УДК 621.746.073-2:006.354 Группа Г29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ОСНОВАНИЕ-ЗАГОТОВКА ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМИ МАТРИЦАМИ

**Конструкция и размеры**

Base-blank for wax-pattern dies with rectangular matrices. Design and dimensions.

# ГОСТ 19984—74*

**Взамен МН 4303—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, расположенными 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.

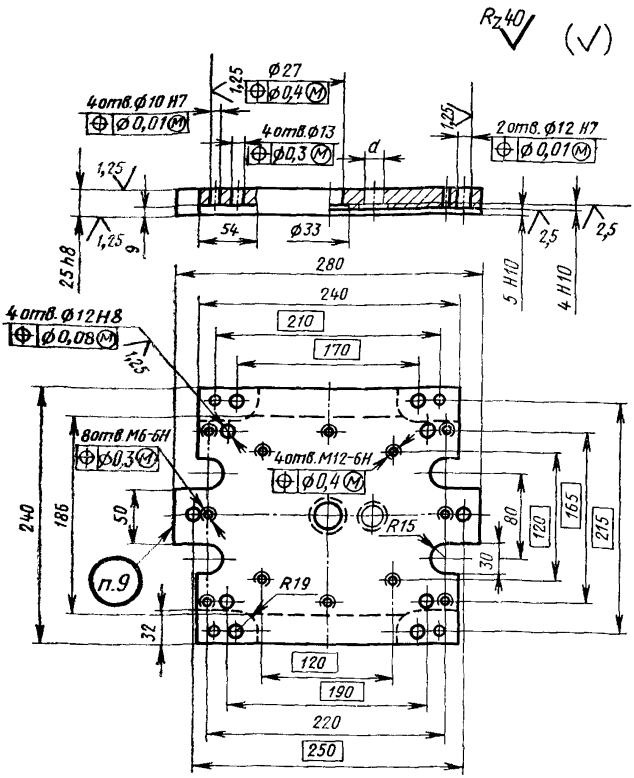
**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★

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



gost.e-ecolog.ru




*Масса — 11 кг, не более*

**Условное обозначение** основания-заготовки:

*Основание-заготовка 0471-0301 ГОСТ 19984—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.

gost.e-ecolog.ru