

**НИППЕЛИ ВВЕРТНЫЕ ПРЕСС-ФОРМ  
для выплавляемых моделей****Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ  
19997-74\*****Взамен  
МН 4331-63**

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 ввертные ниппели, применяемые в системе охлаждения пресс-форм для выплавляемых моделей.

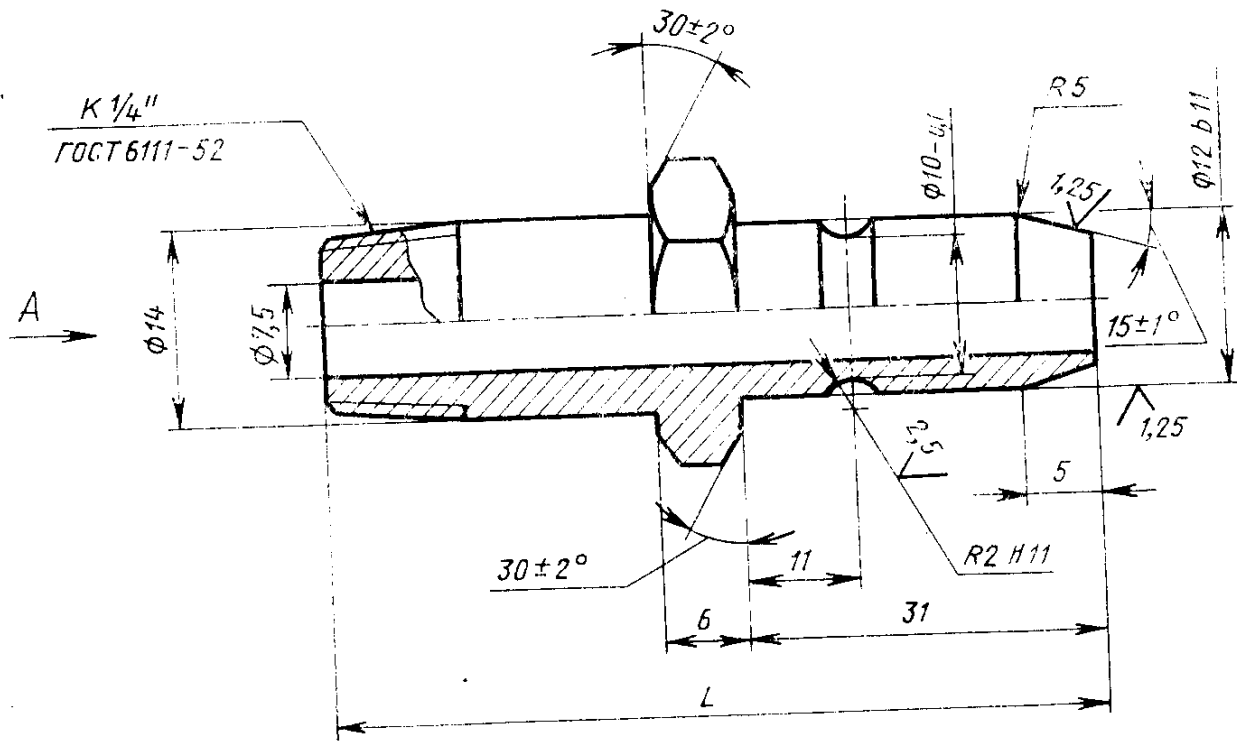
2. Конструкция и размеры ввертных ниппелей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

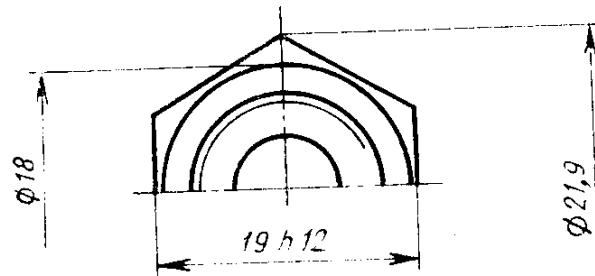
Перепечатка воспрещена

★

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



*Bud A*



Обозначение ниппелей	Применяемость	L, мм	Масса, кг, не более
0472-0821		60	0,05
0472-0822		70	0,06
0472-0823		80	0,07
0472-0824		90	0,08
0472-0825		100	0,09
0472-0826		110	0,10
0472-0827		120	0,11
0472-0828		130	0,12

Пример условного обозначения свертного ниппеля: размером  $L=60$  мм:

*Ниппель 0472-0821 ГОСТ 19997—74*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4. Твердость — HRC 28 ... 32.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —

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

6. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

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

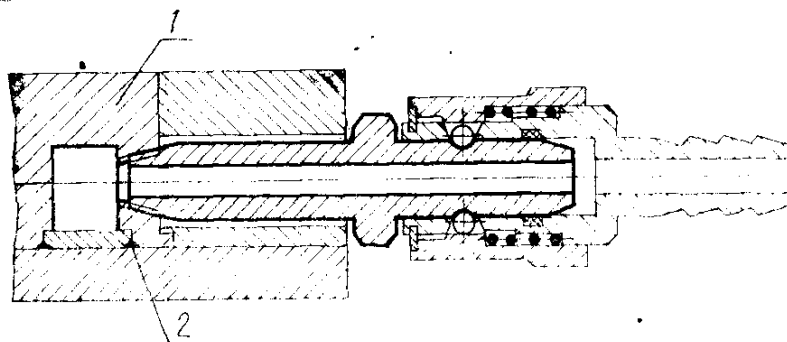
7. Маркировать: наименование, обозначение свертного ниппеля и товарный знак предприятия-изготовителя.

Маркировку наносить на тару или упаковку для партии свертных ниппелей одного типоразмера.

8. Пример установки свертного ниппеля указан в справочном приложении.

**ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19997—74**  
*Справочное*

**ПРИМЕР УСТАНОВКИ СВЕРТНОГО НИППЕЛЯ**



1—матрица; 2—припой марки 4ПОС-40 по ГОСТ 21930—76