

**ПЛИТА-ЗАГОТОВКА ПРИЖИМНАЯ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ
С ПРЯМОУГОЛЬНЫМИ МАТРИЦАМИ****ГОСТ
19981-74*****Конструкция и размеры**Pressure plate-blanks for wax-pattern dies
with rectangular matrices.
Design and dimensions.

Взамен

МН 4303—63

в части конструкции
прижимной плитыПостановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 26 июля 1974 г. № 1779 срок введения установленс 01.01.1976 г.**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

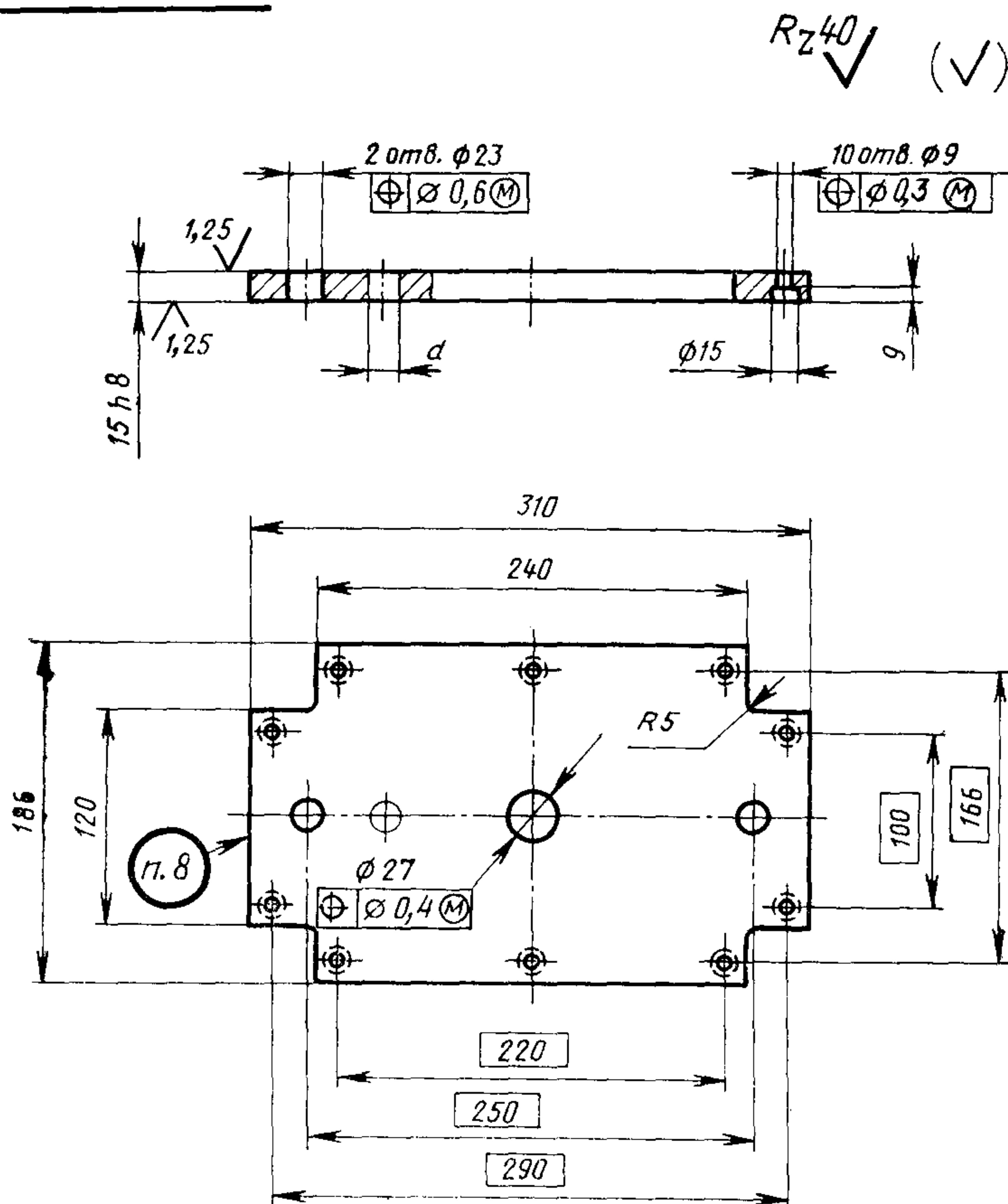
1. Настоящий стандарт распространяется на прижимную плиту-заготовку, применяемую в бесстержневых пресс-формах и пресс-формах со стержнями, расположенными перпендикулярно к плоскости разъема, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым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

2. Конструкция и размеры прижимной 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 — 5,5 кг, не более

Условное обозначение прижимной плиты-заготовки:
Плита-заготовка 0471-0286 ГОСТ 19981—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. 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.