

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

**Конструкция и размеры**

Pressure plate-blanks for wax-pattern dies  
min 190 mm dia cylinder matrices.  
Design and dimensions.

**ГОСТ**

**19980-74\***

Взамен

**МН 4302-63**  
в части конструкции  
прижимной 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 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.

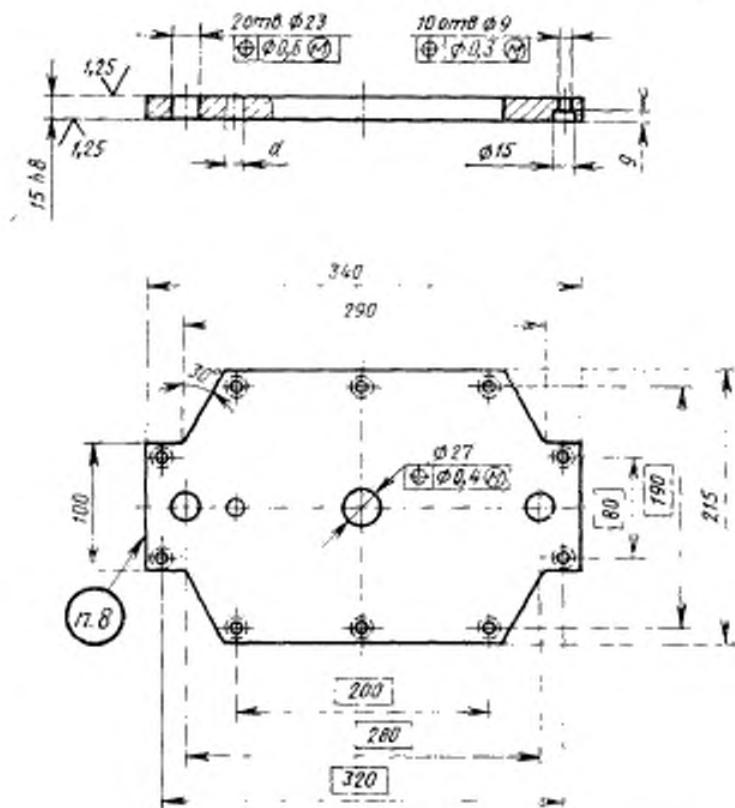
**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**



\* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г.; Пасл. № 1784 от 04.05.82 (ИУС № 8—1982 г.)

$R_240$  ✓ (✓)



Масса — 7,3 кг, не более

Условное обозначение прижимной плиты-заготовки:

Плита-заготовка 0471-0281 ГОСТ 19980—74

(Измененная редакция, Изд. № 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, Изд. № 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.
-