УДК 621.746.073-219.2:006:354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОЛОНКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ

Конструкция и размеры

For wax-pattern dies. Design and dimensions

ГОСТ 19951—74*

Взамен МН 4323—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 направляющие колонки, применяемые в пресс-формах, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.

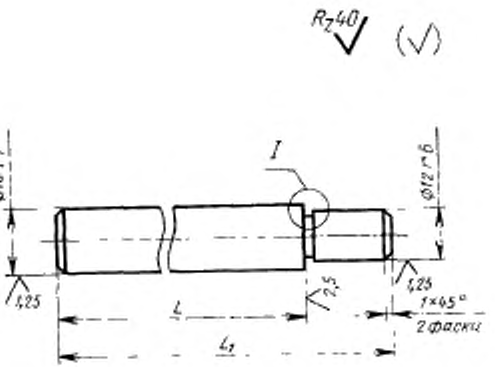
2. Конструкция и размеры направляющих колонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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.)

gost.e-ecolog.ru



Размеры в мм

Обозначение колонок	Применяемость	L	L_1	Масса, кг, не более
0472-0451		119	139	0,20
0472-0452		124	144	0,21
0472-0453		129	149	0,22
0472-0454		134	154	0,23
0472-0455		139	159	0,23
0472-0456		144	164	0,24
0472-0457		149	169	0,25

Пример условного обозначения направляющей колонки размером $L = 119$ мм:

Колонка 0472-0451 ГОСТ 19951—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4 Твердость — HRC 50 ... 54.

5 Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

6. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

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

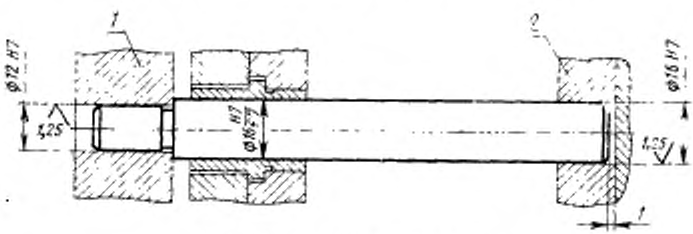
7. Маркировать: наименование, обозначение направляющей колонки и товарный знак предприятия-изготовителя.

Маркировку наносить на тару или упаковку для партии направляющих колонок одного типоразмера.

8. Пример установки направляющих колонок указан в рекомендуемом приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19951—74
Рекомендуемое

ПРИМЕР УСТАНОВКИ НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛОНОК



1—основание; *2* –плита промежуточная.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

---

gost.e-ecolog.ru