УДК 621.746.073-229.7:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОПИРЫ ПАЛЬЦЕВЫЕ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ

Конструкция и размеры

Pin cams for wax-pattern dies.
Design and dimensions.

ГОСТ 19995—74*

Взамен
МН 4319—63

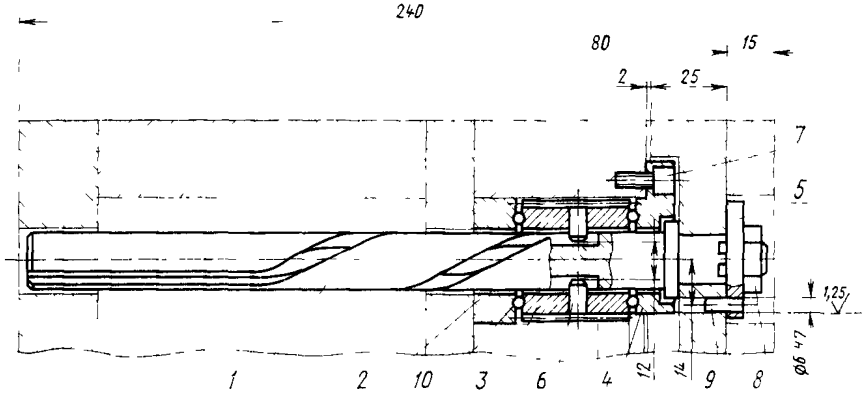
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июля 1974 г. № 1779 срок введения установлен

с 01.01.1976 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пальцевые копиры, применяемые в дисковых и реечных приспособлениях для удаления стержней в пресс-формах для выплавляемых моделей.

2. Конструкция и размеры пальцевых копиров должны соответствовать указанным на черт. 1—7 и в табл. 1—3.



Масса — 1,16 кг, не более

1—палец по табл. 1; *2*—втулка 0473-0681/002 (кол. 1); *3*—зубчатое колесо 0473-0861/003 (кол. 1); *4*—крышка 0473-0861/004 (кол. 1); *5*—шайба 0473-0861/005 (кол. 1); *6*—штырь 0473-0861/006 (кол. 2); *7*—винт М6×10.66.05 ГОСТ 11738—72 (кол. 3); *8*—гайка М12 6 05 ГОСТ 5929—70 (кол. 1); *9*—штифт цилиндрический 6*m*6×12 ГОСТ 3128—70 (кол. 1); *10*—шарик 4-20 ГОСТ 3722—81 (кол. 40).

Черт. 1

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

Таблица 1

Обозначение копиров	Применяемость	Угол поворота зубчатого колеса α	Направление вращения зубчатого колеса	Поз 1 Палец Кол 1
0473 0861		74°17′		0473 0861/001
0473-0862		80°43′		0473 0862/001
0473-0863		82°44′		0473 0863/001
0473-0864		84°27′		0473-0864/001
0473-0865		85°17′		0473 0865/001
0473-0866		86°51′		0473 0866/001
0473 0867		88°17′		0473-0867/001
0473-0868		108°23′		0473-0868/001
0473-0869		115°16′		0473-0869/001
0473-0871		118°24′		0473-0871/001
0473-0872		121°16′	Левое	0473 0872/001
0473 0873		122°33′		0473-0873/001
0473-0874		125°08′		0473 0874/001
0473-0875		164°59′		0473 0875/001
0473-0876		171°28′		0473 0876/001
0473-0877		175°28′		0473 0877/001
0473 0878		177°27′		0473-0878/001
0473-0879		212°59′		0473-0879/001
0473 0881		225°15′		0473-0881/001
0473-0882		190°59′	Правое	0473 0882/001
0473 0883			Левое	0473 0883/001
0473 0884		222°49′	Правое	0473-0884/001
0473 0885			Левое	0473-0885/001
0473 0886		254°39′	Правое	0473-0886/001
0473-0887			Левое	0473 0887/001
0473 0888		286°29′	Правое	0473 0888/001
0473-0889			Левое	0473-0889/001
0473 0891		318°19′	Правое	0473-0891/001
0473-0892			Левое	0473-0892/001

Пример условного обозначения пальцевого копира $\alpha = 190°59'$ с правым вращением зубчатого колеса:

Копир пальцевый 0473-0882 ГОСТ 19995—74

3. Обработку отверстия ∅ 6*H7* под штифт (поз. *9*) производить после окончательной установки пальцевого копира.

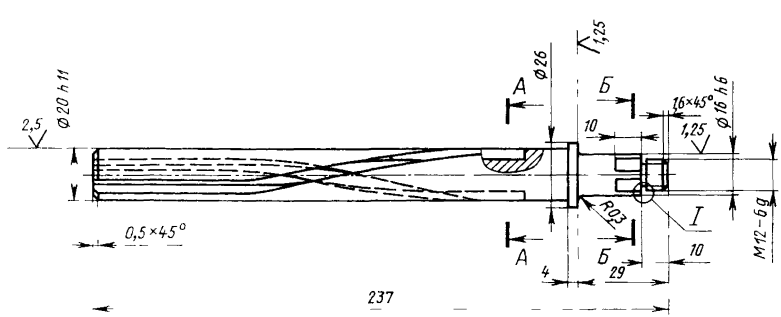
4. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

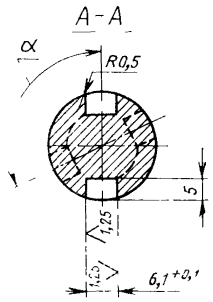
2—4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5. Маркировать: обозначение пальцевого копира и товарный знак предприятия-изготовителя.

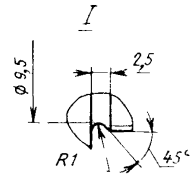
6. Конструкция и размеры отверстий для установки пальцевых копиров указаны в рекомендуемом приложении.

7. Конструкция и размеры пальцев (поз. *1*) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

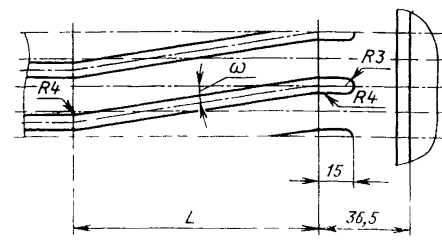




2 винтовых паза



Развертка винтовых пазов по наружному диаметру



Черт. 2

Масса — 0,56 кг, не более

Таблица 2

Обозначение пальцев	α (Пред. откл. $\pm 10'$)	L, мм	Угол наклона винтового паза ω	Шаг винтового паза t, мм	Направление винтового паза
0473-0861/001	74°17′	81,7	9°01′	396,0	Левое
0473-0862/001	80°43′	88,8			
0473-0863/001	82°44′	91,0			
0473-0864/001	84°27′	92,9			
0473-0865/001	85°17′	93,8			
0473-0866/001	86°51′	95,5			
0473-0867/001	88°17′	97,1			
0473-0868/001	108°23′	81,3	13°06′	270,0	
0473-0869/001	115°16′	86,4			
0473-0871/001	118°24′	88,8			
0473-0872/001	121°16′	90,9			
0473-0873/001	122°33′	91,9			
0473-0874/001	125°08′	93,8			
0473-0875/001	164°59′	82,5	19°14′	180,0	
0473-0876/001	171°14′	85,6			
0473-0877/001	175°28′	87,7			
0473-0878/001	177°27′	88,7			
0473-0879/001	212°59′	91,7	22°04′	155,0	
0473-0881/001	225°15′	97,0			
0473-0882/001	190°59′	95,5	19°14′	180,0	Правое
0473-0883/001					Левое
0473-0884/001	222°49′	95,9	22°04′	155,0	Правое
0473-0885/001					Левое
0473-0886/001	254°39′	97,3	24°34′	137,5	Правое
0473-0887/001					Левое
0473-0888/001	286°29′	85,9	30°11′	108,0	Правое
0473-0889/001					Левое
0473-0891/001	318°19′	95,5			Правое
0473-0892/001					Левое

Пример условного обозначения пальца размером α 190°59′ с правым направлением винтового паза:

Палец 0473-0882/001 ГОСТ 19995—74

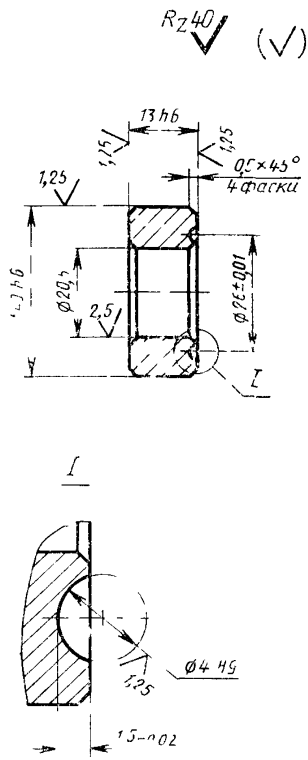
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

9. Твердость — HRC 45 ... 50.

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

11. Конструкция и размеры втулки (поз. *2*) должны соответствовать указанным на черт. 3.



Масса — 0,1 кг, не более

Черт. 3

Условное обозначение втулки:

Втулка 0473-0861/002 ГОСТ 19995—74

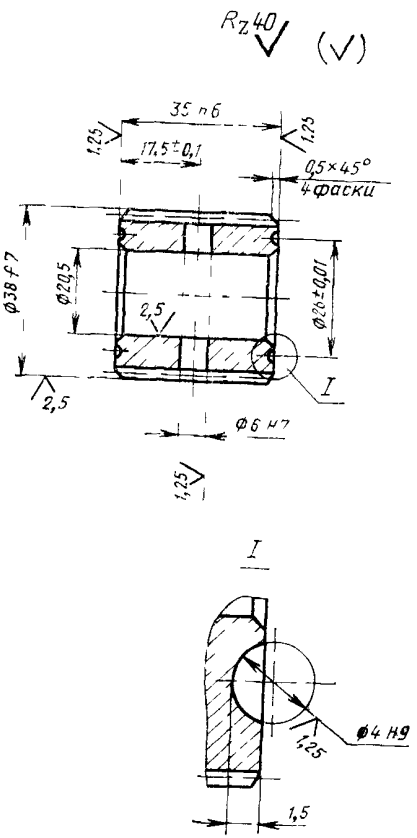
10, 11. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

13. Твердость — HRC 45 ... 50.

14. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

15. Конструкция и размеры зубчатого колеса (поз. *3*) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 3.



Черт. 4

Таблица 3

Модуль	m	1
Число зубьев	z	36
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755—68
Коэффициент смещения исходного контура	ξ	0
Степень точности по ГОСТ 1643—72	—	8—С
Постоянная хорда	$\overline{S_c}$	1,387
Высота до постоянной хорды	$\overline{h}_c$	0,748
Диаметр делительной окружности	d_∂	34

Масса — 0,24 кг, не более

Условное обозначение зубчатого колеса:

Зубчатое колесо 0473-0861/003 ГОСТ 19995—74

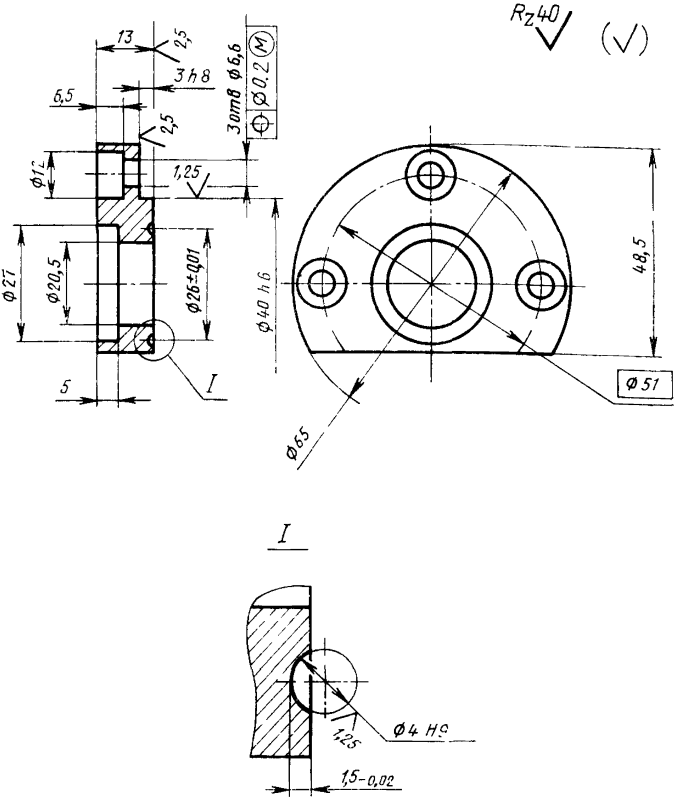
14, 15. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

17. Твердость — HRC 45 ... 50.

18. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

19. Конструкция и размеры крышки (поз. 4) должны соответствовать указанным на черт. 5.



Масса — 0,18 кг, не более

Черт. 5

Условное обозначение крышки:

Крышка 0473-0861/004 ГОСТ 19995—74

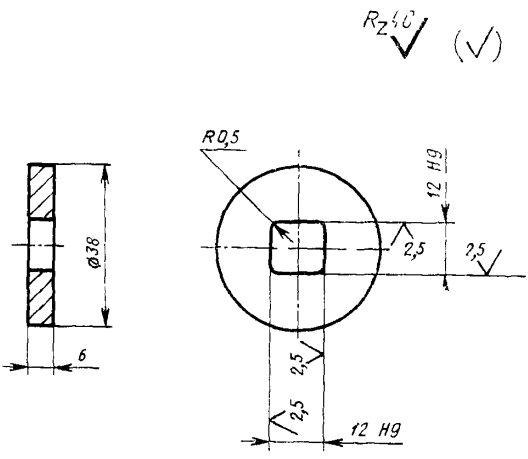
18, 19. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

21. Твердость — HRC 45 ... 50.

22. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm\frac{IT14}{2}$.

23. Конструкция и размеры шайбы (поз. 5) должны соответствовать указанным на черт. 6.



Масса — 0,047 кг, не более

Черт. 6

Условное обозначение шайбы:

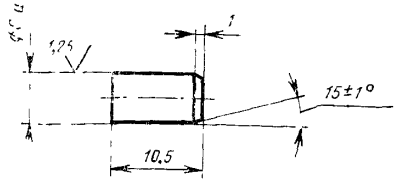
Шайба 0473-0861/005 ГОСТ 19995—74

2.2, 2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

24. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—74.

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

26. Конструкция и размеры штыря (поз. 6) должны соответствовать указанным на черт. 7.



Масса — 0,002 кг, не более

Черт. 7

Условное обозначение штыря:

Штырь 0473-0861/006 ГОСТ 19995—74

25, 26. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

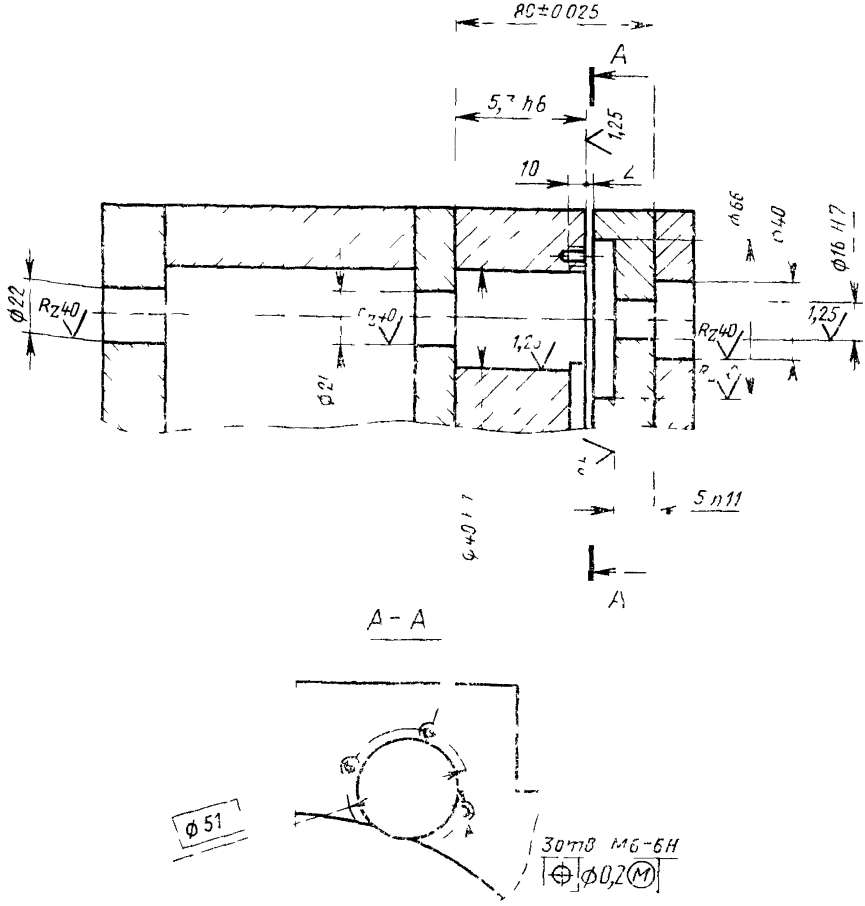
28. Твердость — HRC 58 ... 62.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19995—74
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПАЛЬЦЕВЫХ КОПИРОВ



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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru