ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ПРЕСС-ФОРМЫ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ

ГОСТ 19947-74—ГОСТ 19999-74

Издание официальное

Цена 60 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

орифет горобеленки

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ПРЕСС-ФОРМЫ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ

ГОСТ 19947-74 — ГОСТ 19999-74

Издание официальное

МОСКВА — 1982

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 19947—74 Пресс формы для выплавляемых моделей Основные размеры 5
ГОСТ 19948—74 Пресс формы для выплавляемых моделей Шероховатость поверхностей 14
ГОСТ 19949—74 Штыри пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 19
ГОСТ 19950—74 Втулки пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 23
ГОСТ 19951—74 Колонки направляющие пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 6
ГОСТ 19952—74 Втулка направляющая пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 29
ГОСТ 19953—74 Упоры пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 32
ГОСТ 19954—74 Компенсаторы пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 35
ГОСТ 19955—74 Контртолкатели пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 38
ГОСТ 19956—74 Втулка центрирующая пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 41
ГОСТ 19957—74 Стойки пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 44
ГОСТ 19958—74 Выталкиватели цилиндрические пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 47
ГОСТ 19959—74 Выталкиватели прямоугольные пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 51
ГОСТ 19960—74 Матрицы заготовки цилиндрические пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 61
ГОСТ 19961—74 Матрицы заготовки прямоугольные пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 66
ГОСТ 19962—74 Фиксатор пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 69
ГОСТ 19963—74 Замки пресс форм для выплавляемых моделей Конструкция и размеры 71
ГОСТ 19964—74 Плита опорная пресс форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм Конструкция и размеры 77
ГОСТ 19965—74 Плита опорная пресс форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм Конструкция и размеры 80
ГОСТ 19966—74 Плита опорная пресс форм для выплавляемых моделей с прямоугольными матрицами Конструкция и размеры 83
ГОСТ 19967—74 Обоймы подвижные пресс форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм Конструкция и размеры 86

ГОСТ 19968—74 Обоймы подвижные пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм. Конструкция и размеры 89
ГОСТ 19969—74 Обоймы подвижные пресс-форм для выплавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры 93
ГОСТ 19970—74 Обоймы неподвижные пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм. Конструкция и размеры 96
ГОСТ 19971—74 Обоймы неподвижные пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм. Конструкция и размеры 99
ГОСТ 19972—74 Обоймы неподвижные пресс-форм для выплавляемых моделей с прямоугольными матрицами Конструкция и размеры 102
ГОСТ 19973—74 Плита-заготовка промежуточная пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм. Конструкция и размеры 106
ГОСТ 19974—74 Плита-заготовка промежуточная пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм. Конструкция и размеры . . . 109
ГОСТ 19975—74 Плита-заготовка промежуточная пресс-форм для выплавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры 112
ГОСТ 19976—74 Плита-заготовка выталкивателей пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм. Конструкция и размеры 115
ГОСТ 19977—74 Плита-заготовка выталкивателей пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм. Конструкция и размеры . . . 118
ГОСТ 19978—74 Плита-заготовка выталкивателей пресс-форм для выплавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры 121
ГОСТ 19979—74 Плита-заготовка прижимная пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм. Конструкция и размеры 124
ГОСТ 19980—74 Плита-заготовка прижимная пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм. Конструкция и размеры 126
ГОСТ 19981—74 Плита-заготовка прижимная пресс-форм для выплавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры 129
ГОСТ 19982—74 Основание-заготовка пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм. Конструкция и размеры 131
ГОСТ 19983—74 Основание-заготовка пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм. Конструкция и размеры 134
ГОСТ 19984—74 Основание-заготовка пресс-форм для выплавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры 137
ГОСТ 19985—74 Пластина прижимная пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами. Конструкция и размеры 140
ГОСТ 19986—74 Пластина прижимная пресс-форм для выплавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры 142
ГОСТ 19987—74 Втулки литниковые пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры 144

ГОСТ 19988—74 Стержни центральные пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры 157
ГОСТ 19989—74 Втулки центральные пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры 159
ГОСТ 19990—74 Штанги возврата выталкивателей пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры . . . 161
ГОСТ 19991—74 Ползун возврата выталкивателей пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры . . . 167
ГОСТ 19992—74 Штыри наклонные пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры 169
ГОСТ 19993—74 Приспособления удаления стержней дисковые пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры 176
ГОСТ 19994—74 Приспособления удаления стержней реечные пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры . 196
ГОСТ 19995—74 Копиры пальцевые пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры 205
ГОСТ 19996—74 Ниппель вкладной пресс-форм дл выплавляемых моделей. Конструкция и размеры 216
ГОСТ 19997—74 Ниппели ввертные пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры 220
ГОСТ 19998—74 Штуцер пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры 223
ГОСТ 19999—74 Детали и приспособления пресс-форм для выплавляемых моделей. Технические условия 227

УДК 621.746.073:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРЕСС-ФОРМЫ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ

Основные размеры

Wax-pattern dies. Main dimensions

ГОСТ 19947—74*

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

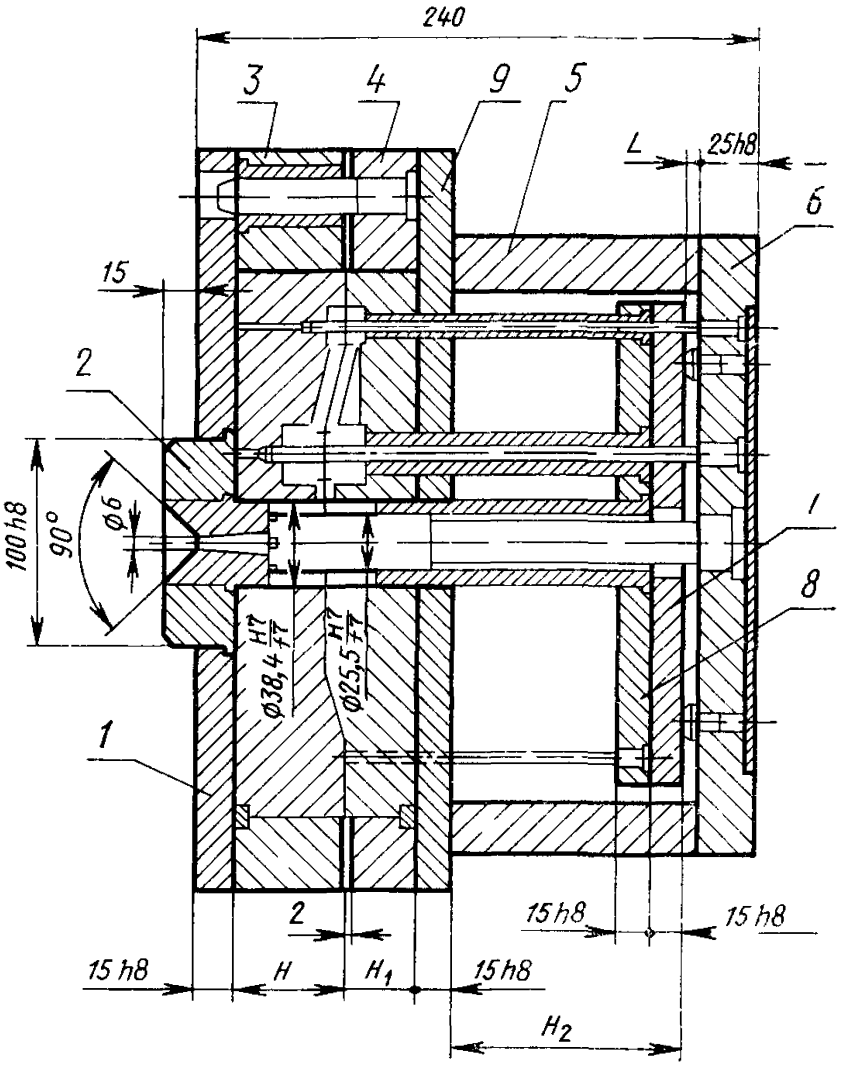
1. Настоящий стандарт распространяется на пресс-формы, устанавливаемые на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.

2. Основные размеры пресс-форм для выплавляемых моделей 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.)*



1—плита опорная 2—втулка центрирующая 3—обойма подвижная 4 обойма неподвижная 5 -стойка 6—основание 7—плита прижимная 8—плита выталкивателей, 9—плита промежуточная

Размеры в мм

H	H_1	H_2	L	H	H_1	H_2	L
25	25	135	85	25	35	125	75
			80				70
			75				65
			70				60
			65				55
			60				50
			55				45
			50				40
			45				35
			40				30
			35				25
			30				20
			25				15
			20				10
			15				3
			10		40	120	70
			3				65
	30	130	80				60
			75				55
			70				50
			65				45
			60				40
			55				35
			50				30
			45				25
			40				20
			35				15
			30				10
			25				3
			20		45	115	65
			15				60
			10				55
			3				50

Размеры в мм

Продолжение

H	H_1	H_2	L	H	H_1	H_2	L
25	45	115	45	30	25	130	75
			40				70
			35				65
			30				60
			25				55
			20				50
			15				45
			10				40
			3				35
	50	110	60				30
			55				25
			50				20
			45				15
			40				10
			35				3
			30		30	125	75
			25				70
			20				65
			15				60
			10				55
			3				50
	55	105	55				45
			50				40
			45				35
			40				30
			35				25
			30				20
			25				15
			20				10
			15				3
			10		35	120	70
			3				65
30	25	130	80				60

Продолжение

Размеры в мм

H	H_1	H_2	L
30	35	120	55
			50
			45
			40
			35
			30
			25
			20
			15
			10
			3
	40	115	65
			60
			55
			50
			45
			40
			35
			30
			25
			20
			15
			10
			3
	45	110	60
			55
			50
			45
			40
			35
			30
			25
			20

H	H_1	H_2	L
30	45	110	15
			10
			3
	50	105	55
			50
			45
			40
			35
			30
			25
			20
			15
			10
			3
35	25	125	75
			70
			65
			60
			55
			50
			45
			40
			35
			30
			25
			20
			15
			10
			3
	30	120	70
			65
			60
			55

Продолжение

Размеры в мм

H	H_1	H_2	L	H	H_1	H_2	L
35	30	120	50	35	40	110	10
			45				3
			40		45	105	55
			35				50
			30				45
			25				40
			20				35
			15				30
			10				25
			3				20
	35	115	65				15
			60				10
			55				3
			50	40	25	120	70
			45				65
			40				60
			35				55
			30				50
			25				45
			20				40
			15				35
			10				30
			3				25
	40	110	60				20
			55				15
			50				10
			45				3
			40		30	115	65
			35				60
			30				55
			25				50
			20				
			15				

Продолжение

Размеры в мм

H	H_1	H_2	L	H	H_1	H_2	L
40	30	115	45	45	25	115	45
			40				40
			35				35
			30				30
			25				25
			20				20
			15				15
			10				10
			3				3
	35	110	60		30	110	60
			55				55
			50				50
			45				45
			40				40
			35				35
			30				30
			25				25
			20				20
			15				15
			10				10
			3				3
	40	105	55		35	105	55
			50				50
			45				45
			40				40
			35				35
			30				30
			25				25
			20				20
			15				15
			10				10
			3				3
45	25	115	65	50	25	110	60
			60				
			55				
			50				

Продолжение

Размеры в мм

H	H_1	H_2	L	H	H_1	H_2	L
50	25	110	55	50	30	105	30
			50				25
			45				20
			40				15
			35				10
			30				3
			25	55	25	105	55
			20				50
			15				45
			10				40
			3				35
	30	105	55				30
			50				25
			45				20
			40				15
							10
			35				3

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Шероховатость поверхностей — по ГОСТ 19948—74.

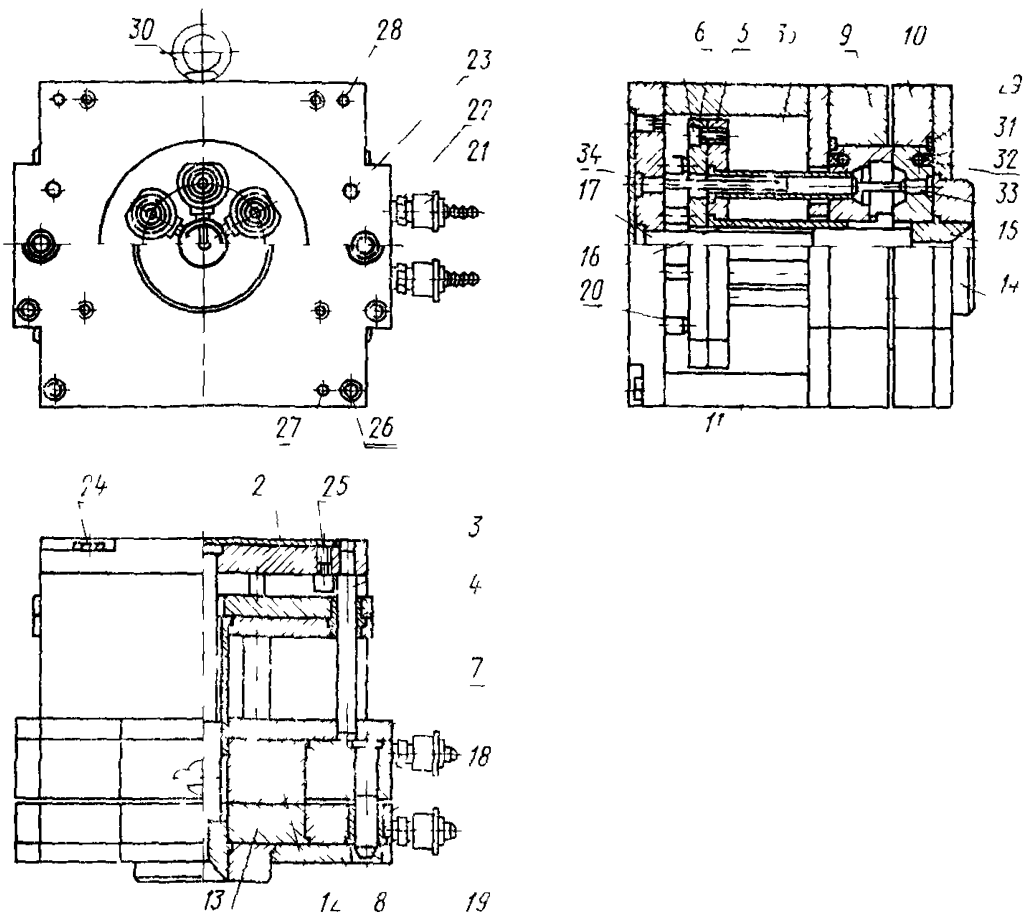
4. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Пример конструкции пресс-формы из стандартных деталей указан в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19947—74
Справочное

ПРИМЕР КОНСТРУКЦИИ ПРЕСС-ФОРМЫ ИЗ СТАНДАРТНЫХ ДЕТАЛЕЙ



1—основание заготовки по ГОСТ 19982—74 *2*—пластина прижимная по ГОСТ 19985—74; *3*—колонка направляющая по ГОСТ 19951—74, *4*—втулка направляющая по ГОСТ 19952—74, *5*—плита-заготовка выталкивателей по ГОСТ 19976—74, *6*—плита заготовка прижимная по ГОСТ 19979—74, *7*—плита-заготовка промежуточная по ГОСТ 19973—74; *8*—плита опорная по ГОСТ 19964—74, *9*—обойма неподвижная по ГОСТ 19970—74, *10*—обойма подвижная по ГОСТ 19967—74, *11*—стойка по ГОСТ 19957—74, *12*—матрица-заготовка неподвижная по ГОСТ 19960—74, *13*—матрица заготовка подвижная по ГОСТ 19960—74 *14*—втулка центрирующая по ГОСТ 19956—74, *15*—втулка литниковая по ГОСТ 19987—74, *16*—втулка центральная по ГОСТ 19989—74, *17*—стержень центральный по ГОСТ 19988—74, *18*—втулка по ГОСТ 19950—74, *19*—штырь по ГОСТ 19949—74, *20*—упор по ГОСТ 19953—74; *21*—штуцер по ГОСТ 19998—74, *22*—ниппель по ГОСТ 19996—74; *23*—контртолкатель по ГОСТ 19955—74 *24*—болт М12×150 66 05 ГОСТ 7805—70; *25*—винт В1 М6—8*g*×16 36 05 ГОСТ 17475—80, *26*—винт М8×20 36 05 ГОСТ 11738—72, *27*—штифт 8*m*6×25 ГОСТ 3128—70, *28*—штифт 8*m*6×50 ГОСТ 3128—70, *29*—шпонка 10×8×22 ГОСТ 8789—78 *30*—рымболт М10 ГОСТ 4751—73 *31*—труба М2—М10×1 ГОСТ 617—72, *32*—припой марки 4ПОС 40 ГОСТ 21930—76 *33*—стержень *34*—стержень *35*—втулка толкающая.