

ОСНОВАНИЕ-ЗАГОТОВКА ПРЕСС-ФОРМ
 ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ
 С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМИ МАТРИЦАМИ
 ДИАМЕТРОМ СВЫШЕ 190 мм

Конструкция и размеры

Base-blanks for wax-pattern dies
 with min 190 mm dia cylinder matrices.
 Design and dimensions.

ГОСТ
 19983-74*

Взамен
 МН 4302-63
 в части конструкции
 основания

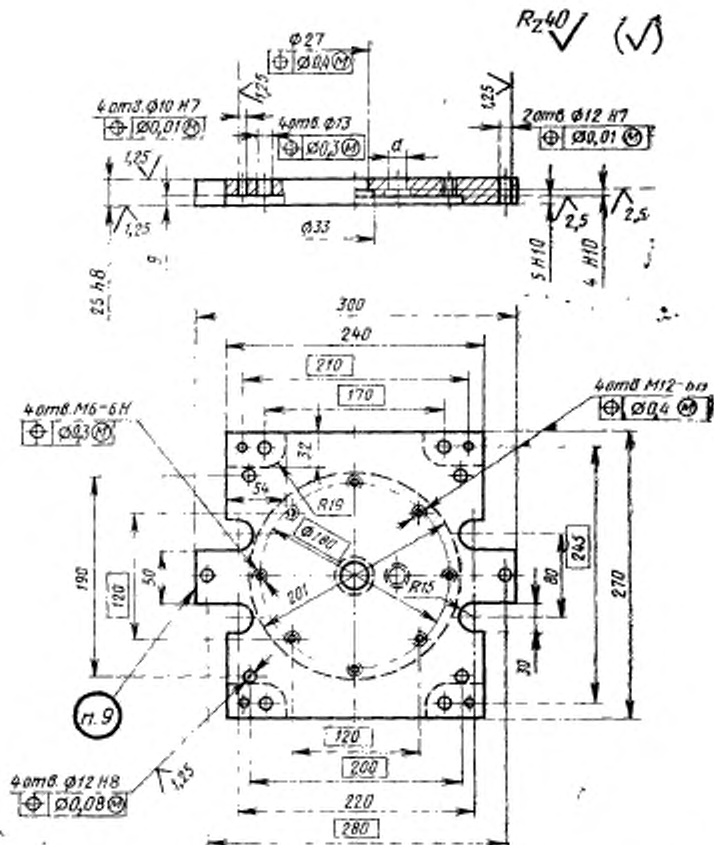
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
 от 26 июля 1974 г. № 1779 срок введения установлен

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.



Масса — 12,8 кг, не более

Условное обозначение основания-заготовки:

Основание-заготовка 0471-0296 ГОСТ 19983—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.