

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

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

**Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ****19973-74\***

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

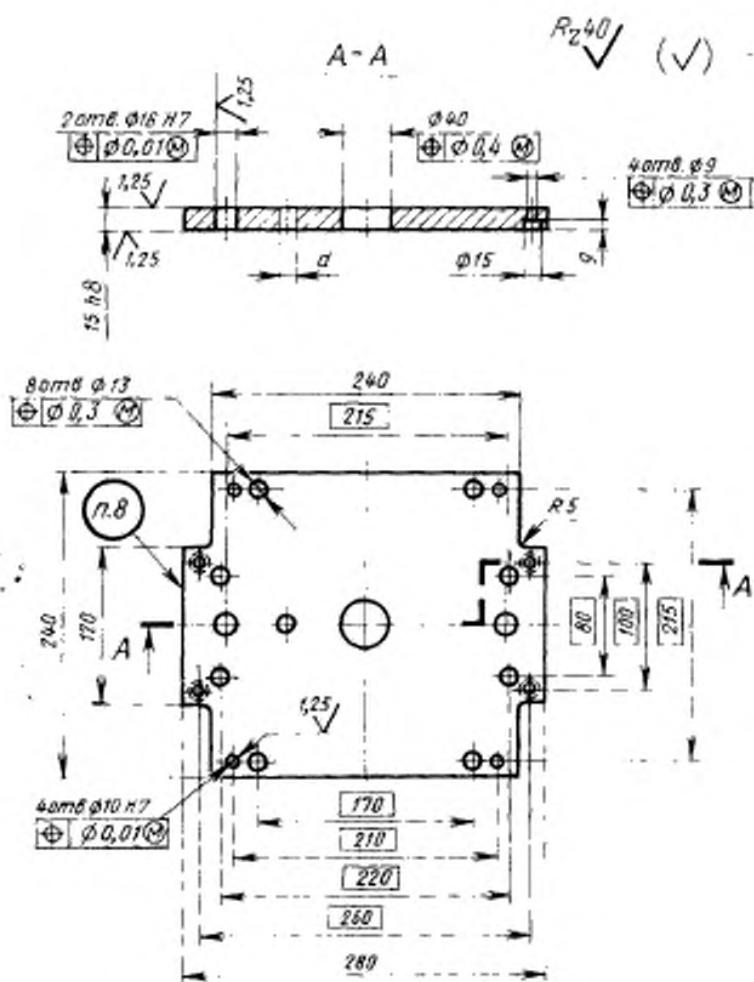
с 01.01.1976 г.

**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, Изд. № 1).  
3. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—74.

**Стр. 3 ГОСТ 19973—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.

---