

**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 изготавливаться 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.18.6 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.)

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 выплавливаемых 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 выплавливаемых 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 I

Обязательное

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

#### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пресс-формы для выплавляемых моделей должны изготавливаться 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 разреза 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 разреза не должен быть более 0,02 мм.

1.5. Вставки, оформляющие разрез матриц по кривым или ступенчатым поверхностям, съемные части матриц, вентиляционные вставки должны изготавливаться из стали марки 35 по ГОСТ 1650—74 с термообработкой до твердости HRC 28 . . . 32.

1.6. Подвижные и неподвижные стержни, толкающие втулки, ползуны должны изготавливаться из стали марки 38А 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.