

**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.

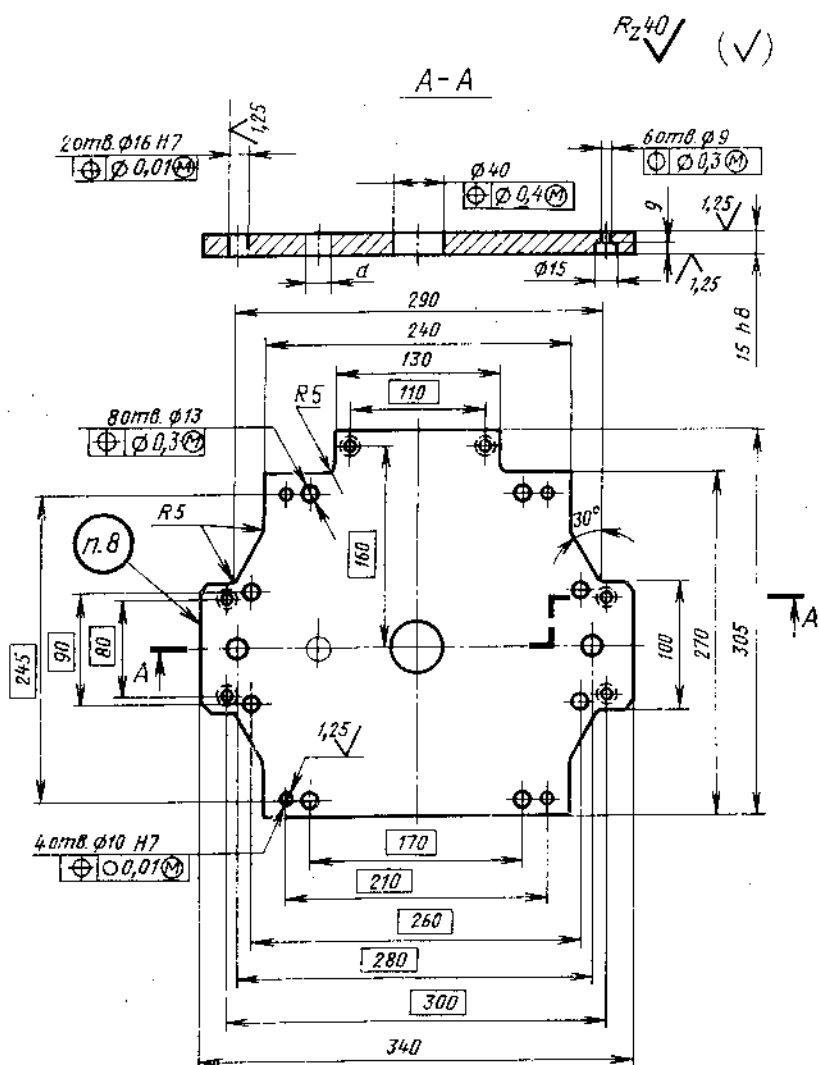
2. Конструкция и размеры промежуточной плиты-заготовки должны соответствовать указанным на чертеже.

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.