

**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

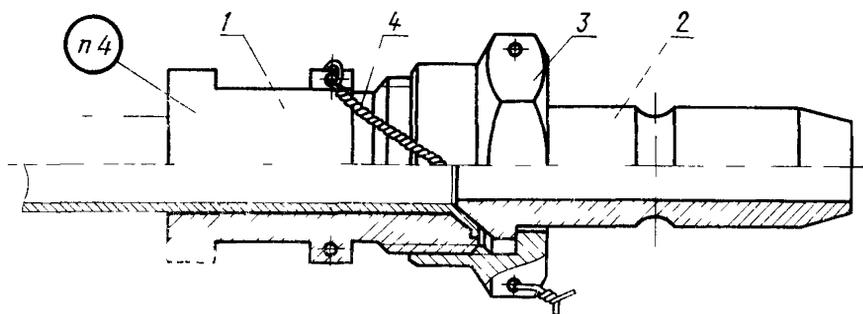
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июля 1974 г. № 1779 срок введения установлен

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—проволока КС08 ГОСТ 792-67.

**Черт. 1**

Издание официальное

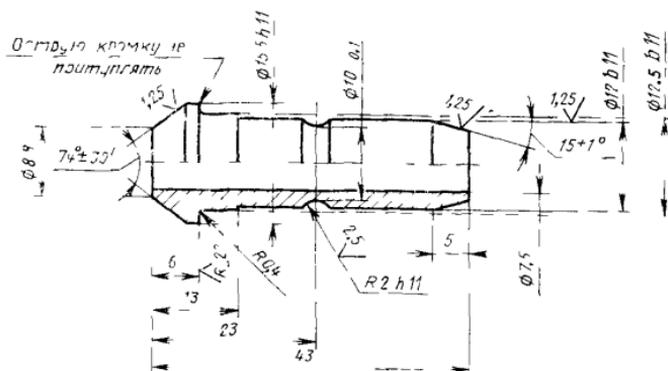
Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г.; Пост. № 1784 от 04.05.82 (ИУС № 8—1982 г.)



Rz40 (✓)



Масса — 0,026 кг, не более

Черт. 3

Условное обозначение шпильки:

Шпилька 0473-0981/002 ГОСТ 1996—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

12. Твердость — HRC 28 ... 32.

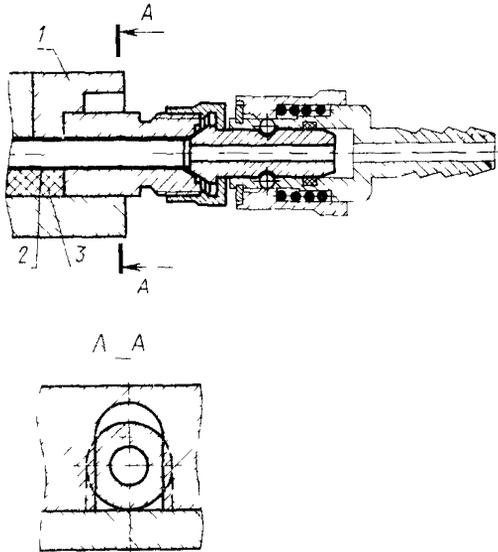
13. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —

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.