



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

1517  
**ПРЕСС-ФОРМЫ  
ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ**

ГОСТ 19947-74—ГОСТ 19999-74

Издание официальное



Цена 60 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

ПРЕСС-ФОРМЫ  
ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ

ГОСТ 19947-74 — ГОСТ 19999-74

Издание официальное

МОСКВА — 1982

4.30 9/3

## СОДЕРЖАНИЕ

9с	+	ГОСТ 19947-74	Пресс-формы для выплавляемых моделей. Основные размеры	5
5с	+	ГОСТ 19948-74	Пресс-формы для выплавляемых моделей. Шероховатость поверхностей	14
4с	+	ГОСТ 19949-74	Штыри пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	19
3с	+	ГОСТ 19950-74	Втулки пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	23
3с	+	ГОСТ 19951-74	Колодки направляющие пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	26
3с	+	ГОСТ 19952-74	Втулка направляющая пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	29
3с	+	ГОСТ 19953-74	Упоры пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	32
3с	+	ГОСТ 19954-74	Компенсаторы пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	35
3с	+	ГОСТ 19955-74	Контрольщики пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	38
3с	+	ГОСТ 19956-74	Втулка центрирующая пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	41
3с	+	ГОСТ 19957-74	Стойки пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	44
4с	+	ГОСТ 19958-74	Выталкиватели цилиндрические пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	47
10с	+	ГОСТ 19959-74	Выталкиватели прямоугольные пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	51
5с	+	ГОСТ 19960-74	Матрицы-заготовки цилиндрические пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	61
3с	+	ГОСТ 19961-74	Матрицы-заготовки прямоугольные пресс-формы для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	66
2с	+	ГОСТ 19962-74	Фиксатор пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	69
6с	+	ГОСТ 19963-74	Замки пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	71
3с	+	ГОСТ 19964-74	Плита опорная пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм. Конструкция и размеры	77
3с	+	ГОСТ 19965-74	Плита опорная пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм. Конструкция и размеры	80
3с	+	ГОСТ 19966-74	Плита опорная пресс-форм для выплавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры	83
3с	+	ГОСТ 19967-74	Обоймы подвижные пресс-форм для выплавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм. Конструкция и размеры	86

ГОСТ 19968—74	Обоймы подвижные пресс-форм для вылавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм. Конструкция и размеры	89 + 4c
ГОСТ 19969—74	Обоймы подвижные пресс-форм для вылавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры	93 + 3c
ГОСТ 19970—74	Обоймы неподвижные пресс-форм для вылавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм. Конструкция и размеры	96 + 3c
ГОСТ 19971—74	Обоймы неподвижные пресс-форм для вылавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм. Конструкция и размеры	99 + 3c
ГОСТ 19972—74	Обоймы неподвижные пресс-форм для вылавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры	102 + 4c
ГОСТ 19973—74	Плита-заготовка промежуточная пресс-форм для вылавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм. Конструкция и размеры	106 + 3c
ГОСТ 19974—74	Плита-заготовка промежуточная пресс-форм для вылавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм. Конструкция и размеры	109 + 3c
ГОСТ 19975—74	Плита-заготовка промежуточная пресс-форм для вылавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры	112 + 3c
ГОСТ 19976—74	Плита-заготовка выталкивателей пресс-форм для вылавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм. Конструкция и размеры	115 + 3c
ГОСТ 19977—74	Плита-заготовка выталкивателей пресс-форм для вылавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм. Конструкция и размеры	118 + 3c
ГОСТ 19978—74	Плита-заготовка выталкивателей пресс-форм для вылавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры	121 + 3c
ГОСТ 19979—74	Плита-заготовка прижимная пресс-форм для вылавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм. Конструкция и размеры	124 + 2c
ГОСТ 19980—74	Плита-заготовка прижимная пресс-форм для вылавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм. Конструкция и размеры	126 + 3c
ГОСТ 19981—74	Плита-заготовка прижимная пресс-форм для вылавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры	129 + 2c
ГОСТ 19982—74	Основание-заготовка пресс-форм для вылавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром до 190 мм. Конструкция и размеры	131 + 3c
ГОСТ 19983—74	Основание-заготовка пресс-форм для вылавляемых моделей с цилиндрическими матрицами диаметром свыше 190 мм. Конструкция и размеры	131 + 3c
ГОСТ 19984—74	Основание-заготовка пресс-форм для вылавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры	137 + 3c
ГОСТ 19985—74	Пластина прижимная пресс-форм для вылавляемых моделей с цилиндрическими матрицами. Конструкция и размеры	140 + 3c
ГОСТ 19986—74	Пластина прижимная пресс-форм для вылавляемых моделей с прямоугольными матрицами. Конструкция и размеры	142 + 2c
ГОСТ 19987—74	Втулки литниковые пресс-форм для вылавляемых моделей. Конструкция и размеры	144 + 11c

2c	+	ГОСТ 19988—74	Стержни центральные пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	157
2c	+	ГОСТ 19989—74	Втулки центральные пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	159
6c	+	ГОСТ 19990—74	Штанги возврата выталкивателей пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	161
я	+	ГОСТ 19991—74	Ползун возврата выталкивателей пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	167
7c	+	ГОСТ 19992—74	Штыри наклонные пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	169
20c	+	ГОСТ 19993—74	Приспособления удаления стержней дисковые пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	176
3c	+	ГОСТ 19994—74	Приспособления удаления стержней реечные пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	196
14c	+	ГОСТ 19995—74	Копиры пальцевые пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	205
4c	+	ГОСТ 19996—74	Ниппель вилочной пресс-формы для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	216
3c	+	ГОСТ 19997—74	Ниппели ввертные пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	220
4c	+	ГОСТ 19998—74	Штуцер пресс-форм для выплавляемых моделей. Конструкция и размеры	223
5c	+	ГОСТ 19999—74	Детали и приспособления пресс-форм для выплавляемых моделей. Технические условия	227

**ПРЕСС-ФОРМЫ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ**

Основные размеры

Wax-pattern dies. Main dimensions

**ГОСТ**  
**19947-74\***

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 пресс-формы, устанавливаемые на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.

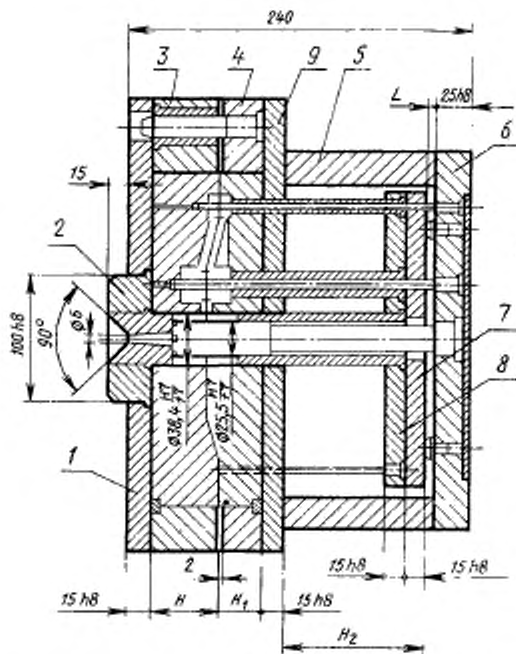
2. Основные размеры пресс-форм для выплавляемых моделей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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.)



1—плата опорная; 2—втулка центрирующая; 3—обойма подвижная; 4—обойма неподвижная; 5—стойка; 6—основание; 7—плата прижимная; 8—плата выталкивателей; 9—плата промежуточная.

## Размеры в мм

<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>H</i> <sub>2</sub>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>H</i> <sub>2</sub>	<i>L</i>
25	25	135	85	25	35	125	75
			80				70
			75				65
			70				60
			65				55
			60				50
			55				45
			50				40
			45				35
			40				30
			35				25
			30				20
			25				15
			20				10
			15				3
	10	70					
	3	65					
	30	130	80		60		
			75		55		
			70		50		
			65		45		
			60		40		
			55		35		
			50		30		
			45		25		
40			20				
35			15				
30			10				
25			3				
20			65				
15			60				
10			55				
3	50						



Размеры в мм

Продолжение

<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>H</i> <sub>2</sub>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>H</i> <sub>2</sub>	<i>L</i>
25	45	115	45	30	25	130	75
			40				70
			35				65
			30				60
			25				55
			20				50
			15				45
			10				40
			3				35
	50	110	60		30		
			55		25		
			50		20		
			45		15		
			40		10		
			35		3		
			30		75		
			25		70		
			20		65		
	55	105	15		60		
			10		55		
			3		50		
			55		45		
			50		40		
			45		35		
			40		30		
			35		25		
			30		20		
25			15				
20			10				
30	25	130	80	35	120	3	70
			15			65	
			10			60	
			3			55	
			3			50	

Продолжение

Размеры в мм

<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>H</i> <sub>2</sub>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>H</i> <sub>2</sub>	<i>L</i>
30	35	120	55	30	45	110	15
			50				10
			45				3
			40				55
			35				50
			30				45
			25				40
			20				35
			15				30
			10				25
			3				20
			65				15
	60	10					
	55	3					
	50	75					
	45	70					
	40	65					
	35	60					
	30	55					
	25	50					
	20	45					
	15	40					
	10	35					
	3	30					
	60	25					
	55	20					
	50	15					
	45	10					
	40	3					
	35	70					
30	65						
25	60						
20	55						

## Размеры в мм

<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>H</i> <sub>2</sub>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>H</i> <sub>2</sub>	<i>L</i>	
35	30	120	50	35	40	110	10	
			45				3	
			40				105	55
			35					50
			30					45
			25		40			
			20		35			
			15		45	105	30	
			10				25	
			3				20	
	65	15						
	60	10						
	35	35	115	55	40	25	120	3
				50				70
				45				65
				40				60
				35				55
				30				50
				25				45
				20				40
				15				35
				10				40
	60	25						
	55	20						
	50	15						
	45	10						
	40	40	110	40	40	30	115	3
				35				65
				30				60
				25				55
20				50				
15				3				

Продолжение

Размеры в мм

<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>H</i> <sub>2</sub>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>H</i> <sub>2</sub>	<i>L</i>						
40	30	115	45	45	25	115	45						
			40				40						
			35				35						
			30				30						
			25				25						
			20				20						
			15				15						
			10				10						
			3				3						
	35	110	110		60	30	110	60					
					55			55					
					50			50					
					45			45					
					40			40					
					35			35					
					30			30					
					25			25					
					20			20					
					15			15					
					10			10					
					3			3					
					40			105	105	55	35	105	55
										50			50
										45			45
	40	40											
	35	35											
	30	30											
25	25												
20	20												
15	15												
10	10												
3	3												
45	25	115	65	50	25	110	65						
			60				60						
			55										
			50										

Размеры в мм

<i>H</i>	<i>H<sub>1</sub></i>	<i>H<sub>2</sub></i>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>H<sub>1</sub></i>	<i>H<sub>2</sub></i>	<i>L</i>
50	25	110	55	50	30	105	30
			50				25
			45				20
			40				15
			35				10
			30				3
			25				55
			20				50
			15				45
	10	40					
	3	35					
	30	105	55	55	25	105	30
			50				25
			45				20
			40				15
			35				10
			30				3

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Шероховатость поверхностей — по ГОСТ 19948—74.

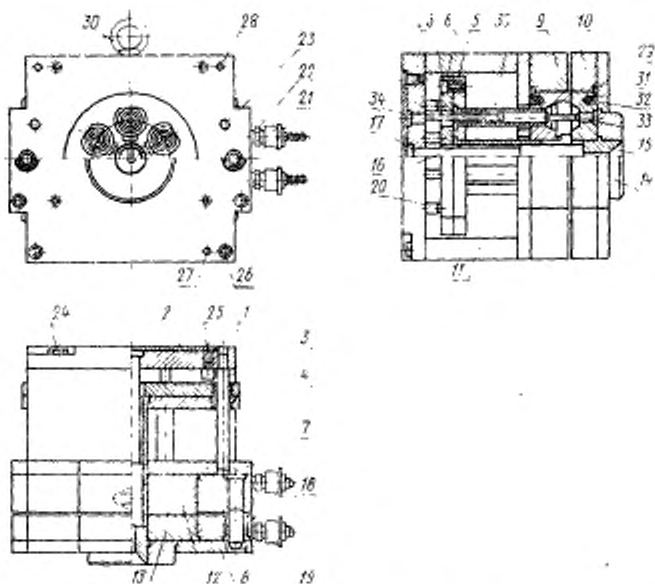
4. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Пример конструкции пресс-формы из стандартных деталей указан в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19947-74  
Справочное

ПРИМЕР КОНСТРУКЦИИ ПРЕСС-ФОРМЫ ИЗ СТАНДАРТНЫХ ДЕТАЛЕЙ



1—основание заготовки по ГОСТ 19982-74; 2—пластина прижимная по ГОСТ 19955-74; 3—колоска направляющая по ГОСТ 19951-74; 4—штулка направляющая по ГОСТ 19952-74; 5—плата-заготовка выталкивателей по ГОСТ 19976-74; 6—плата-заготовка прижимная по ГОСТ 19979-74; 7—плата-заготовка промежуточная по ГОСТ 19973-74; 8—плата опорная по ГОСТ 19964-74; 9—обойма неподвижная по ГОСТ 19970-74; 10—обойма подвижная по ГОСТ 19967-74; 11—стойка по ГОСТ 19967-74; 12—матрица-заготовка неподвижная по ГОСТ 19969-74; 13—матрица-заготовка подвижная по ГОСТ 19969-74; 14—штулка центрирующая по ГОСТ 19955-74; 15—штулка литниковая по ГОСТ 19987-74; 16—штулка центральная по ГОСТ 19989-74; 17—стержень центральный по ГОСТ 19988-74; 18—штулка по ГОСТ 19950-74; 19—штирь по ГОСТ 19949-74; 20—упор по ГОСТ 19953-74; 21—штуцер по ГОСТ 19998-74; 22—выпель по ГОСТ 19996-74; 23—контроллятор по ГОСТ 19955-74; 24—болт М12×150,66,05 ГОСТ 7805-70; 25—винт В1,М6-8g×16,36,05 ГОСТ 17475-80; 26—винт М8×20,35,05 ГОСТ 11738-72; 27—штифт 8h6×25 ГОСТ 3128-70; 28—штифт 8h6×50 ГОСТ 3128-70; 29—шпозна 10×8×22 ГОСТ 8789-78; 30—рымболт М10 ГОСТ 4751-73; 31—труба М2—М10×1 ГОСТ 617-72; 32—привой марки ЧПОС 40 ГОСТ 21930-76; 33—стержень; 34—стержень; 35—штулка толкающая.