УДК 621.746.073-216.8:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Конструкция и размеры

Intermediate plate-blanks for wax-pattern dies with max 190 mm dia cylinder matrices. Design and dimensions.

ГОСТ 19973—74*

Взамен МН 4301—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.

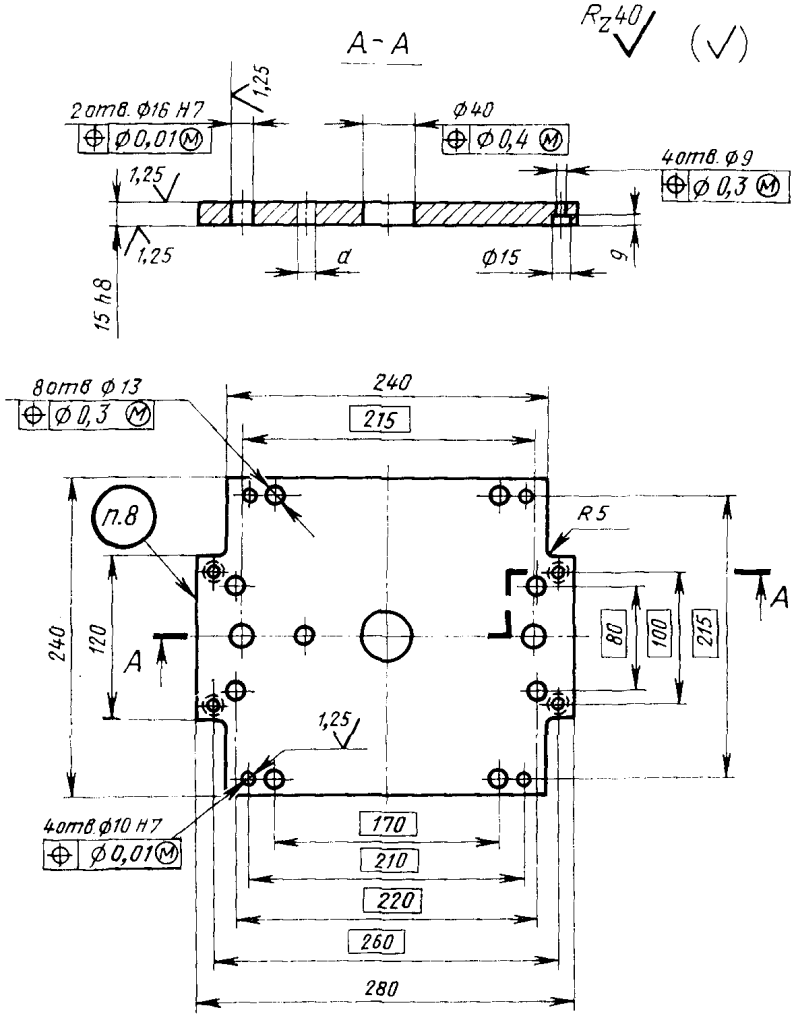
2. Конструкция и размеры промежуточной плиты-заготовки должны соответствовать указанным на чертеже.

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 — 6,4 кг, не более

Условное обозначение промежуточной плиты-заготовки:

Плита-заготовка 0471-0066 ГОСТ 19973—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—74.

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