

**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.

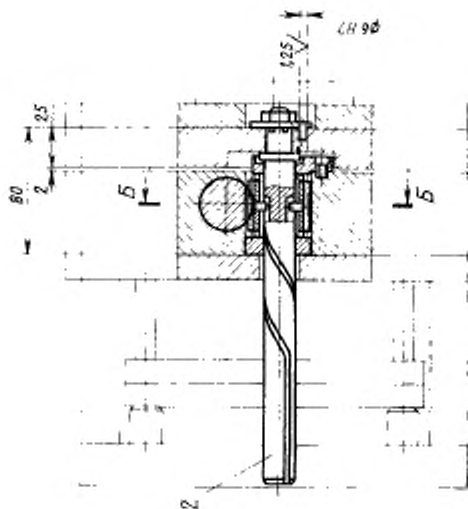
2. Конструкция и размеры реечных приспособлений должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 и 2.

Издание официальное

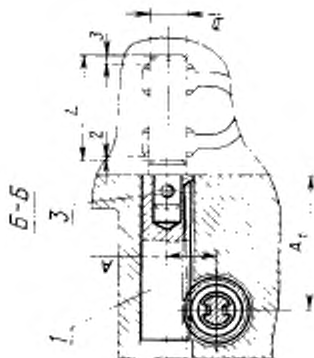
Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным
в мае 1982 г.; Пост. № 1784 от 04.05.82 (ИУС № 8-1982 г.)



Черт. 1



Размеры в мм

Обозначение приспособлений	Применяемость	Ход удаления стержней L	Диаметр стержня D	A (пред. откл. $\pm 0,007$)	A_1	Масса, кг, не более					
0473-0821		От 50 до 60	До 16	25,0	75	1,34					
0473-0822			Св. 16 до 20	27,5		1,45					
0473-0823							Св. 20 до 25	31,0	1,63		
0473-0824										До 16	25,0
0473-0825							Св. 60 до 70	Св. 16 до 20	27,5		
0473-0826			Св. 20 до 25	31,0		1,69					
0473-0827	Св. 70 до 80	До 16			25,0					95	1,39
0473-0828			Св. 16 до 20	27,5		1,52					
0473-0829							Св. 20 до 25	31,0	1,75		
0473-0831			До 16	25,0		1,41					
0473-0832							Св. 16 до 20	27,5	1,56		
0473-0833											
0473-0834	Св. 80 до 90	До 16	25,0	105	1,42						
0473-0835						Св. 16 до 20	27,5	1,56			
0473-0836									Св. 20 до 25	31,0	1,81
0473-0837	Св. 90 до 100	До 16	25,0	115	1,42						
0473-0838						Св. 16 до 20	27,5	1,56			
0473-0839									Св. 20 до 25	31,0	1,81
0473-0841						До 16	25,0	1,41			
0473-0842									Св. 16 до 20	27,5	1,56
0473-0843											
0473-0844	Св. 90 до 100	До 16	25,0	115	1,42						
0473-0845						Св. 16 до 20	27,5	1,56			
0473-0846									Св. 20 до 25	31,0	1,81
0473-0847	Св. 90 до 100	До 16	25,0	115	1,42						
0473-0848						Св. 16 до 20	27,5	1,56			
									Св. 20 до 25	31,0	1,81
						До 16	25,0	1,41			
									Св. 16 до 20	27,5	1,56

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение приспособлений	Применяемость	Ход удаления стержней L	Диаметр стержней D	A (сред. откл. $\pm 0,037$)	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.	Поз. 2 Копер пальцевый ГОСТ 19956—74	Поз. 3 Штифт цилиндрический ГОСТ 3126—70.
	Кол. 1	Кол. 1	Кол. 1
Обозначение			
0473-0821	0473-0821/001	0473-0882	5т6 × 16
0473-0822		0473-0883	
0473-0823	0473-0823/001	0473-0882	5т6 × 25
0473-0824		0473-0883	
0473-0825	0473-0825/001	0473-0882	5т6 × 30
0473-0826		0473-0883	
0473-0827	0473-0827/001	0473-0884	5т6 × 16
0473-0828		0473-0885	
0473-0829	0473-0829/001	0473-0884	5т6 × 25
0473-0831		0473-0885	
0473-0832	0473-0832/001	0473-0884	5т6 × 30
0473-0833		0473-0885	
0473-0834	0473-0834/001	0473-0886	5т6 × 16
0473-0835		0473-0887	
0473-0836	0473-0836/001	0473-0886	5т6 × 25
0473-0837		0473-0887	

Обозначение приспособлений	Поз. 1. Рейка зубчатая.	Поз. 2. Копир пальцевый ГОСТ 19965—74.	Поз. 3. Штифт цилиндрический ГОСТ 3128—70. Кол. 1
	Кол. 1	Кол. 1	Кол. 1
Обозначение			
0473-0838	0473-0838/001	0473-0886	5т6×30
0473-0839		0473-0887	
0473-0841	0473-0841/001	0473-0888	5т6×16
0473-0842		0473-0889	
0473-0843	0473-0843/001	0473-0888	5т6×25
0473-0844		0473-0889	
0473-0845	0473-0845/001	0473-0888	5т6×30
0473-0846		0473-0889	
0473-0847	0473-0847/001	0473-0891	5т6×16
0473-0848		0473-0892	
0473-0849	0473-0849/001	0473-0891	5т6×25
0473-0851		0473-0892	
0473-0852	0473-0852/001	0473-0891	5т6×30
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

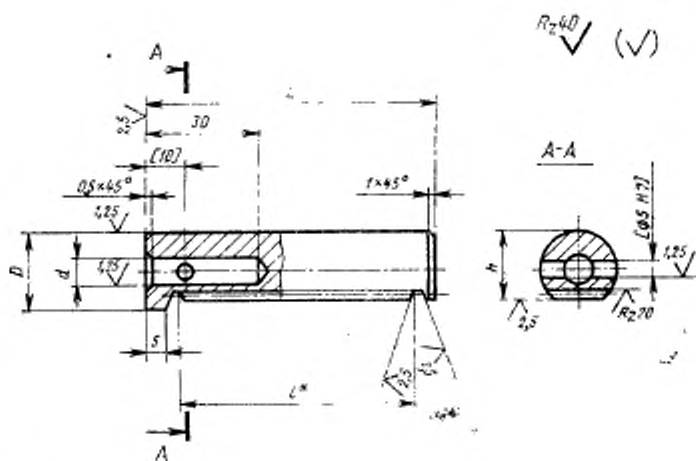
3. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

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	l	Модуль m	Толщина зуба s ₁	Измери- тельная высота h	Шаг t	Число зубов z _p	Масса, кг, не более
		по 17	по 19	по 17	по 19								
0473-0821/001	90	20	8	18	80,07							26	0,18
		25	14	23									0,29
		32	20	30									0,47
0473-0827/001	100	20	8	18	89,49			1	1,571	1	3,14	29	0,21
		25	14	23									0,32
		32	20	30									0,53
0473-0829/001	110	20	8	18	98,91							32	0,23
		25	14	23									0,35
		32	20	30									0,59
0473-0834/001	120	20	8	18	111,47							36	0,25
		25	14	23									0,40
		32	20	30									0,65
0473-0841/001	130	20	8	18	120,89							39	0,27
		25	14	23									0,43
		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.

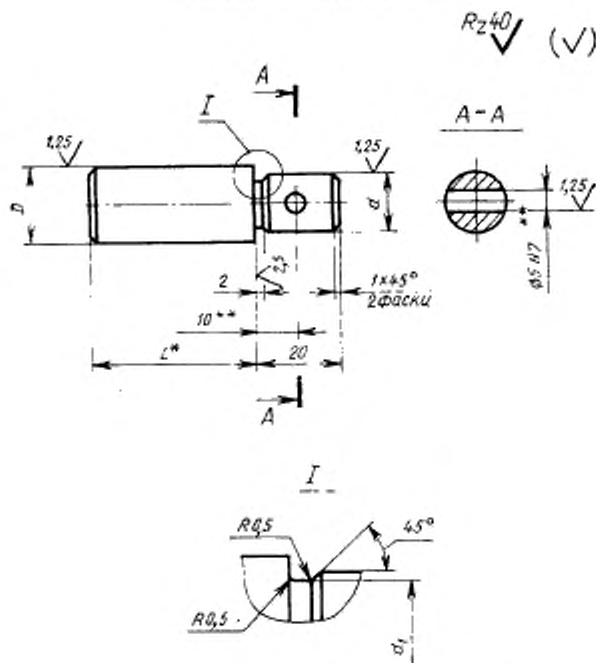
9. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов —

$h14$, 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).

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СЕРЖНЕЙ, УДАЛЯЕМЫХ
РЕЕЧНЫМИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯМИ**


Диаметр стержня D	d (преж. отв. по №6)	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 — №14, осталь-

ных — $\pm \frac{IT14}{2}$

(Измененная редакция, Изм. № 1).