

**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 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.

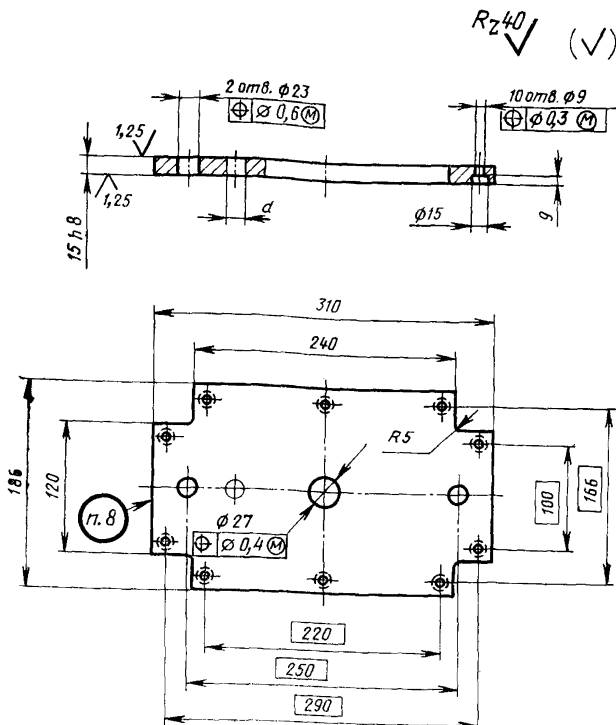
2. Конструкция и размеры прижимной плиты-заготовки должны соответствовать указанным на чертеже.

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**

★

\* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным  
в мае 1982 г.; 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 —

$$H14, \text{ валов} - h14, \text{ остальных} = \pm \frac{IT14}{2}.$$

(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.