ГОСТ 19395—74

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ВЕНТЫ ЛИТЫЕ ДЛЯ СТЕРЖНЕВЫХ ЯЩИКОВ

## КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 8—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.743.073-2:006.354 Группа Г21

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ВЕНТЫ ЛИТЫЕ ДЛЯ СТЕРЖНЕВЫХ ЯЩИКОВ

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ 19395—74**

Casting vents for core boxes.
Design and dimensions

ОКСТУ 3969

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 января 1974 г. № 89 дата введения установлена**

**01.01.75**

**Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)**

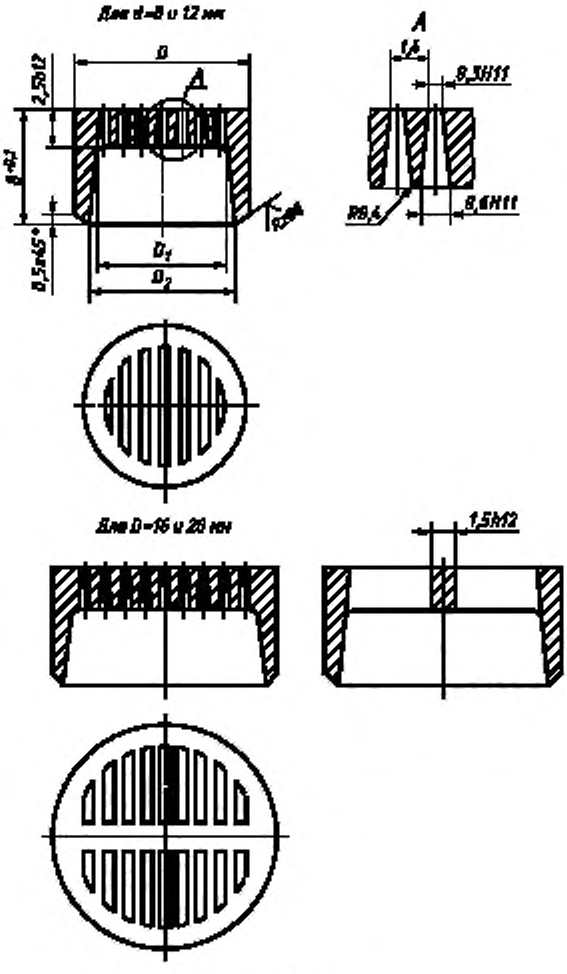
1. Настоящий стандарт распространяется на венты, изготовляемые литьем под давлением, применяемые в стержневых ящиках для пескодувного способа изготовления песчаных стержней.
2. Конструкция и размеры вент должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★

*Издание (август 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1980 г., марте 1987 г. (ИУС 9—80, 6—87).*

© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 2002




Размеры в мм

| Обозначение вент | $D$ | | $D_1$ H11 | $D_2$ H11 | Количество пазов | Масса 100 шт., кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Номин. | Пред. откл. | | | | |
| 0292-1171 | 8 | +0,100<br>+0,070 | 5,5 | 6,0 | 4 | 0,32 |
| 0292-1172 | 12 | +0,115<br>+0,080 | 9,4 | 9,9 | 7 | 0,45 |
| 0292-1173 | 16 | +0,145<br>+0,100 | 13,4 | 13,9 | 9 | 0,56 |
| 0292-1174 | 20 | | 16,9 | 17,4 | 12 | 0,68 |

Пример условного обозначения литой венты $D = 8$ мм:

*Вента 0292-1171 по ГОСТ 19395—74*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Материал — антифрикционные сплавы на цинковой основе — по ГОСТ 21438—95.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4. Формовочный уклон по наружной поверхности вент должны быть в пределах 0,5 допуска для *D*.

5. Шероховатость поверхностей отливок вент должна быть от *Ra* = 1,0 до 2,5 мкм.

6. Предельные отклонения расстояния между любыми несмежными пазами ± 0,2 мм.

7. Размеры отверстий для установки вент — по ГОСТ 19380—74.

8. Технические условия — по ГОСТ 19410—74.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

9. Маркировать: наименование и обозначение венты, обозначение стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку наносить на тару или упаковку для партии литых вент одного типоразмера.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 10.09.2002. Подписано в печать 11.10.2002. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30.
Тираж 123 экз. С 7764. Зак. 876.

ИПК Издательство стандартов. 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http:// gost.e-ecolog.ru mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062 Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru