УДК 621.885.7:621.746.073:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОБОЙМЫ НЕПОДВИЖНЫЕ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМИ МАТРИЦАМИ

Конструкция и размеры

Stationary retainer rings for wax-pattern dies. with rectangular matrices. Design and dimensions.

ГОСТ 19972—74*

Взамен МН 4303—63 в части конструкции неподвижных обойм

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 неподвижные обоймы, применяемые в бесстержневых пресс-формах и пресс-формах со стержнями, расположенными перпендикулярно к плоскости разъема, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.

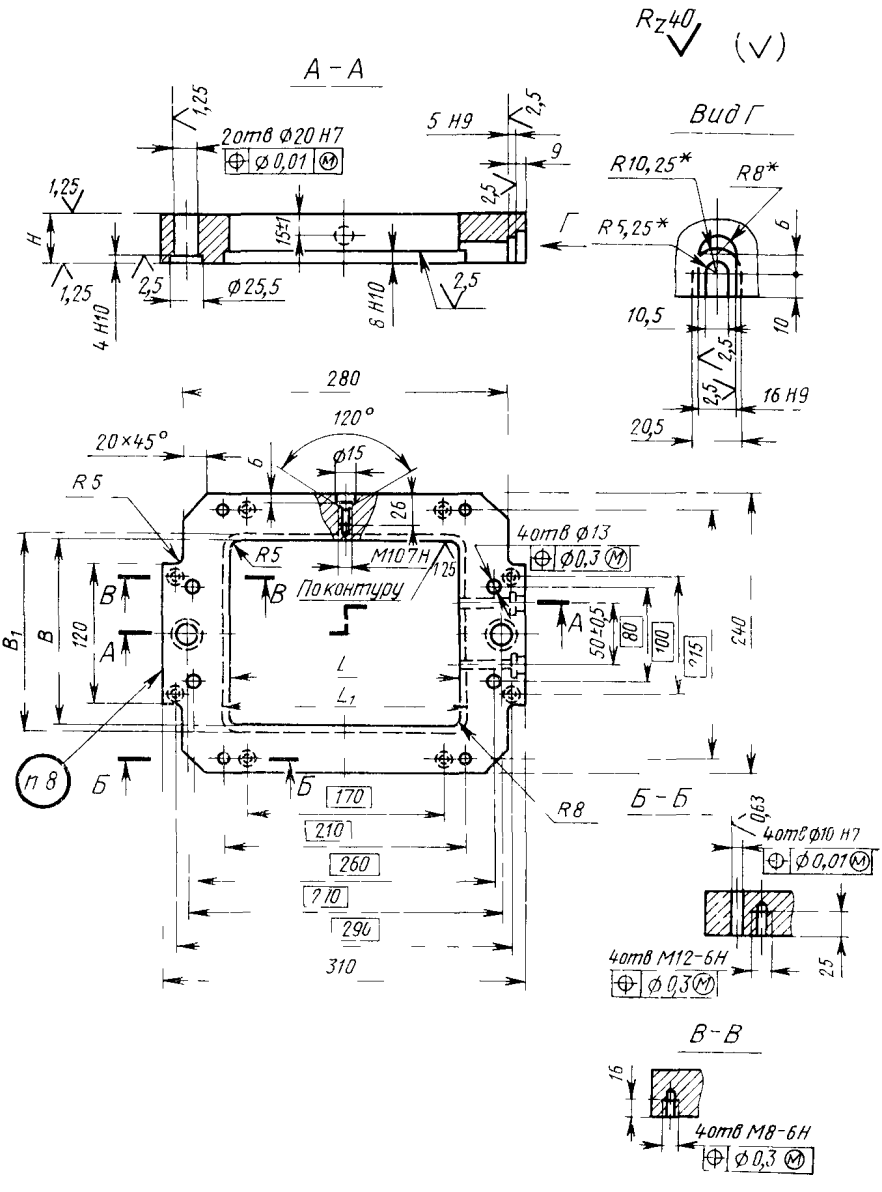
2. Конструкция и размеры неподвижных обойм должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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 для справок.

Размеры в мм

Обозначение обоим	Применяемость	B (пред откл по $H7$)	B_1	L (пред откл по $H7$)	L_1	H	Масса кг, не более
0471-0251		140	146	180	186	23	7,6
0471-0252						28	9,3
0471-0253						33	11,0
0471-0254						38	12,6
0471-0255						43	14,2
0471-0256						48	15,9
0471-0257						53	17,6
0471-0258		160	166	200	206	23	5,8
0471-0259						28	7,1
0471-0261						33	8,4
0471-0262						38	9,6
0471-0263						43	10,9
0471-0264						48	12,1
0471-0265						53	13,4
0471-0266		180	186	220	226	23	4,1
0471-0267						28	5,0
0471-0268						33	5,9
0471-0269						38	6,8
0471-0271						43	7,7
0471-0272						48	8,6
0471-0273						53	9,5

Пример условного обозначения неподвижной обоймы размерами $B=140$ мм, $H=23$ мм:

Обойма 0471-0251 ГОСТ 19972—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4. Твердость — HRC 28 ... 32.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Резьба — по ГОСТ 9150—81 и ГОСТ 24705—81.

Поле допуска — по ГОСТ 19063—81.

7. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. Маркировать: обозначение обоймы и товарный знак предприятия-изготовителя.

gost.e-ecolog.ru