

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

**Конструкция и размеры**  
Ejector plate-blanks for wax-pattern dies  
with rectangular matrices.  
Design and dimensions.

**ГОСТ  
19974-74\***

**Взамен  
МН 4302-63  
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.

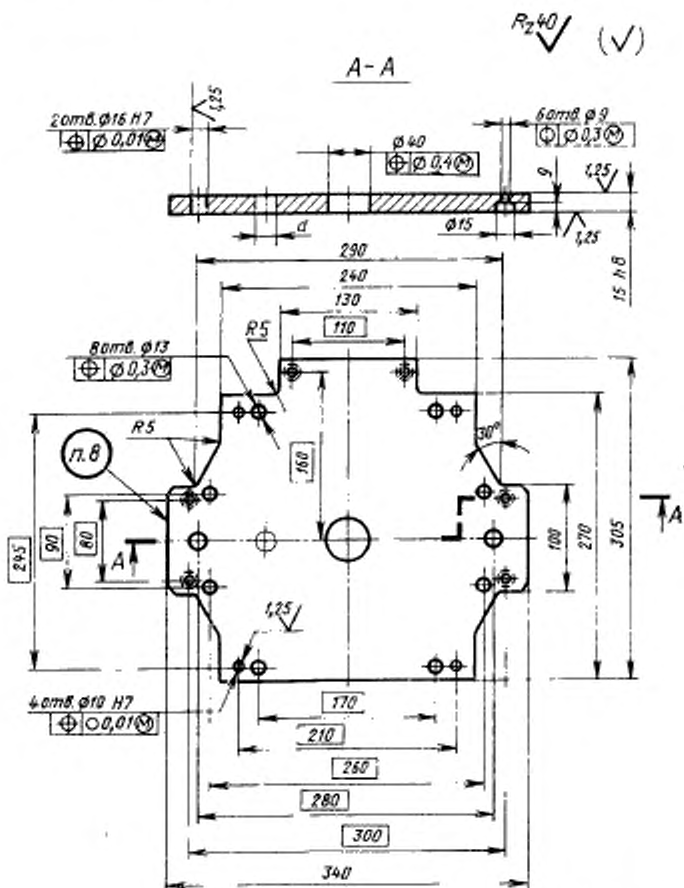
2. Конструкция и размеры промежуточной плиты-заготовки должны соответствовать указанным на чертеже.

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.)



Масса — 9,1 кг, не более

Условное обозначение промежуточной плиты-заготовки:

Плита-заготовка 0471-0071 ГОСТ 19974—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.

---