УДК 621.746.073-2:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДЕТАЛИ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ

Технические условия

Wax-pattern dies.
Specifications

ГОСТ 19999—74*

Взамен МН 4342—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

Настоящий стандарт распространяется на детали, детали-заготовки и приспособления пресс-форм, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Детали, детали-заготовки и приспособления пресс-форм для выплавляемых моделей должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и требованиями ГОСТ 19947—74 ÷ ГОСТ 19998—74.

1.2. Поверхности деталей и деталей-заготовок не должны иметь следов коррозии, вмятин, забоин, трещин и других дефектов.

1.3. Поверхности деталей, соприкасающиеся с модельным составом, должны подвергаться металлическому покрытию Х.18.б по ГОСТ 9.073—77 и последующему полированию.

1.4. Поверхности деталей, не соприкасающиеся с модельным составом должны подвергаться химическому окисному покрытию Хим. Окс. по ГОСТ 9.073—77.

1.5. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров — $\pm \frac{AT16}{2}$ по ГОСТ 8908—81.

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

1.6. Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1980 г., изготавливать по согласованию с потребителем детали, детали-заготовки и приспособления пресс-форм с обозначениями допусков, указанными в справочном приложении *2* к настоящему стандарту.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия деталей, деталей-заготовок и приспособлений пресс-форм для выплавляемых моделей требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

2.2. При приемо-сдаточных испытаниях производят выборку в размере 10 % от партии изделий одного наименования и одного типоразмера, но не менее 5 шт. Партия должна состоять из количества изделий, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных техническому контролю.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей производят повторную проверку всей партии изделий по этому показателю.

Результаты повторной проверки являются окончательными.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Детали, детали-заготовки и приспособления пресс-форм для выплавляемых моделей должны подвергаться внешнему осмотру и проверке на соответствие требованиям пп. 1.2—1.5.

3.2. Проверка размеров должна производиться универсальными измерительными инструментами.

3.3. Проверка твердости должна производиться по ГОСТ 9013—59.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, наносимая непосредственно на изделия, должна производиться ударным способом.

4.2. Маркировка упаковки должна производиться печатным или любым другим способом и содержать указанное в стандартах на конструкцию и размеры.

4.3. Каждое изделие в отдельности должно быть покрыто защитной смазкой марки К-17 по ГОСТ 10877—76 и завернуто в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79.

4.4. Изделия одного наименования и одного типоразмера должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 2991—76 или

по ГОСТ 15623—79. Ящики внутри должны быть выложены упаковочной бумагой по ГОСТ 515—77.

4.5. На ящике или на бирке должна быть нанесена маркировка, в которой указывается:

— товарный знак предприятия-изготовителя;

— обозначение изделий;

— количество изделий;

— клеймо отдела технического контроля предприятия-изготовителя;

— дата выпуска.

4.6. Масса ящика брутто должна быть не более 200 кг.

4.7. Консервация: группа изделий — II, категория условий хранения и транспортирования — С по ГОСТ 9.014—78.

4.8. Технические условия на пресс-формы для выплавляемых моделей, изготовленных из стандартизованных элементов, указаны в обязательном приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПРЕСС-ФОРМЫ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЕННЫХ ИЗ СТАНДАРТИЗОВАННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пресс-формы для выплавляемых моделей должны изготовляться из деталей, деталей-заготовок и приспособлений по ГОСТ 19947—74 — ГОСТ 19998—74.

1.2. Допуск параллельности плоскости опорной плиты относительно плоскости основания — не более 0,16 мм.

1.3. Допуск параллельности плоскостей разъема матриц относительно плоскости опорной плиты и плоскости основания — не более 0,03 мм.

1.2, 1.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Зазор между матрицами в плоскости разъема не должен быть более 0,02 мм.

1.5. Вставки, оформляющие разъем матриц по кривым или ступенчатым поверхностям, отъемные части матриц, вентиляционные вставки должны изготовляться из стали марки 35 по ГОСТ 1050—74 с термообработкой до твердости HRC 28 . . 32

1.6. Подвижные и неподвижные стержни, толкающие втулки, ползуны должны изготовляться из стали марки У8А по ГОСТ 1435—74 с термообработкой до твердости HRC 45 . . 50.

1.7. Перемещение подвижных частей пресс-форм должно быть легким, без перекосов и заеданий

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. При приемке готовых пресс-форм должны проверяться.

— габаритные размеры,

— параллельность плоскостей опорных плит относительно плоскости основания,

— параллельность плоскостей разъема матриц относительно плоскостей опорной плиты и основания;

— зазор между матрицами в плоскости разъема,

— герметичность системы охлаждения при давлении воды 3 кгс/см^2;

— работа подвижных частей пресс-формы,

— качество изготовления партии модельных звеньев в количестве 20 шт.

2.2. К готовой пресс-форме должен прилагаться паспорт по ГОСТ 2.601—68

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Готовые пресс-формы должны иметь следующую маркировку:

— обозначение чертежа пресс-формы и порядковый номер дублера;

— обозначение чертежа отливки.

— длину хода плиты выталкивателей,

— товарный знак предприятия-изготовителя,

— клеймо отдела технического контроля предприятия-изготовителя.

3.2. Маркировка должна наноситься на наружной плоскости верхней стойки ударным способом.

3.3. На формообразующих поверхностях, параллельных плоскости разъема, должны быть нанесены цифры, указывающие порядковый номер гнезда пресс-формы или порядковый номер дублера

Эти знаки должны быть нанесены в зеркальном изображении ударным способом

3.4. Все поверхности готовых пресс-форм должны быть покрыты защитной смазкой марки К-17 по ГОСТ 10877—76.

3.5. Консервация, группа изделий — II, категория условий хранения и транспортирования — С по ГОСТ 13168—69.

(Измененная редакция, Изм № 1).

3.6. Готовые пресс-формы должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 15623—79

4. УСТАНОВКА ПРЕСС-ФОРМ

4.1. Перед установкой пресс-форм на автомат все ее поверхности должны быть очищены от защитной смазки и покрыты тонким слоем индустриальным маслом по ГОСТ 20799—75

4.2. Установка пресс-форм на автомат должна осуществляться за рым-болты подъемными средствами, грузоподъемность которых не ниже массы пресс-формы.

Установка пресс-форм вручную не допускается.

Перед установкой пресс-форм на автомат толкатели механизма смыкания, установленные на автомате, должны быть сняты

4.3. Регулировка толкателей механизма смыкания производится после установки пресс-формы на автомат при закрытом положении механизма смыкания с учетом хода плиты выталкивателей пресс-формы.

4.4. После установки пресс-формы на автомат рым-болты должны быть сняты

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Допуски и посадки для деталей, деталей-заготовок и приспособлений пресс-форм по системам ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков			
по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ
А	*H7*	$С_{3а}$	*h10*
С	*h6*	$А_4$	*H11*
Х	*f7*	$Х_4$	*d11*
Ш	*d8*	$Л_4$	*c11; b11*
Н	*k6*	$А_5$	*h12*
Г	*n6*	*Пр*	*r6*
$А_3$	*H9*	*Гр*	*u7*
$С_3$	*h8; h9*	$А_7$	*H14*
$Х_3$	*f9*	$В_7$	*h14*
$Ш_3$	*d9*	$СМ_7$	$\pm\frac{IT14}{2}$
$А_{3а}$	*H10*		

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в наб 08 08 82 Подп. к печ. 09.11.82 14,5 п. л. 11,57 уч.-изд. л Тир 16000 Цена 60 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2164

gost.e-ecolog.ru