

**КОНТРОЛКАТЕЛИ ПРЕСС-ФОРМ
для ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ**

Конструкция и размеры

Counter ejectors for wax pattern dies
Design and dimensions

**ГОСТ
19955—74***

**Взамен
МН 4327—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 контролкатели, применяемые в пресс-формах, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям

2. Конструкция и размеры контролкателей 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.)

Пример условного обозначения контролкаталя размером $L=75$ мм:

Контролкаталь 0472-0521 ГОСТ 19955—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).

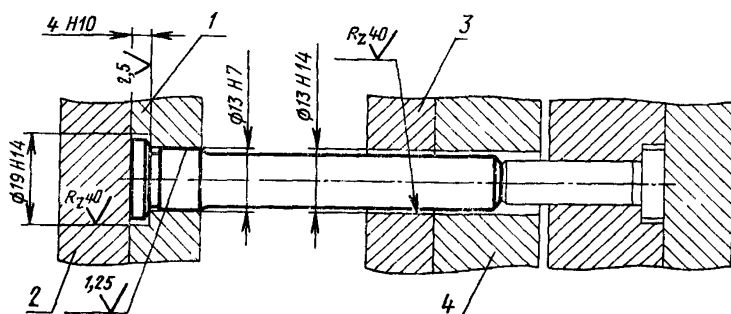
7. Маркировать: наименование, обозначение контролкаталя и товарный знак предприятия-изготовителя.

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

8. Пример установки контролкателей указан в рекомендуемом приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19955—74
Рекомендуемое

ПРИМЕР УСТАНОВКИ КОНТРОЛКАТЕЛЕЙ



1—плита выталкивателей; 2—плита прижимная; 3—плита промежуточная,
4—обойма неподвижная

(Измененная редакция, Изм. № 1).