

ГОСТ 19395—74

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**

Издание официальное

БЗ 8—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

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**

Casting vents for core boxes.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
19395—74**

ОКСТУ 3969

---

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

01.01.75

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

1. Настоящий стандарт распространяется на венты, изготовляемые 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.

---

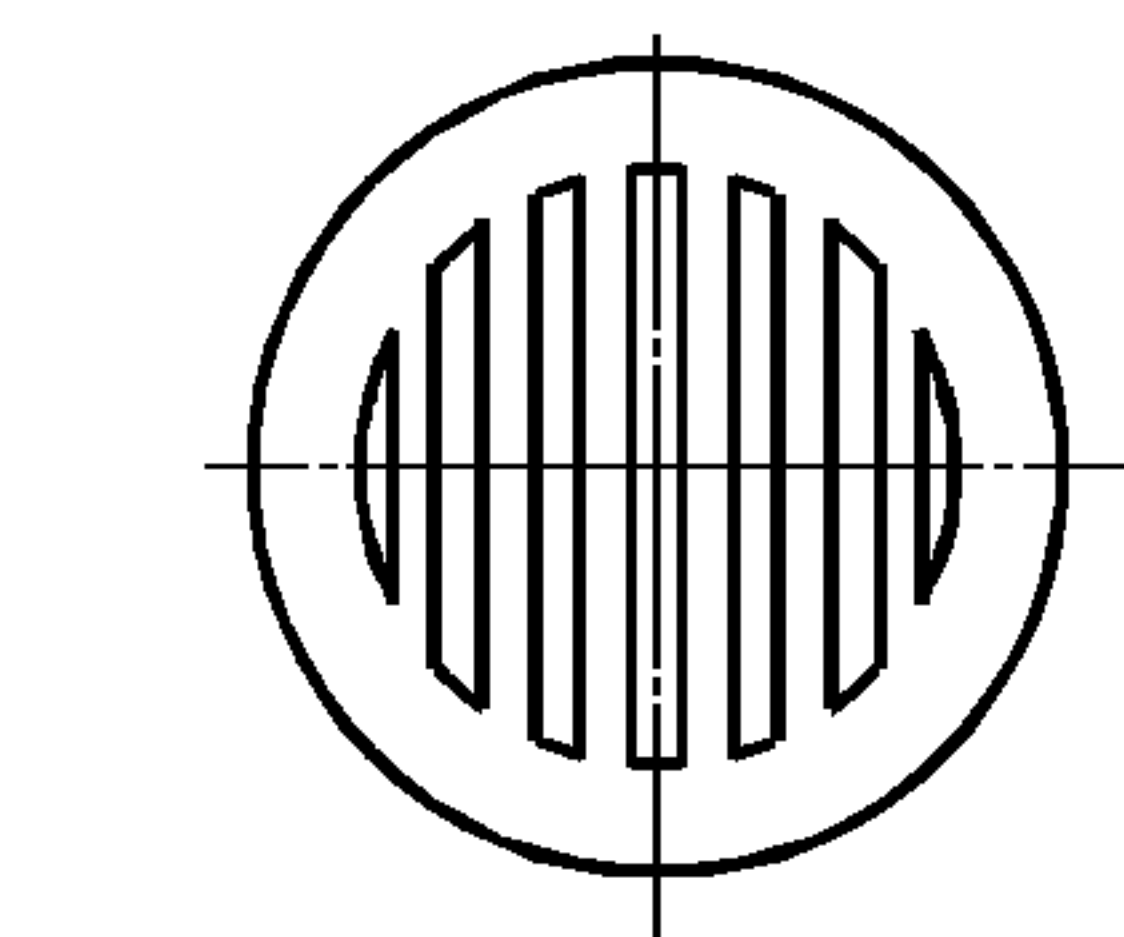
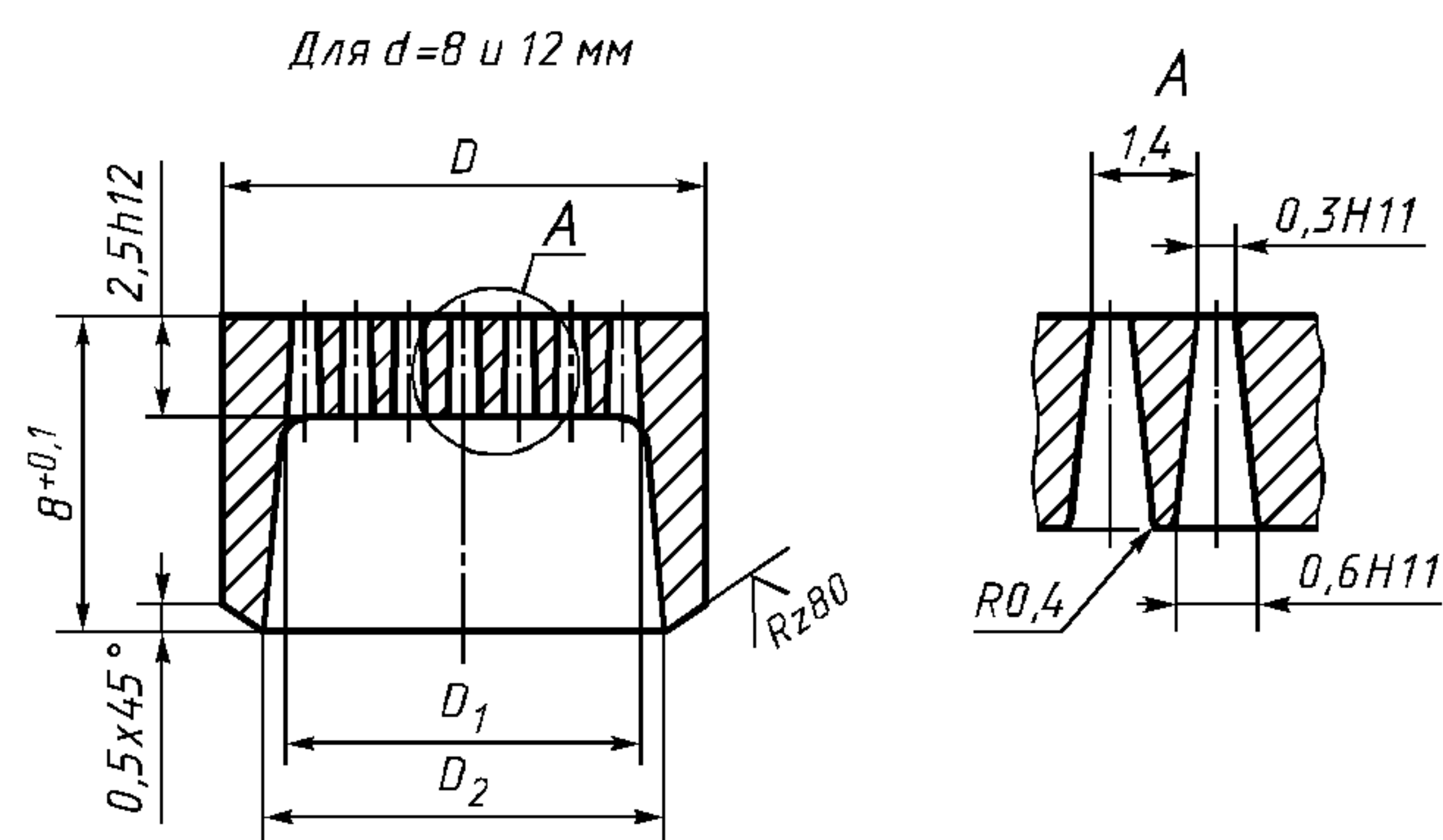
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

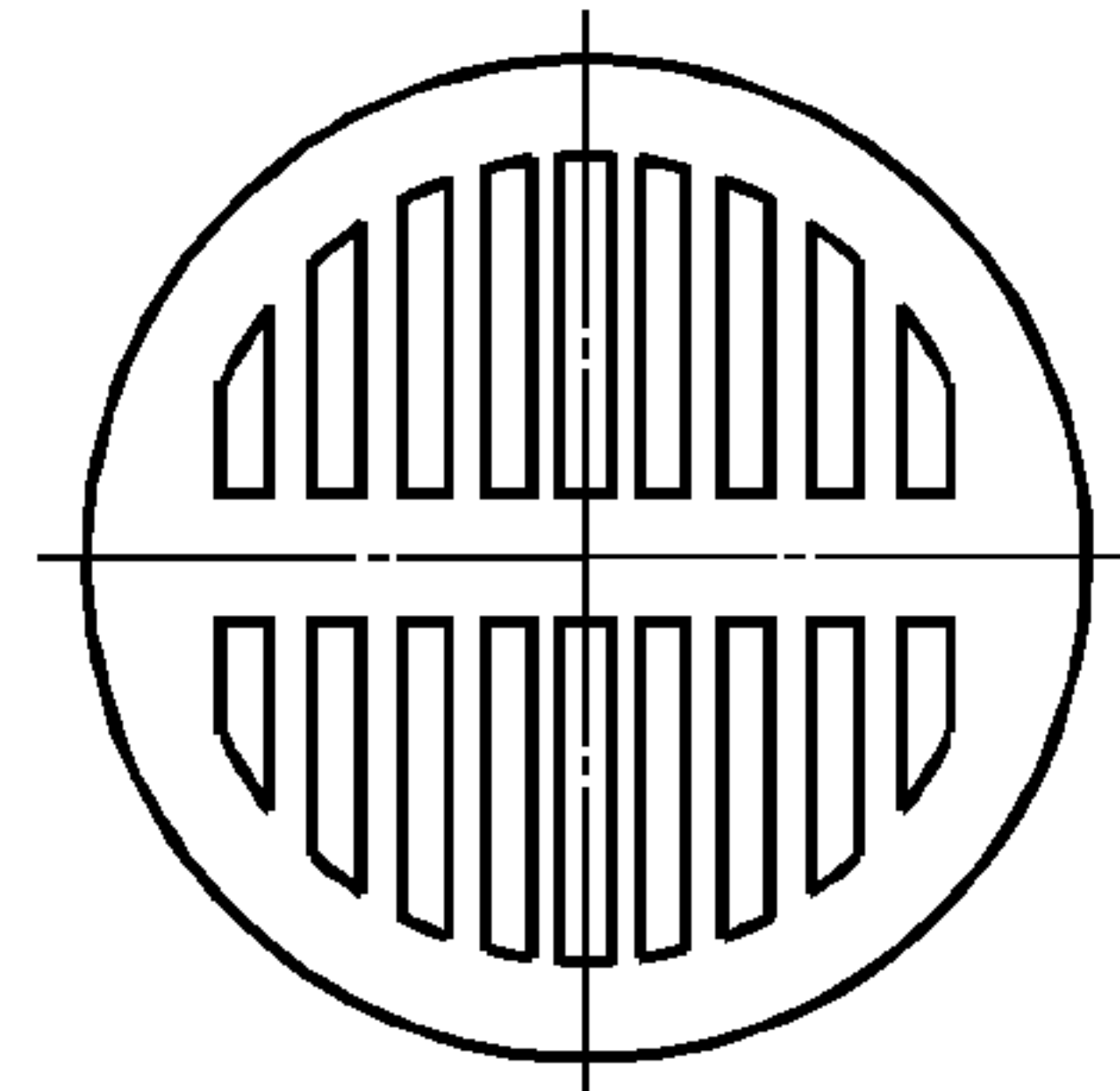
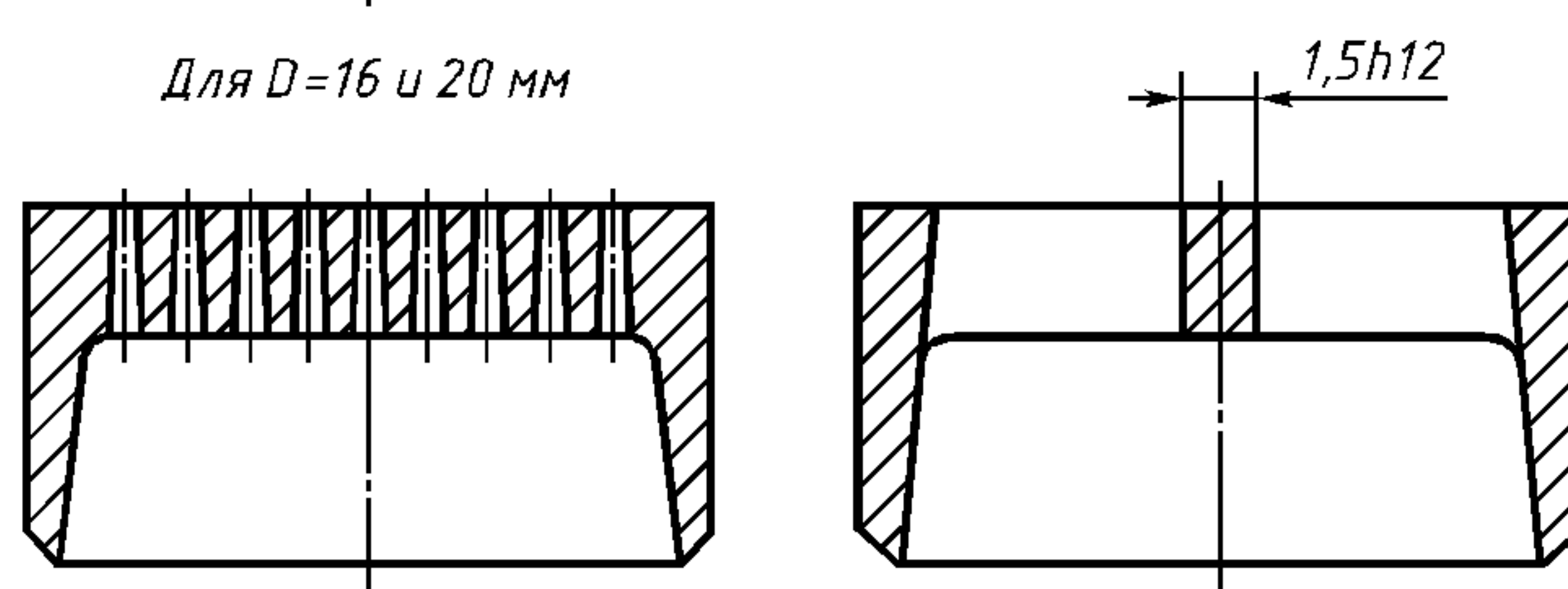


Издание (август 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1980 г., марте 1987 г. (ИУС 9—80, 6—87).

© Издательство стандартов, 1974  
© ИПК Издательство стандартов, 2002



Для  $D=16$  и  $20$  мм



Размеры в мм

| Обозначение вент | $D$    |                  | $D_1$<br>H11 | $D_2$<br>H11 | Количество пазов | Масса<br>100 шт., кг |
|------------------|--------|------------------|--------------|--------------|------------------|----------------------|
|                  | Номин. | Пред. откл.      |              |              |                  |                      |
| 0292-1171        | 8      | +0,100<br>+0,070 | 5,5          | 6,0          | 4                | 0,32                 |
| 0292-1172        | 12     | +0,115<br>+0,080 | 9,4          | 9,9          | 7                | 0,45                 |
| 0292-1173        | 16     | +0,145<br>+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:

Вента 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. Гришанова*  
Корректор *М.С. Кабаева*  
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.-издл. 0,30.  
Тираж 123 экз. С 7764. Зак. 876.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
[http:// www.standards.ru](http://www.standards.ru) e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, 103062 Москва, Лялин пер., 6  
Плр № 080102