

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТА ОПОРНАЯ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ
МОДЕЛЕЙ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМИ МАТРИЦАМИ

ГОСТ

19966-74*

Конструкция и размеры

Support plate for wax pattern dies
with rectangular matrices.

Design and dimensions.

Взамен

МН 4303-63

в части конструкции
опорной плитыПостановлением 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 опорную плиту, 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.

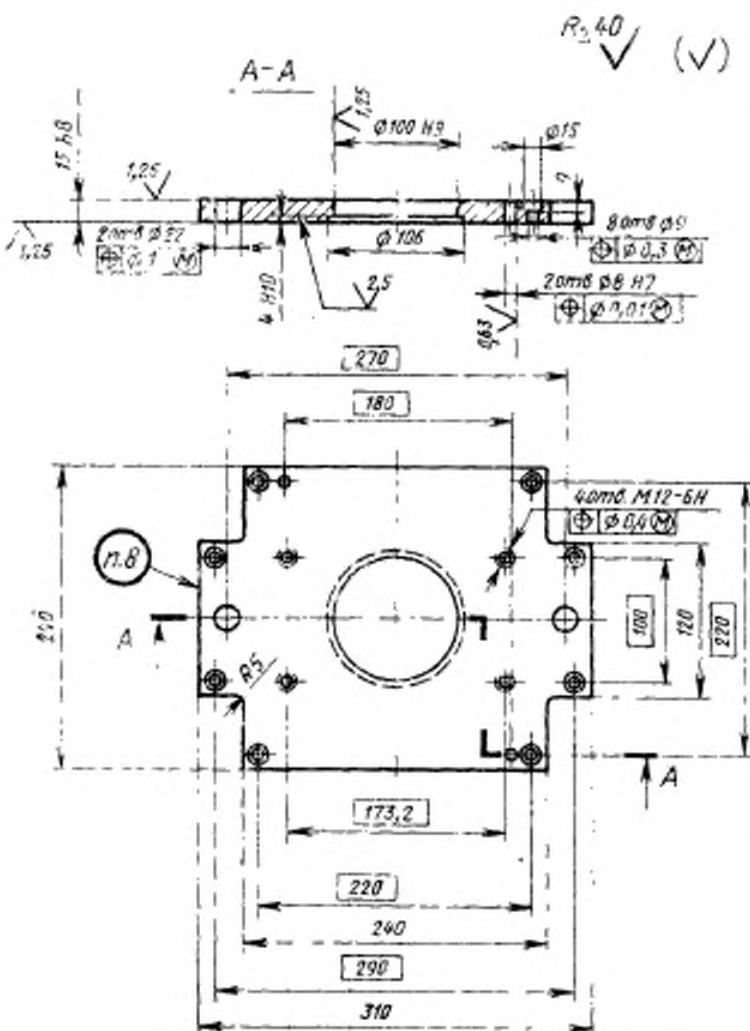
2. Конструкция и размеры опорной плиты должны соответствовать указанным на чертеже.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным
6 мая 1982 г.; Пост. № 1784 от 04.05.82 (НУС № 8 1982 г.)



Масса — 9,6 кг. не более

Условное обозначение опорной плиты:
Плата 0471-0061 ГОСТ 19966-74

(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—81 и ГОСТ 24705—81.

Поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

7. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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