

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

Конструкция и размеры
 Ejector plate-blanks for wax-pattern dies
 with rectangular matrices.
 Design and dimensions.

**ГОСТ
19974-74***

**Взамен
МН 4302-63
в части конструкции
промежуточной плиты**

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 26 июля 1974 г. № 1779 срок введения установлен**

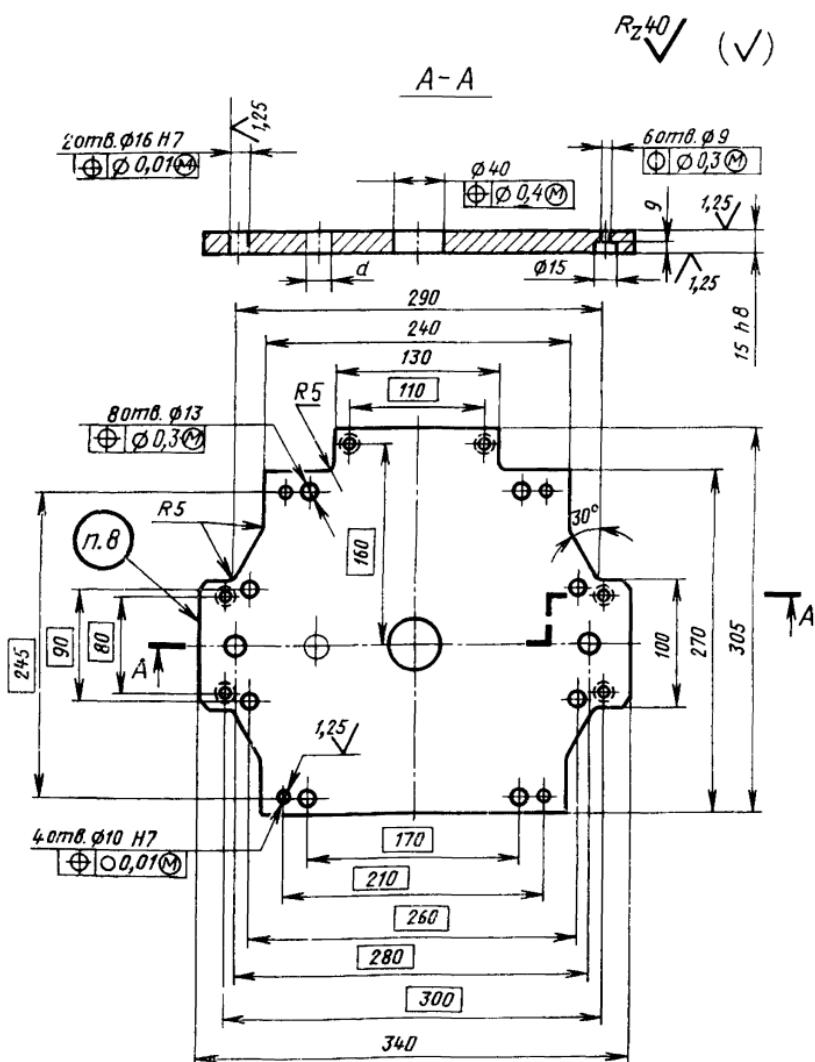
с 01.01.1976 г.

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.





Масса — 9,1 кг, не более

Условное обозначение промежуточной плиты-заготовки:

Плита-заготовка 0471-0071 ГОСТ 19974—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. 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.
