ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФИКСАТОР ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ

Конструкция и размеры

For wax-pattern dies. Design and dimensions.

ГОСТ 19962—74*

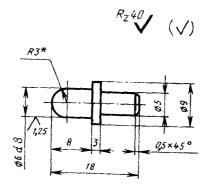
> Взамен МН 4332—63

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

c 01.01. 1976 r.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

- 1. Настоящий стандарт распространяется на фиксаторы, применяемые в пресс-формах, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.
- 2. Конструкция и размеры фиксаторов должны соответствовать указанным на чертеже.



Macca — 0,004 кг, не более

* Размер для справок.

мздание официальное

Перепечатка воспрещена

 \star

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

Условное обозначение фиксатора: Фиксатор 0472-0241 ГОСТ 19962—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4. Твердость — HRC 50 ... 55.

- 5. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов h14, остальных $\pm \frac{I714}{2}$.
 - 6. Технические условия по ГОСТ 19999—74.

5, 6. (Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Маркировать: наименование, обозначение фиксатора и товарный знак предприятия-изготовителя.

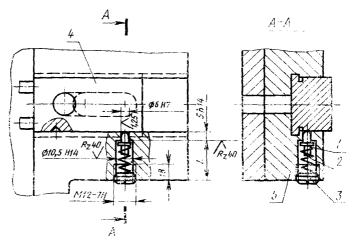
Маркировку наносить на тару или упаковку для партии фикса-

торов одного типоразмера.

8. Пример установки фиксатора указан в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19962—74 Справочное

ПРИМЕР УСТАНОВКИ ФИКСАТОРА



1-фиксатор; 2-пружина 1086-0771 ГОСТ 18793-80 (поз. 2); 3-винъ М12×12.66.05 ГОСТ 1477-75 (поз. 3); 4-ползун; 5-обойма неподвижная.