УДК 621.746.073-216.8:006.354 Группа Г21

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.

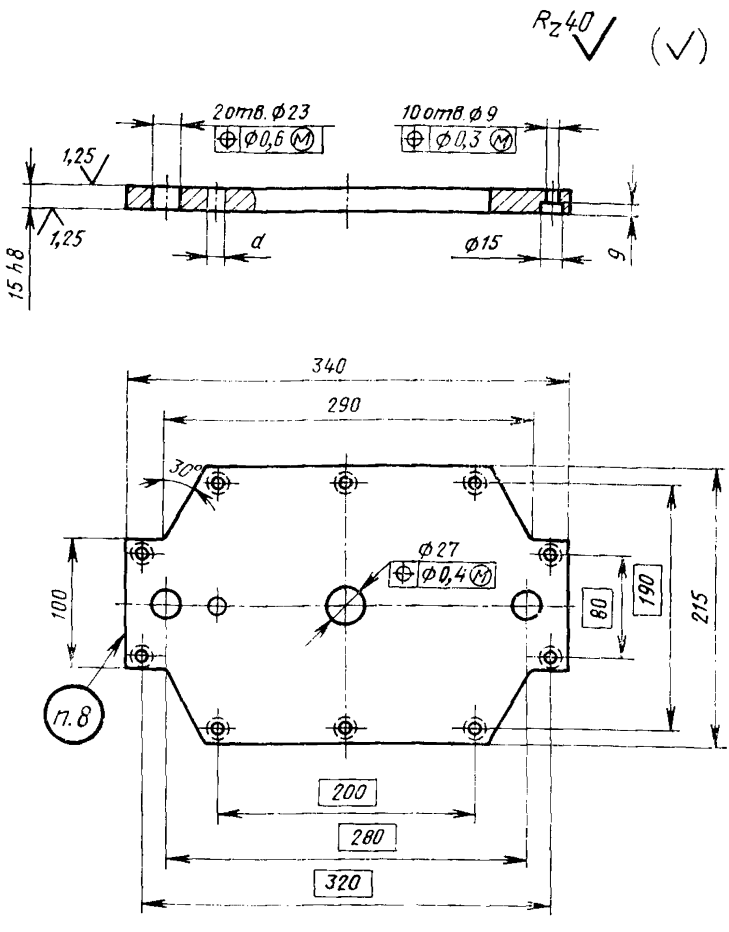
**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★

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



gost.e-ecolog.ru




*Масса — 7,3 кг, не более*

Условное обозначение прижимной плиты-заготовки:

*Плита-заготовка 0471-0281 ГОСТ 19980—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.

gost.e-ecolog.ru