

**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).

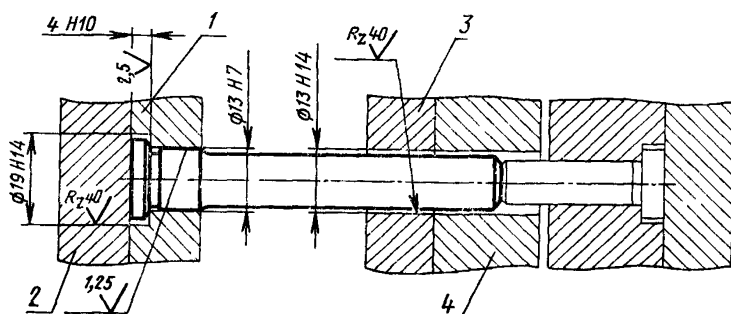
7. Маркировать: наименование, обозначение контролкаталя и товарный знак предприятия-изготовителя.

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).