

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

**Конструкция и размеры**  
Base-blanks for wax-pattern dies  
with min 190 mm dia cylinder matrices.  
Design and dimensions.

**ГОСТ  
19983-74\***

Взамен  
МН 4302-63  
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, расположеннымными перпендикулярно к плоскости разъема, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.

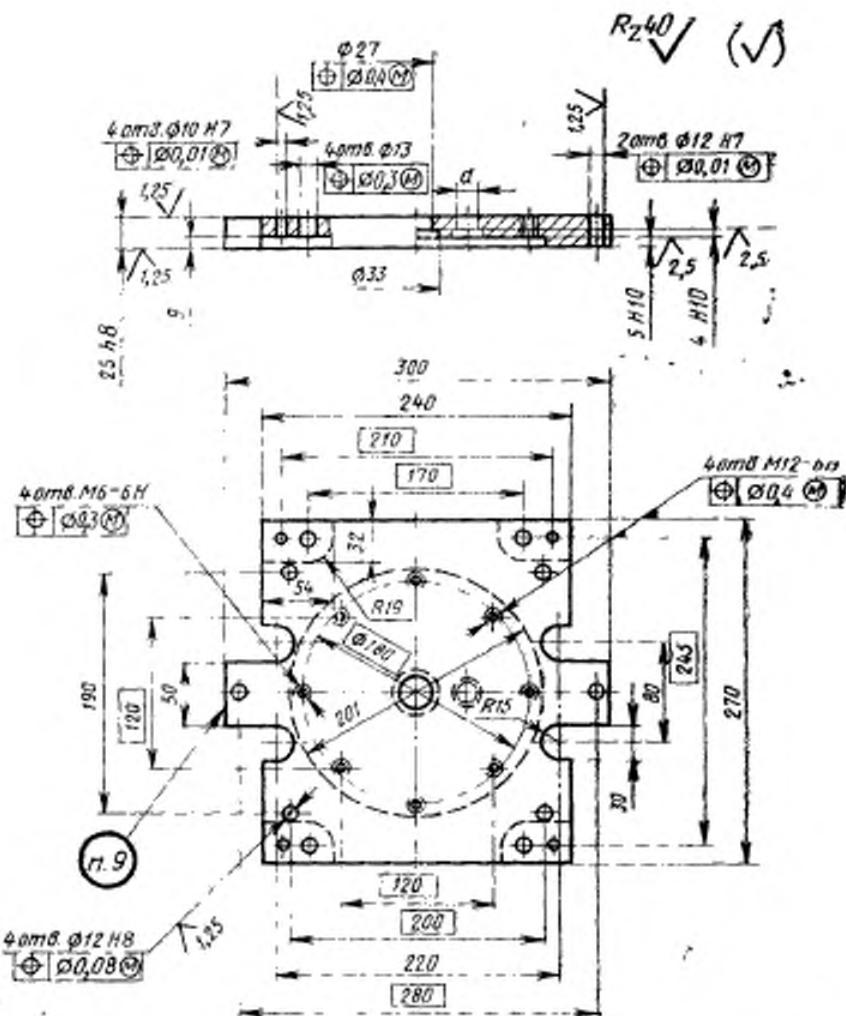
**2.** Конструкция и размеры основания-заготовки должны соответствовать указанным на чертеже.

**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 — 12,8 кг, не более

### Условное обозначение основания-заготовки:

Основание-заготовка 0471-0296 ГОСТ 19983-74

(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. 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.

\*

—