УДК 621.746.073-229.7:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ УДАЛЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ РЕЕЧНЫЕ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ

Конструкция и размеры

Core removing rack-type attachments for wax-pattern dies. Design and dimensions.

ГОСТ 19994—74*

Взамен МН 4310—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 реечные приспособления, применяемые в пресс-формах, устанавливаемых на автоматах изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям, для удаления стержней диаметром до 25 мм и длиной стержня от 50 до 100 мм.

2. Конструкция и размеры реечных приспособлений должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 и 2.

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

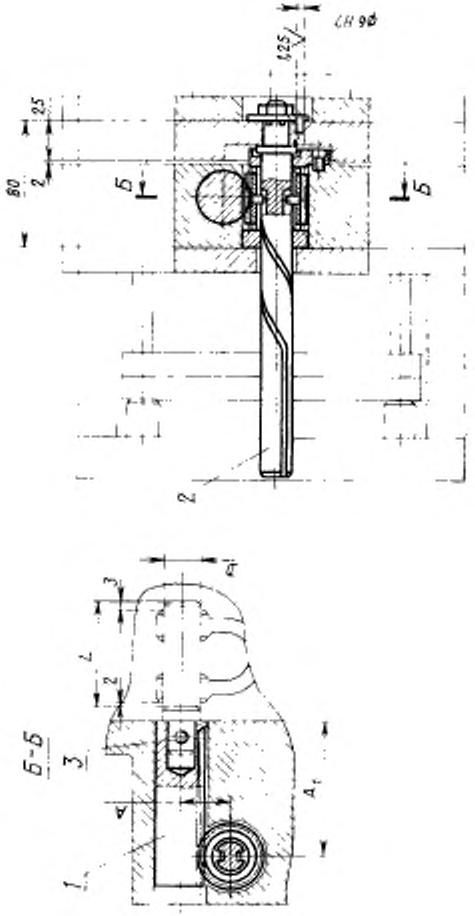

Б-Б
Б
Б
2
1
3
2
3
4
4
4

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение приспособлений	Применяемость	Ход удаления стержней L	Диаметр стержня D	A (пред. откл. ±0,037)	A_1	Масса, кг, не более
0473-0821		От 50 до 60	До 16	25,0	75	1,34
0473-0822						
0473-0823			Св. 16 до 20	27,5		1,45
0473-0824						
0473-0825			Св. 20 до 25	31,0		1,63
0473-0826						
0473-0827		Св. 60 до 70	До 16	25,0	85	1,37
0473-0828						
0473-0829			Св. 16 до 20	27,5		1,48
0473-0831						
0473-0832			Св. 20 до 25	31,0		1,69
0473-0833						
0473-0834		Св. 70 до 80	До 16	25,0	95	1,39
0473-0835						
0473-0836			Св. 16 до 20	27,5		1,52
0473-0837						
0473-0838			Св. 20 до 25	31,0		1,75
0473-0839						
0473-0841		Св. 80 до 90	До 16	25,0	105	1,41
0473-0842						
0473-0843			Св. 16 до 20	27,5		1,56
0473-0844						
0473-0845			Св. 20 до 25	31,0		1,81
0473-0846						
0473-0847		Св. 90 до 100	До 16	25,0	115	1,42
0473-0848						

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение приспособлений	Применяемость	Ход удаления стержней L	Диаметр стержней D	A (пред. откл. ±0,037)	A_1	Масса, кг, не более
0473-0849		Св. 90 до 100	Св. 16 до 20	27,5	115	1,59
0473-0851						
0473-0852			Св. 20 до 25	31,0		1,87
0473-0853						

Таблица 2

Обозначение приспособлений	Поз. 1. Рейка зубчатая. Кол. 1	Поз. 2 Копир пальцевый ГОСТ 19996—74 Кол. 1	Поз. 3 Штифт цилиндрический ГОСТ 3128—70. Кол. 1
	Обозначение		
0473-0821	0473-0821/001	0473-0882	5m6 × 16
0473-0822		0473-0883	
0473-0823	0473-0823/001	0473-0882	5m6 × 25
0473-0824		0473-0883	
0473-0825	0473-0825/001	0473-0882	5m6 × 30
0473-0826		0473-0883	
0473-0827	0473-0827/001	0473-0884	5m6 × 16
0473-0828		0473-0885	
0473-0829	0473-0829/001	0473-0884	5m6 × 25
0473-0831		0473-0885	
0473-0832	0473-0832/001	0473-0884	5m6 × 30
0473-0833		0473-0885	
0473-0834	0473-0834/001	0473-0886	5m6 × 16
0473-0835		0473-0887	
0473-0836	0473-0836/001	0473-0886	5m6 × 25
0473-0837		0473-0887	

Продолжение табл. 2

Обозначение приспособлений	Поз. 1. Рейка зубчатая. Кол. 1	Поз. 2. Копир пальцевый ГОСТ 19995—74. Кол. 1	Поз. 3. Штифт цилиндрический ГОСТ 3128—70. Кол. 1
	Обозначение		
0473-0838	0473-0838/001	0473-0886	5m6×30
0473-0839		0473-0887	
0473-0841	0473-0841/001	0473-0888	5m6×16
0473-0842		0473-0889	
0473-0843	0473-0843/001	0473-0888	5m6×25
0473-0844		0473-0889	
0473-0845	0473-0845/001	0473-0888	5m6×30
0473-0846		0473-0889	
0473-0847	0473-0847/001	0473-0891	5m6×16
0473-0848		0473-0892	
0473-0849	0473-0849/001	0473-0891	5m6×25
0473-0851		0473-0892	
0473-0852	0473-0852/001	0473-0891	5m6×30
0473-0853		0473-0892	

Пример условного обозначения реечного приспособления размером $A=25$ мм, с правым вращением зубчатого колеса пальцевого копира:

Приспособление 0473-0821 ГОСТ 19994—74

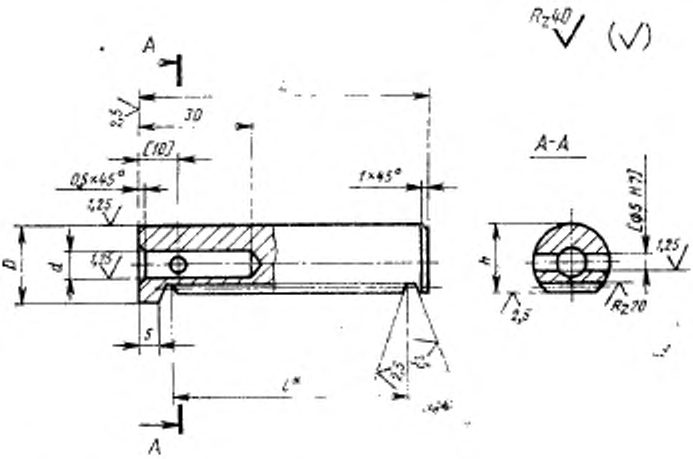
3. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

2, 3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Маркировать: наименование, обозначение реечного приспособления и товарный знак предприятия-изготовителя.

5. Конструкция и размеры стержней, удаляемых реечными приспособлениями, указаны в справочном приложении.

6. Конструкция и размеры зубчатых реек (поз. *1*) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



* Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение реек	L	D	d	h	t	Модуль m	Толщина зуба s_1	Измерительная высота h	Шаг t	Число зубьев z_p	Масса, кг, не более
		Пред. откл.									
		по f7	по H7	по f9							
0473-0821/001	90	20	8	18	80,07	1	1,571	1	3,14	26	0,18
0473-0823/001		25	14	23							0,29
0473-0825/001		32	20	30							0,47
0473-0827/001	100	20	8	18	89,49					29	0,21
0473-0829/001		25	14	23							0,32
0473-0832/001		32	20	30							0,53
0473-0834/001	110	20	8	18	98,91					32	0,23
0473-0836/001		25	14	23							0,36
0473-0838/001		32	20	30							0,59
0473-0841/001	120	20	8	18	111,47					36	0,25
0473-0843/001		25	14	23							0,40
0473-0845/001		32	20	30							0,65
0473-0847/001	130	20	8	18	120,89					39	0,27
0473-0849/001		25	14	23							0,43
0473-0852/001		32	20	30							0,71

Пример условного обозначения зубчатой рейки размерами $L=90$ мм и $D=20$ мм:

Рейка зубчатая 0473-0821/001 ГОСТ 19994—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

8. Твердость — HRC 40 ... 45.

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

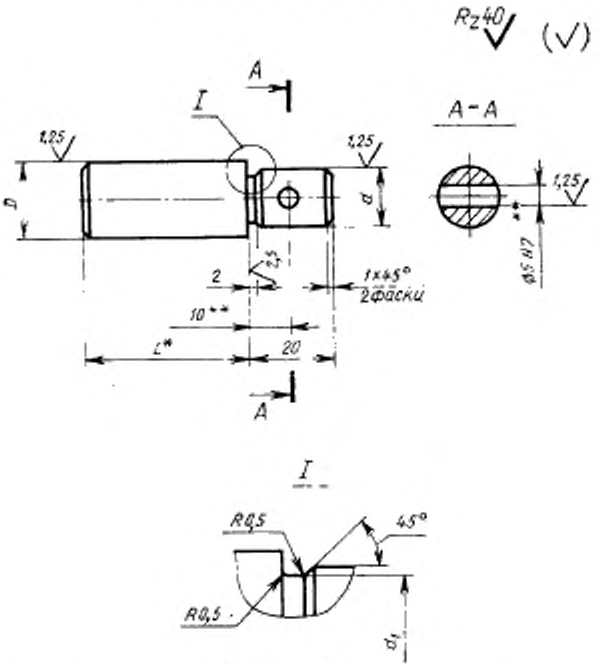
10. Нормальный исходный контур — по ГОСТ 13755—68.

11. Степень точности — 8—*С* по ГОСТ 1643—72.

9—11. (Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19994—74
Справочное

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СТЕРЖНЕЙ, УДАЛЯЕМЫХ РЕЕЧНЫМИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯМИ



Размеры в мм

Диаметр стержня D	d (прех. откл. по $h6$)	d
До 16	8	7,5
Св. 16 до 20	14	13,5
Св. 20 до 25	20	19,5

1. *Размер L определяется конструктивно.
2. **Обработать по сопрягаемой детали.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

gost.e-ecolog.ru

ция, Изм. № 1).