

**ВТУЛКИ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ  
МОДЕЛЕЙ**

**Конструкция и размеры**

For wax-pattern dies.  
Design and dimensions.

**ГОСТ  
19950—74\***

**Взамен  
МН 4321—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 втулки, применяемые в пресс-формах, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.

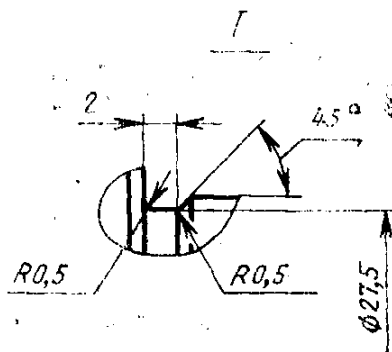
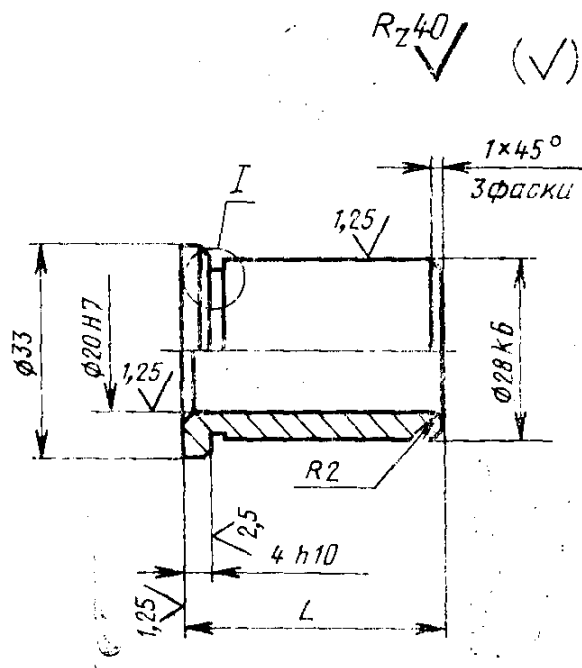
2. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

**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.)*



Обозначение штука	Применяе- мость	L, мм	Масса, кг, не более
0472-0441		25	0,06
0472-0442		30	0,07
0472-0443		35	0,08
0472-0444		40	0,09
0472-0445		45	0,10
0472-0446		50	0,11
0472-0447		55	0,12

Пример условного обозначения втулки размером  $L=25$  мм:

*Втулка 0472-0441 ГОСТ 19950—74*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

4. Твердость — HRC 45 ... 50.

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

6. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

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

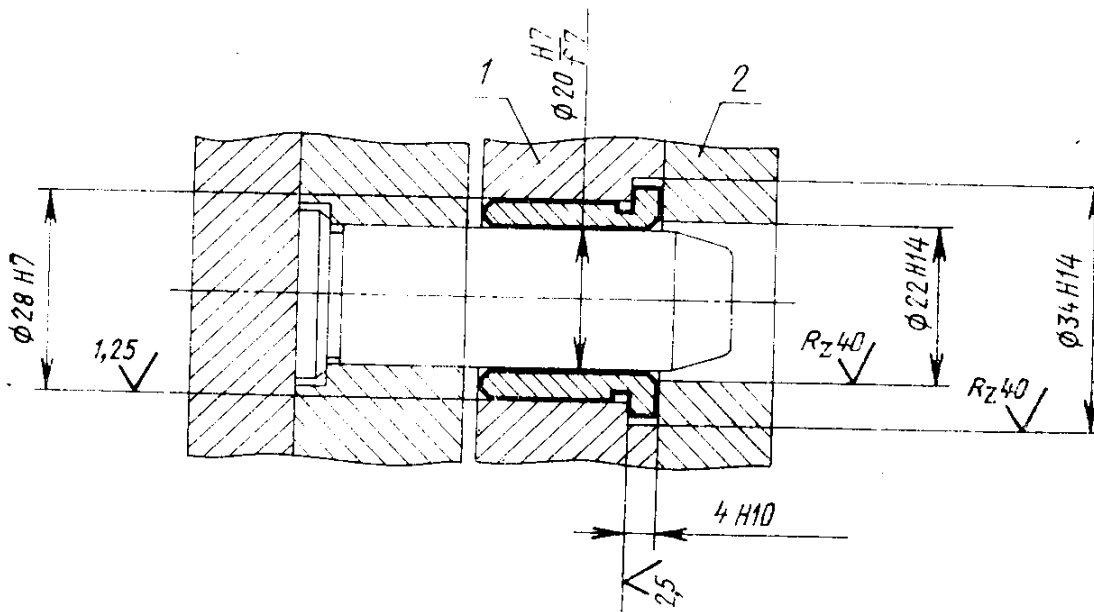
7. Маркировать: наименование, обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.

Маркировку наносить на тару или упаковку для партии втулок одного типоразмера.

8. Пример установки втулок указан в рекомендуемом приложении.

**ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19950—74**  
*Рекомендуемое*

**ПРИМЕР УСТАНОВКИ ВТУЛОК**



1—обойма подвижная; 2—плита опорная.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**