УДК 621.746.073-2:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НИППЕЛИ ВВЕРТНЫЕ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ

Конструкция и размеры

Screwed-in nipple for wax-pattern dies.
Design and dimensions.

ГОСТ 19997—74*

Взамен МН 4331—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 ввертные ниппели, применяемые в системе охлаждения пресс-форм для выплавляемых моделей.

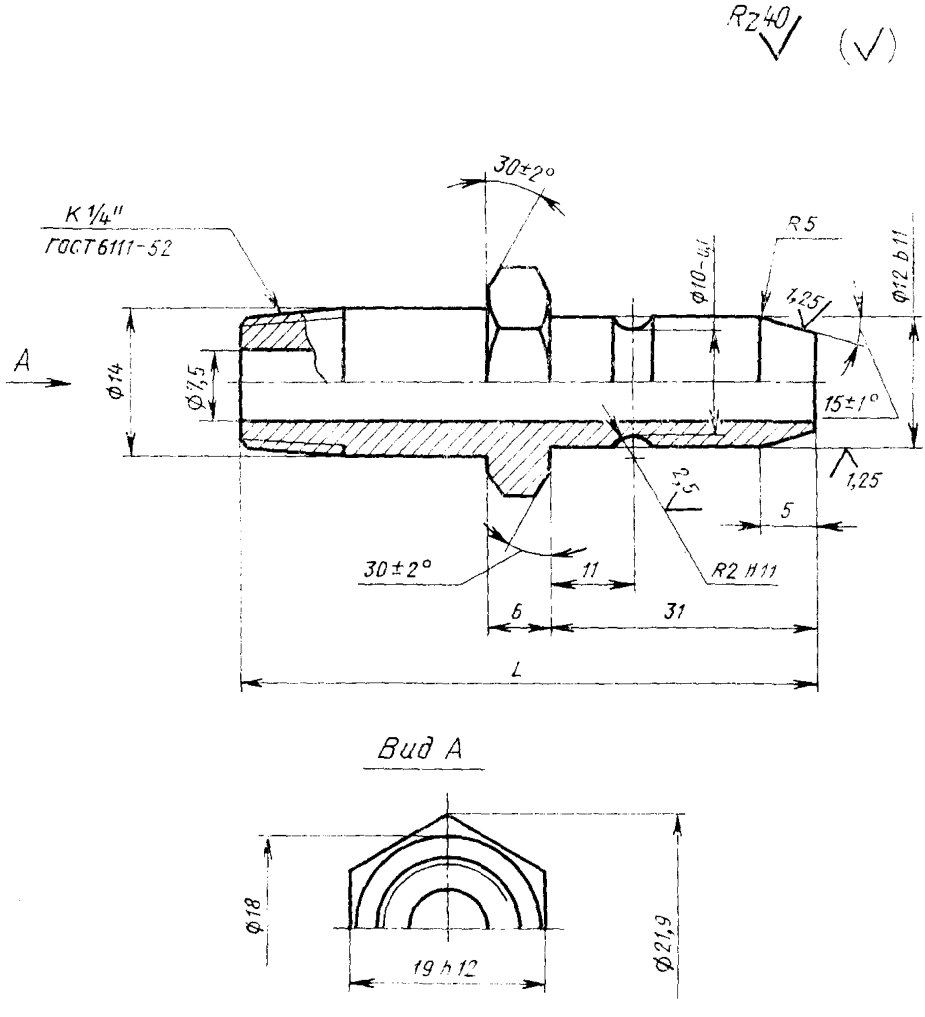
2. Конструкция и размеры ввертных ниппелей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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.)*

gost.e-ecolog.ru


Rz40
(√)
30±2°
К 1/4"
ГОСТ 6111-52
R5
Ф10-0,1
Ф12 b11
1,25
A
Ф14
Ф7,5
15±1°
1,25
2,5
5
30±2°
11
R2 H11
6
31
L
Вид А
Ф18
19 h12
Ф21,9

Обозначение ниппелей	Применяемость	L, мм	Масса, кг, не более
0472-0821		60	0,05
0472-0822		70	0,06
0472-0823		80	0,07
0472-0824		90	0,08
0472-0825		100	0,09
0472-0826		110	0,10
0472-0827		120	0,11
0472-0828		130	0,12

Пример условного обозначения ввертного ниппеля: размером L=60 мм:

Ниппель 0472-0821 ГОСТ 19997—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—74.

4. Твердость — HRC 28 ... 32.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm\frac{IT14}{2}$.

6. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

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

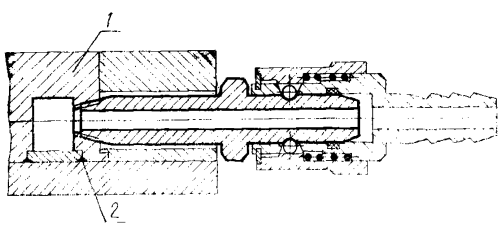
7. Маркировать: наименование, обозначение ввертного ниппеля и товарный знак предприятия-изготовителя.

Маркировку наносить на тару или упаковку для партии ввертных ниппелей одного типоразмера.

8. Пример установки ввертного ниппеля указан в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19997—74
Справочное

ПРИМЕР УСТАНОВКИ ВВЕРТНОГО НИППЕЛЯ



ца; 2—припой марки 4ПОС-40 по ГОСТ 21930—76

gost.e-ecolog.ru