

**ПЛИТА-ЗАГОТОВКА ПРОМЕЖУТОЧНАЯ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМИ
МАТРИЦАМИ ДИАМЕТРОМ ДО 190 мм**

**ГОСТ
19973—74***

Конструкция и размеры

Intermediate plate-blanks for wax-pattern dies
with max 190 mm dia cylinder matrices.
Design and dimensions.

Взамен

МН 4301—63

**в части конструкции
промежуточной плиты**

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 промежуточную плиту-заготовку, применяемую в бесстержневых пресс-формах и пресс-формах со стержнями, расположенными перпендикулярно к плоскости разъема, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.

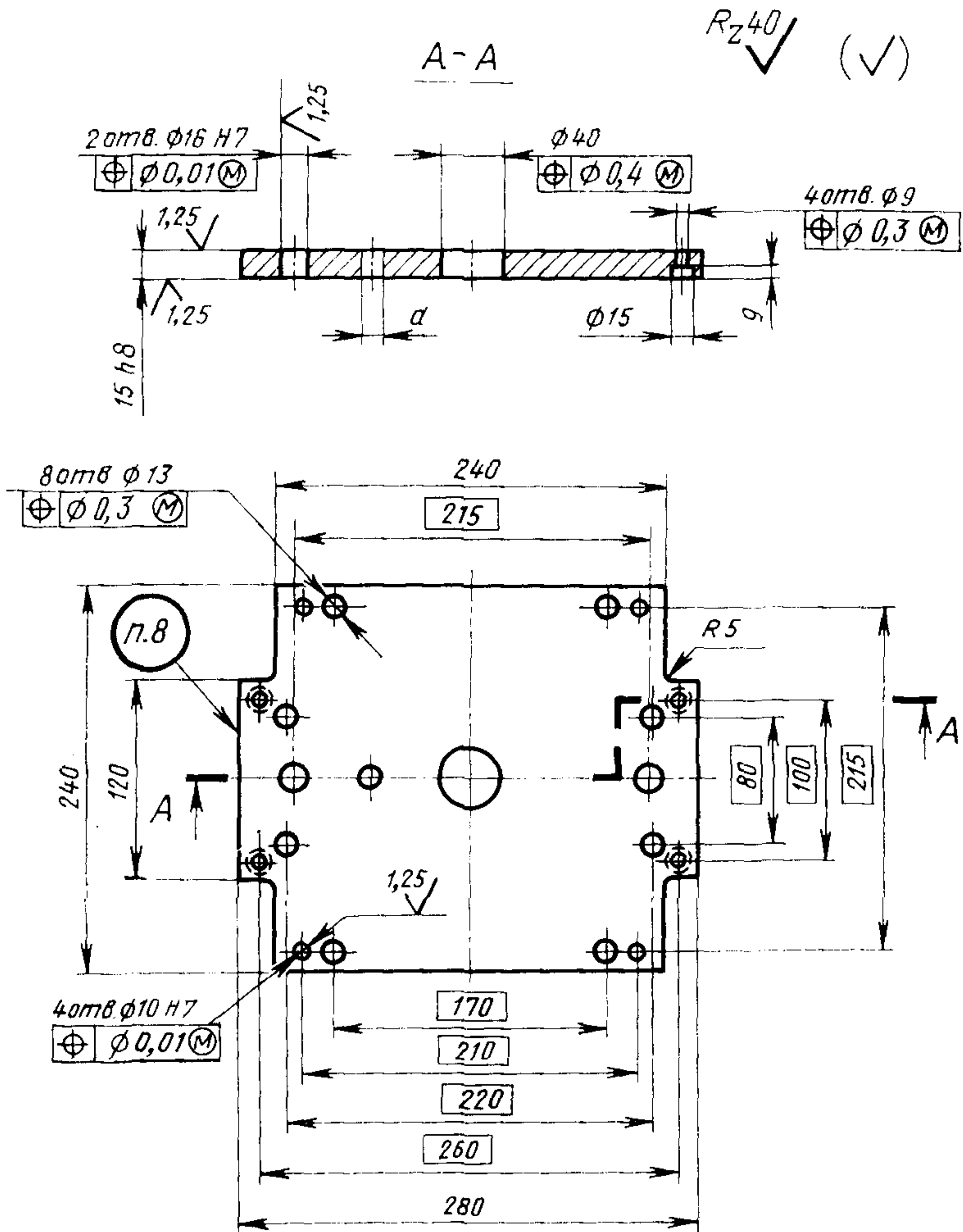
2. Конструкция и размеры промежуточной плиты-заготовки должны соответствовать указанным на чертеже.

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.)



Масса — 6,4 кг, не более

Условное обозначение промежуточной плиты-заготовки:

Плита-заготовка 0471-0066 ГОСТ 19973—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Размеры, расположение и количество отверстий d , для установки выталкивателей и стержней определяются конструктивно.

7. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. Маркировать: обозначение плиты-заготовки и товарный знак предприятия-изготовителя.
