

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

**Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ  
19982-74\***

**Взамен**

**МН 4301-63**

**в части конструкции  
основания**

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 **основание-заготовку**, применяемое 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.

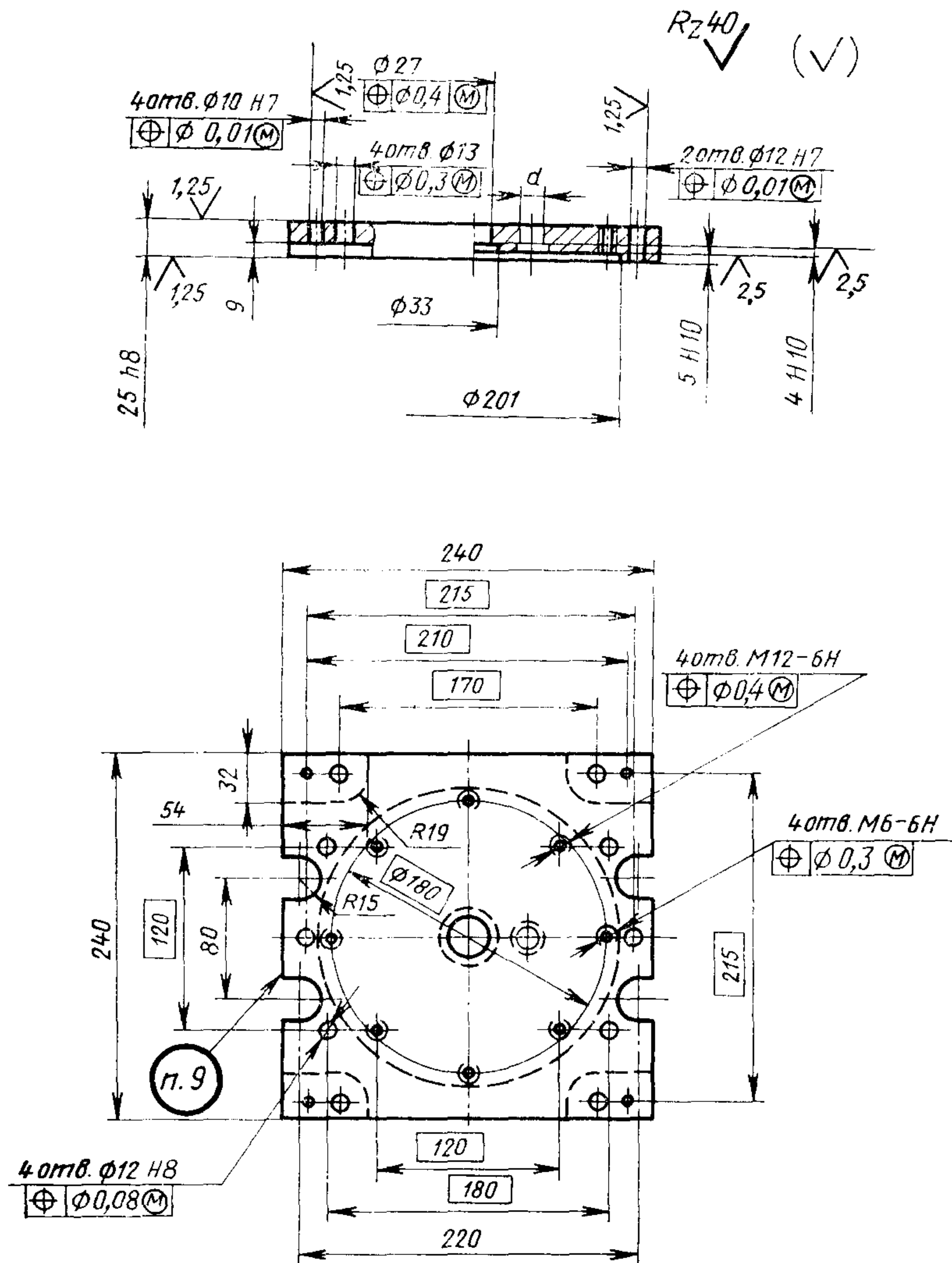
2. Конструкция и размеры основания-заготовки должны соответствовать указанным на чертеже.

**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 — 10,8 кг, не более

- Условное обозначение основания-заготовки:  
 Основание-заготовка 0471-0291 ГОСТ 19982—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 —  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Резьба — по ГОСТ 9150—59 и ГОСТ 24705—81.

Поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

7. Размеры, расположение и количество отверстий  $d$ , для установки стержней, определяются конструктивно.

8. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

9. Маркировать: обозначение основания-заготовки и товарный знак предприятия-изготовителя.