

**ВТУЛКА ЦЕНТРИРУЮЩАЯ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ**

Конструкция и размеры

Aligning bush for wax-pattern dies.
Design and dimensions.

ГОСТ

19956-74*

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

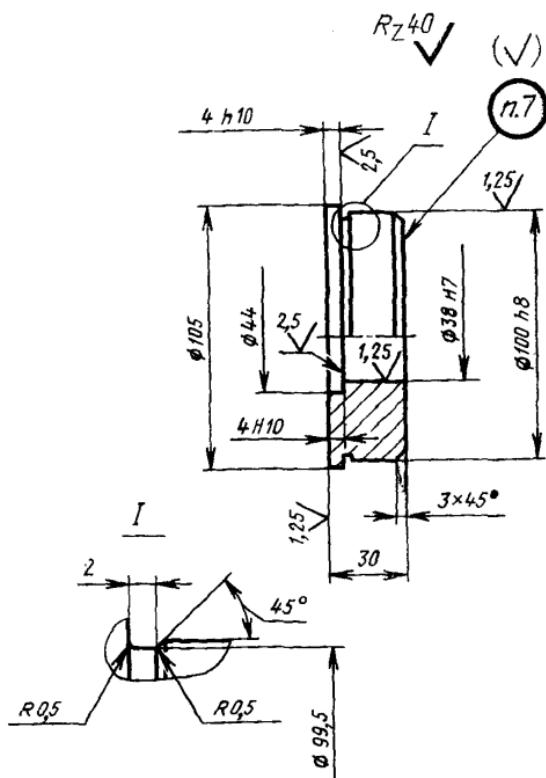
с 01.01.1976 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на центрирующую втулку, применяемую в пресс-формах, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.

2. Конструкция и размеры центрирующей втулки должны соответствовать указанным на чертеже.





Масса — 1,56 кг, не более

Условное обозначение центрирующей втулки:
Втулка 0472-0506 ГОСТ 19956-74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4. Твердость — HRC 28 ... 32.

5. Неуказанные предельные от

6. Несколько предельных отклонений размеров: отверстия **IT14**

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

6. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

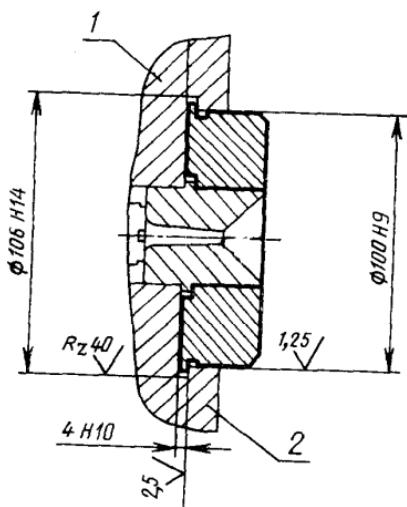
5, 6. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

8. Пример установки центрирующей втулки указан в рекомендуемом приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19956-74
Рекомендуемое

ПРИМЕР УСТАНОВКИ ЦЕНТРИРУЮЩЕЙ ВТУЛКИ



1—матрица подвижная; 2—плита опорная

(Измененная редакция, Изм. № 1).