

**НИППЕЛЬ ВКЛАДНОЙ ПРЕСС-ФОРМ  
ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ**

**Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ  
19996-74\***

Взамен  
МН 4330—63

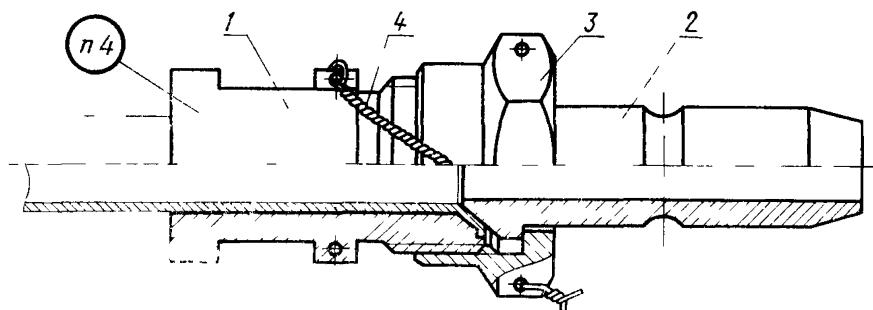
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июля 1974 г. № 1779 срок введения установлен

с 01.01.1976 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на вкладные ниппели, применяемые в системе охлаждения пресс-форм для выплавляемых моделей.

2. Конструкция и размеры вкладного ниппеля должны соответствовать указанным на черт. 1.



*Масса — 0,08 кг, не более*

1—корпус 0473 0981/001 (кол. 1), 2—ниппель 0473-0981/002 (кол. 1); 3—гайка накидная 10-022 ГОСТ 16046-70 (кол. 1); 4—проводка КС08 ГОСТ 792-67.

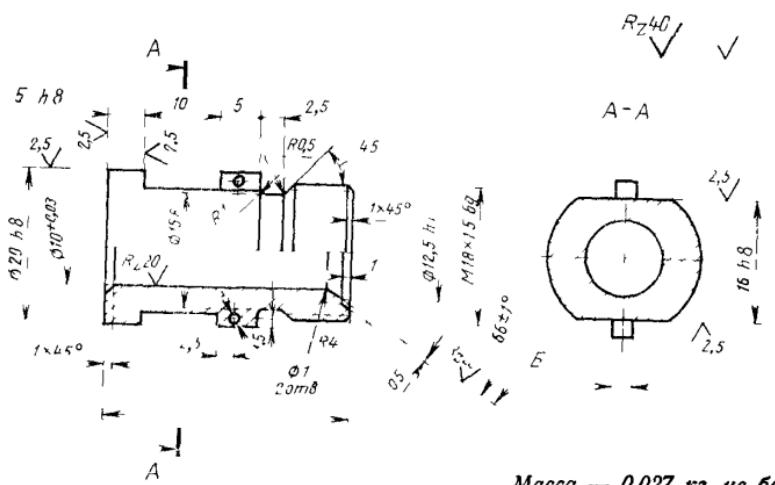
Черт. 1



Условное обозначение вкладного ниппеля:

Ниппель 0473-0981 ГОСТ 19996-74

3. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.  
**2. 3. (Измененная редакция, Изм. № 1).**  
4. Маркировать: обозначение ниппеля и товарный знак предприятия-изготовителя.  
5. Пример установки вкладного ниппеля указан в справочном приложении.  
6. Конструкция и размеры корпуса (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2.



*Масса — 0,027 кг, не более*

## Черт. 2

### Условное обозначение корпуса:

Корпус 0473-0981/001 ГОСТ 19996—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

8. Твердость — HRC 30 ... 35.

#### 9. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —

$H14$ , валов —  $h14$ , остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

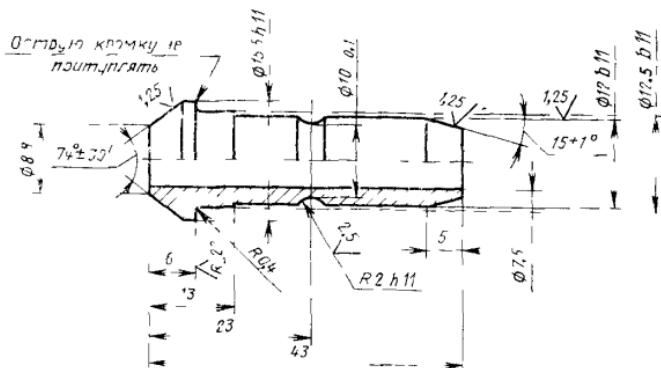
(Измененная редакция, Изм. № 1).

9а. Резьба — по ГОСТ 9150—81 и ГОСТ 24705—81. Поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

10. Конструкция и размеры ниппеля должны соответствовать указанным на черт. 3.

Rz40 ✓ (✓)



Масса — 0,026 кг, не более

Черт. 3

### Условное обозначение ниппеля:

Ниппель 0473-0981/002 ГОСТ 19996-74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

12. Твердость — HRC 28 ... 32.

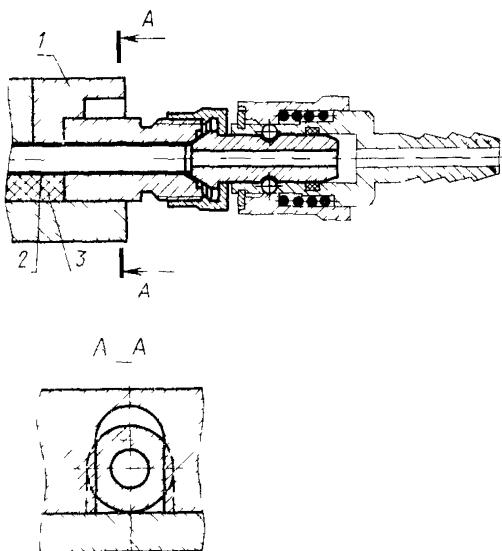
### 13. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —

*H14*, валов — *h14*, остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19996—74  
Справочное

ПРИМЕР УСТАНОВКИ ВКЛАДНОГО НИППЕЛЯ



1—обойма; 2—труба медная М2—М10×1 по  
ГОСТ 617—72; 3—припой марки 4ПОС-40 по  
ГОСТ 21930—76.