

**ВЕНТЫ ЛИТЫЕ
ДЛЯ СТЕРЖНЕВЫХ ЯЩИКОВ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ВЕНТЫ ЛИТЫЕ ДЛЯ СТЕРЖНЕВЫХ ЯЩИКОВ

Конструкция и размеры

ГОСТ
19395-74Casting vents for core boxes.
Design and dimensions

ОКСТУ 3969

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 января 1974 г. № 89
дата введения установлена01.01.75

Ограничение срока действия снято по протоколу № 2-92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2-93)

1. Настоящий стандарт распространяется на венты, изготавляемые литьем под давлением, применяемые в стержневых ящиках для пескодувного способа изготовления песчаных стержней.
2. Конструкция и размеры вент должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

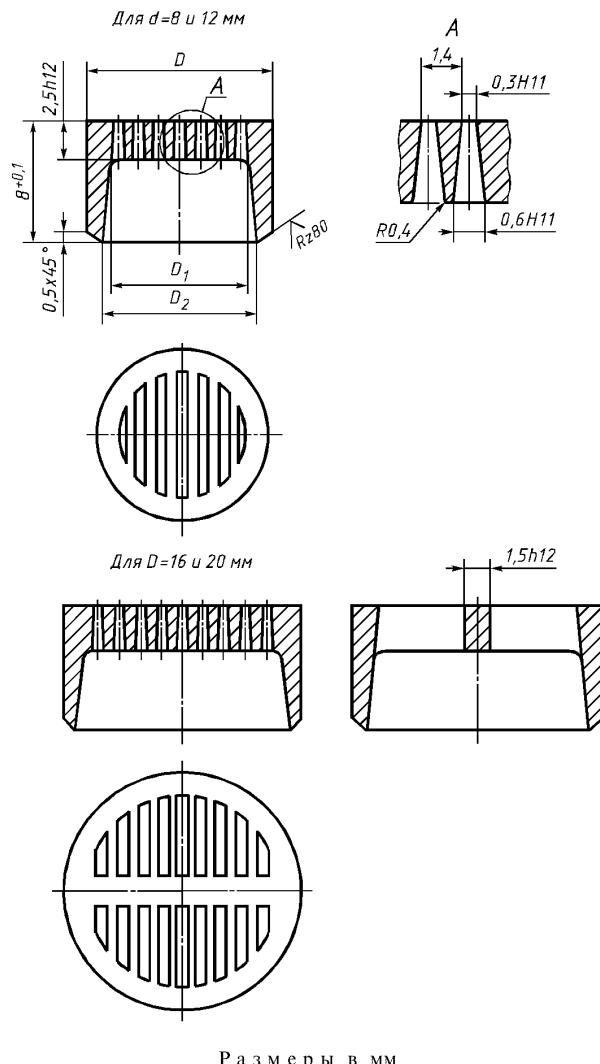
Издание официальное



Перепечатка воспрещена

Издание (август 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1980 г., марта 1987 г. (ИУС 9-80, 6-87).

© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 2002



Обозначение вент	D		D_1 H11	D_2 H11	Количество пазов	Масса 100 шт., кг
	Номин.	Пред. откл.				
0292-1171	8	$+0,100$ $+0,070$	5,5	6,0	4	0,32
0292-1172	12	$+0,115$ $+0,080$	9,4	9,9	7	0,45
0292-1173	16	$+0,145$ $+0,100$	13,4	13,9	9	0,56
0292-1174	20		16,9	17,4	12	0,68

Пример условного обозначения литой венты $D = 8$ мм:

Вент 0292-1171 по ГОСТ 19395—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — антифрикционные сплавы на цинковой основе — по ГОСТ 21438—95.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

С. 3 ГОСТ 19395—74

4. Формовочный уклон по наружной поверхности вент должны быть в пределах 0,5 допуска для D .
 5. Шероховатость поверхностей отливок вент должна быть от $Ra = 1,0$ до 2,5 мкм.
 6. Предельные отклонения расстояния между любыми несмежными пазами $\pm 0,2$ мм.
 7. Размеры отверстий для установки вент — по ГОСТ 19380—74.
 8. Технические условия — по ГОСТ 19410—74.
- (Измененная редакция, Изм. № 2).**
9. Маркировать: наименование и обозначение венты, обозначение стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку наносить на тару или упаковку для партии литых вент одного типоразмера.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришинова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 10.09.2002. Подписано в печать 11.10.2002. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30.
Тираж 123 экз. С 7764. Зак. 876.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, 103062 Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102