

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

Конструкция и размеры

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

**ГОСТ
 19979-74***

Взамен
 МН 4301-63
 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 разреза, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.

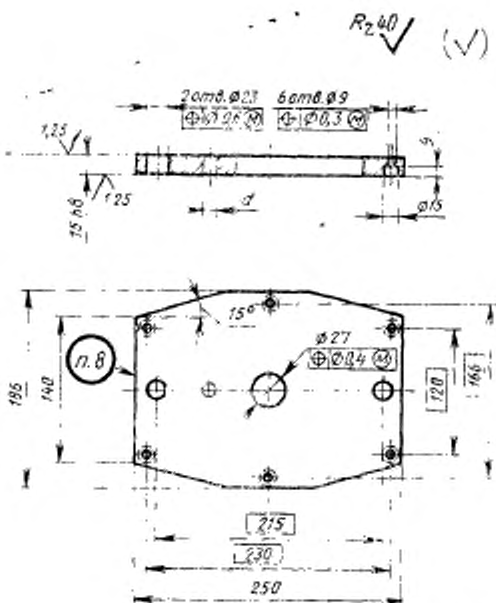
2. Конструкция и размеры прижимной плиты-заготовки должны соответствовать указанным на чертеже.

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.)



Масса — 4,7 кг, не более

Условное обозначение прижимной плиты-заготовки:

Плита-заготовка 0471-0276 ГОСТ 19979—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.