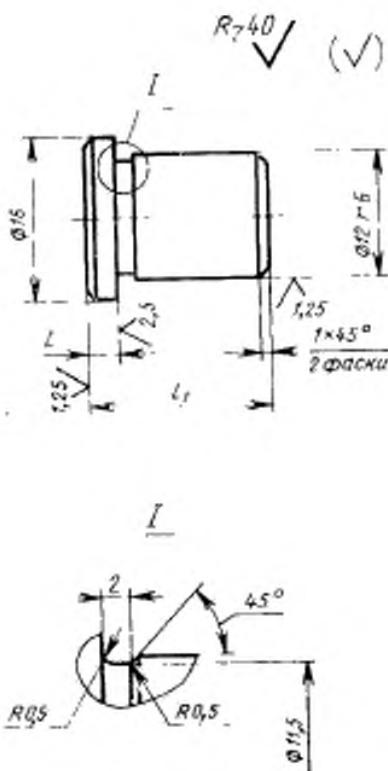
с 01.01.1976 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на упоры, применяемые в пресс-формах, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.

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





Размеры в мм

Обозначение упоров	Применяе- мость	L (прек. откл. по бб)	L_1	Масса кг не более
0472-0471		3	18	0,02
0472-0472		10	25	0,03
0472-0473		15	30	0,04
0472-0474		20	35	0,05
0472-0475		25	40	0,06
0472-0476		30	45	0,07
0472-0477		35	50	0,08
0472-0478		40	55	0,08
0472-0479		45	60	0,09
0472-0481		50	65	0,09
0472-0482		55	70	0,10
0472-0483		60	75	0,11
0472-0484		65	80	0,12
0472-0485		70	85	0,12
0472-0486		75	90	0,13
0472-0487		80	95	0,14
0472-0488		85	100	0,15

Пример условного обозначения упора размером $L=3$ мм:

Упор 0472-0471 ГОСТ 19953—74

(Измененная редакция, Изд. № 1).

3. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74.

4. Твердость — HRC 50 ... 55.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — $IT14$, остальных — $\pm \frac{1}{2}$.

6. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

5, 6. (Измененная редакция, Изд. № 1).

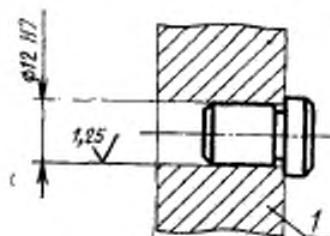
7. Маркировать: наименование, обозначение упора и товарный знак предприятия-изготовителя.

Маркировку наносить на тару или упаковку для партии упоров одного типоразмера.

8. Пример установки упоров указан в рекомендуемом приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19953—74
Рекомендуемое

ПРИМЕР УСТАНОВКИ УПОРОВ



I — основание.

(Измененная редакция, Изд. № 1).