

**ПЛИТА ОПОРНАЯ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ  
МОДЕЛЕЙ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМИ МАТРИЦАМИ  
ДИАМЕТРОМ СВЫШЕ 190 мм****ГОСТ  
19965—74\*****Конструкция и размеры**

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

**Взамен  
МН 4302—63 в части  
конструкции опорной  
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 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.

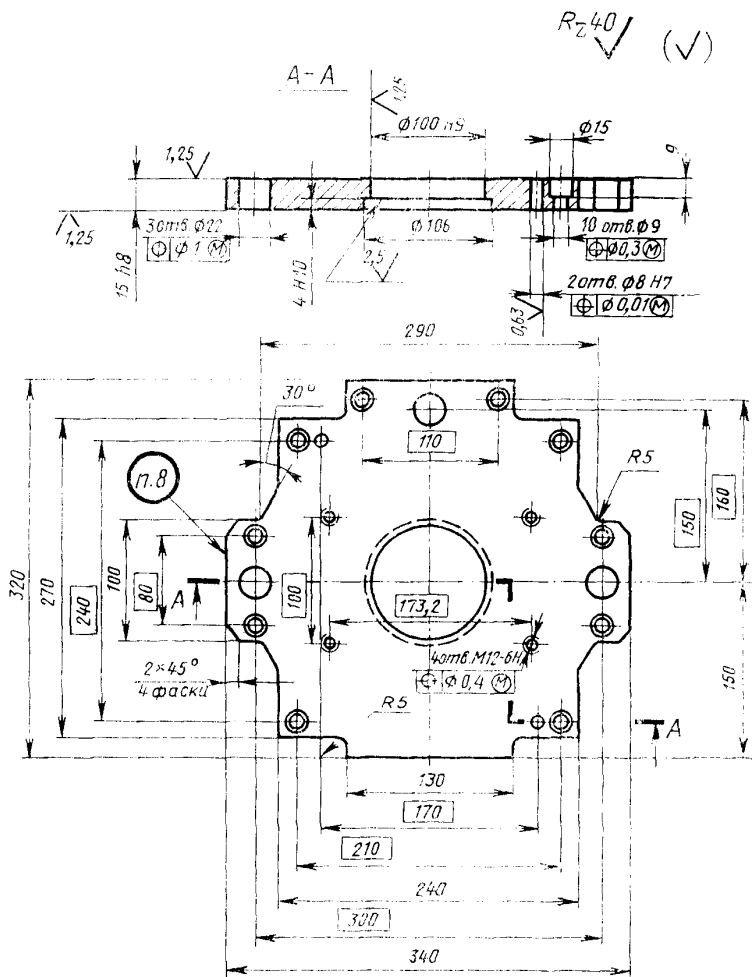
2. Конструкция и размеры опорной плиты должны соответствовать указанным на чертеже.

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**



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



Масса — 10,7 кг. не более

Условное обозначение опорной плиты:

Плита 0471-0056 ГОСТ 19965—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.

---