

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

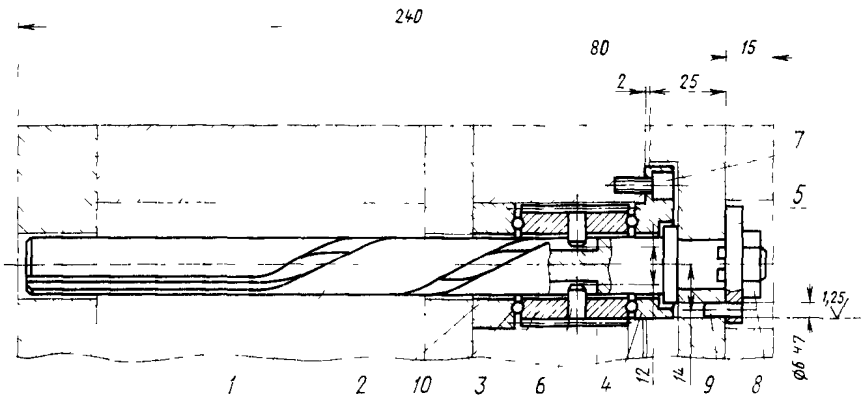
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июля 1974 г. № 1779 срок введения установлен

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 8929-70 (кол. 1); 9—штифт цилиндрический 6л6×12 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.)

| Обозначение копиров | Применяемость | Угол поворота зубчатого колеса α | Направление вращения зубчатого колеса | Поз 1 Патец Кол 1 | |
|---------------------|---------------|---|---------------------------------------|-------------------------|---------------|
| 0473 0861 | | 74°17' | Левое | 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' | | 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 $\alpha = 190^{\circ}59'$ с правым вращением зубчатого колеса:

Копир пальцевый 0473-0882 ГОСТ 19995—74

3. Обработку отверстия $\varnothing 6H7$ под штифт (поз. 9) производить после окончательной установки пальцевого копира.

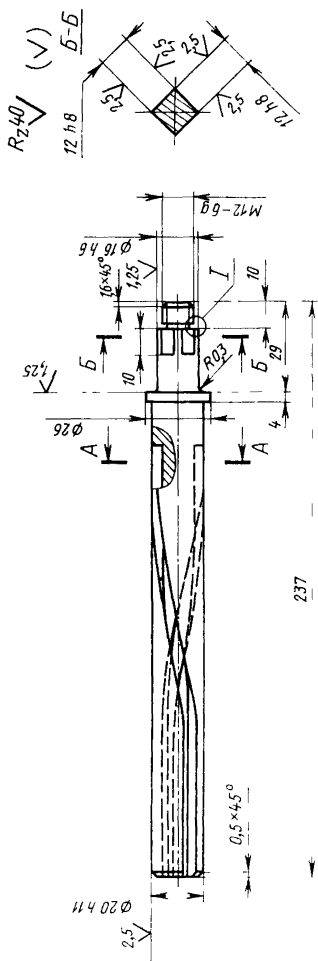
4. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

2—4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

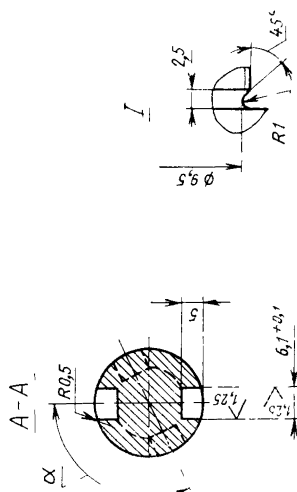
5. Маркировать: обозначение пальцевого копира и товарный знак предприятия-изготовителя.

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.



Развертка винтовых пазов по
наружному диаметру



2 винтовых паза

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 винто- вого 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 | 19°14' | 180,0 | |
| 0473-0875/001 | 164°59' | 82,5 | | | |
| 0473-0876/001 | 171°14' | 85,6 | | | |
| 0473-0877/001 | 175°28' | 87,7 | | | |
| 0473-0878/001 | 177°27' | 88,7 | 22°04' | 155,0 | |
| 0473-0879/001 | 212°59' | 91,7 | | | |
| 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 $\alpha 190^{\circ}59'$ с правым направлением винтового паза:

Палец 0473-0882/001 ГОСТ 1995—74

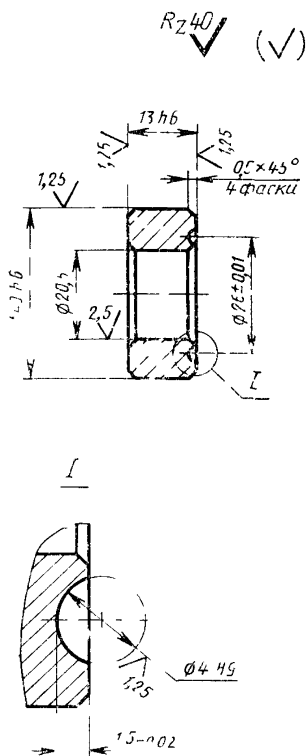
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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 X по ГОСТ 4543—71.

13. Твердость — HRC 45 ... 50.

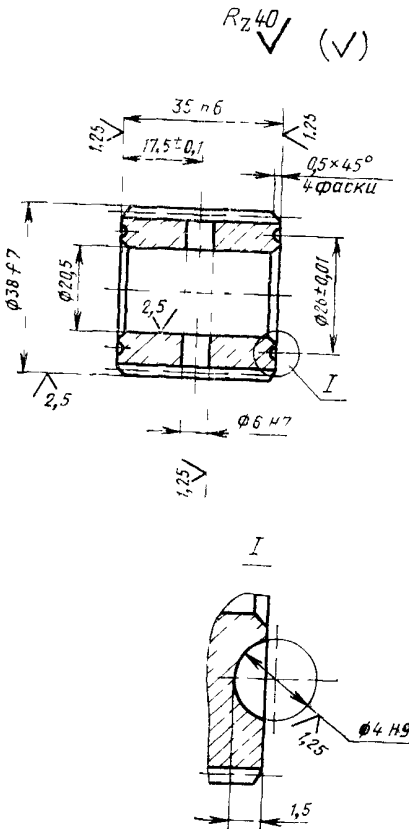
14. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

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

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_d | 34 |

Масса — 0,24 кг, не более



Черт. 4

Условное обозначение зубчатого колеса:

Зубчатое колесо 0473-0861/003 ГОСТ 19995—74

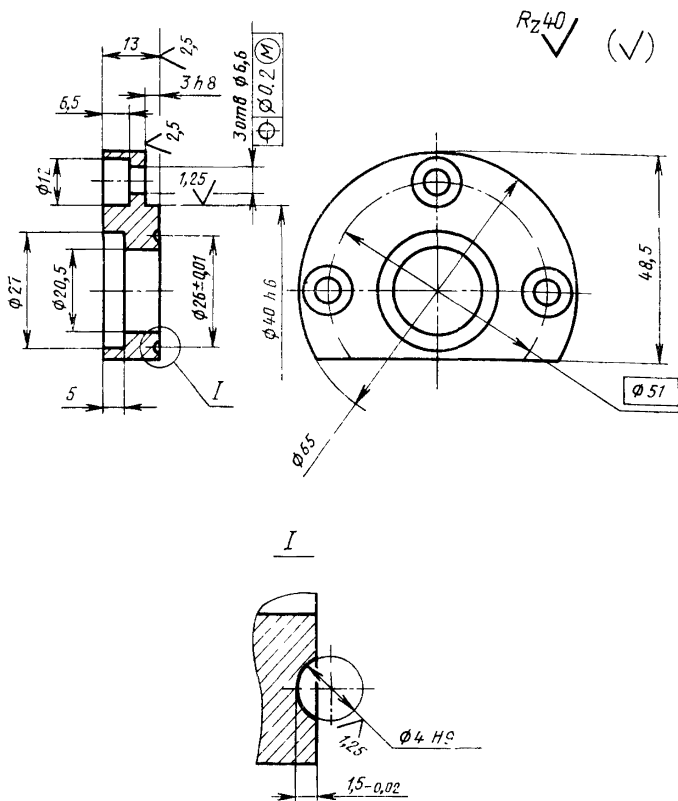
14, 15. (Измененная редакция, Изм. № 1).

16. Материал — сталь марки 40X 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

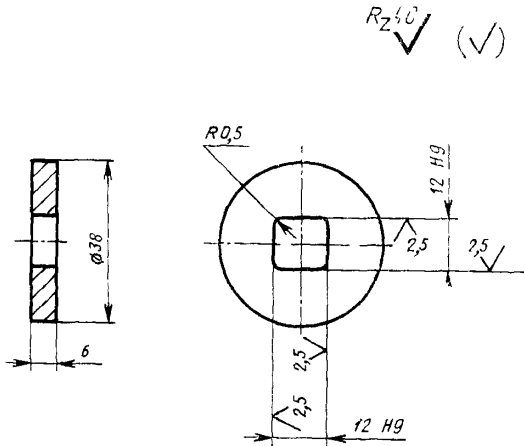
18, 19. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

21. Твердость — HRC 45 ... 50.

22. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий— $IT14$, 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

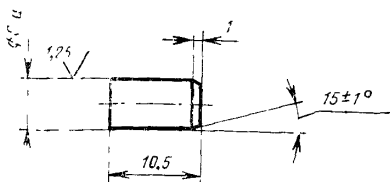
2.2, 2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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.

Fz40 (✓)



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.

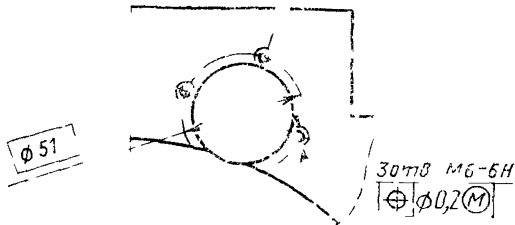
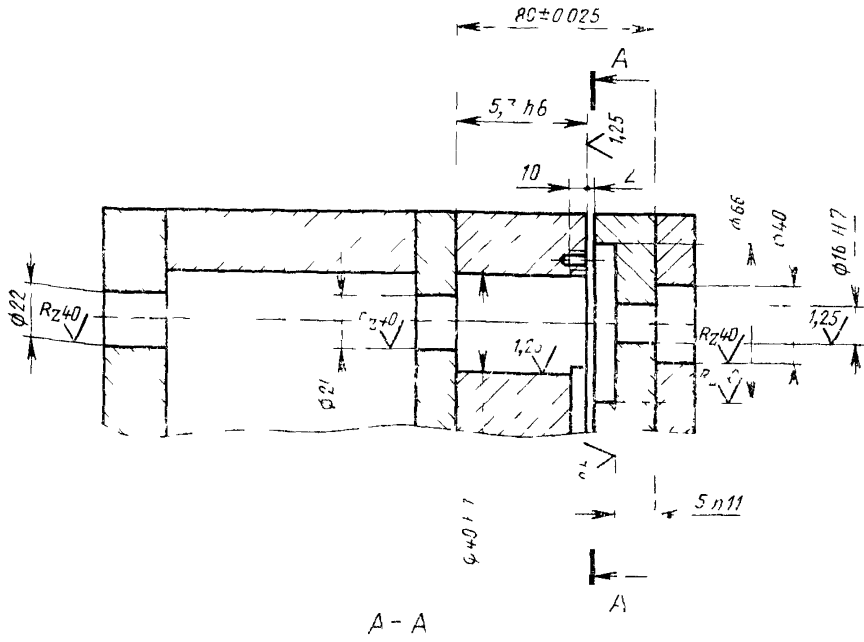
28. Твердость — HRC 58 ... 62.

29. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — IT14, 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).