

**ОСНОВАНИЕ-ЗАГОТОВКА ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ
С ПРЯМОУГОЛЬНЫМИ МАТРИЦАМИ**

**ГОСТ
19984-74***

Конструкция и размеры

Base-blank for wax-pattern dies
with rectangular matrices.
Design and dimensions.

Взамен

МН 4303-63

**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.

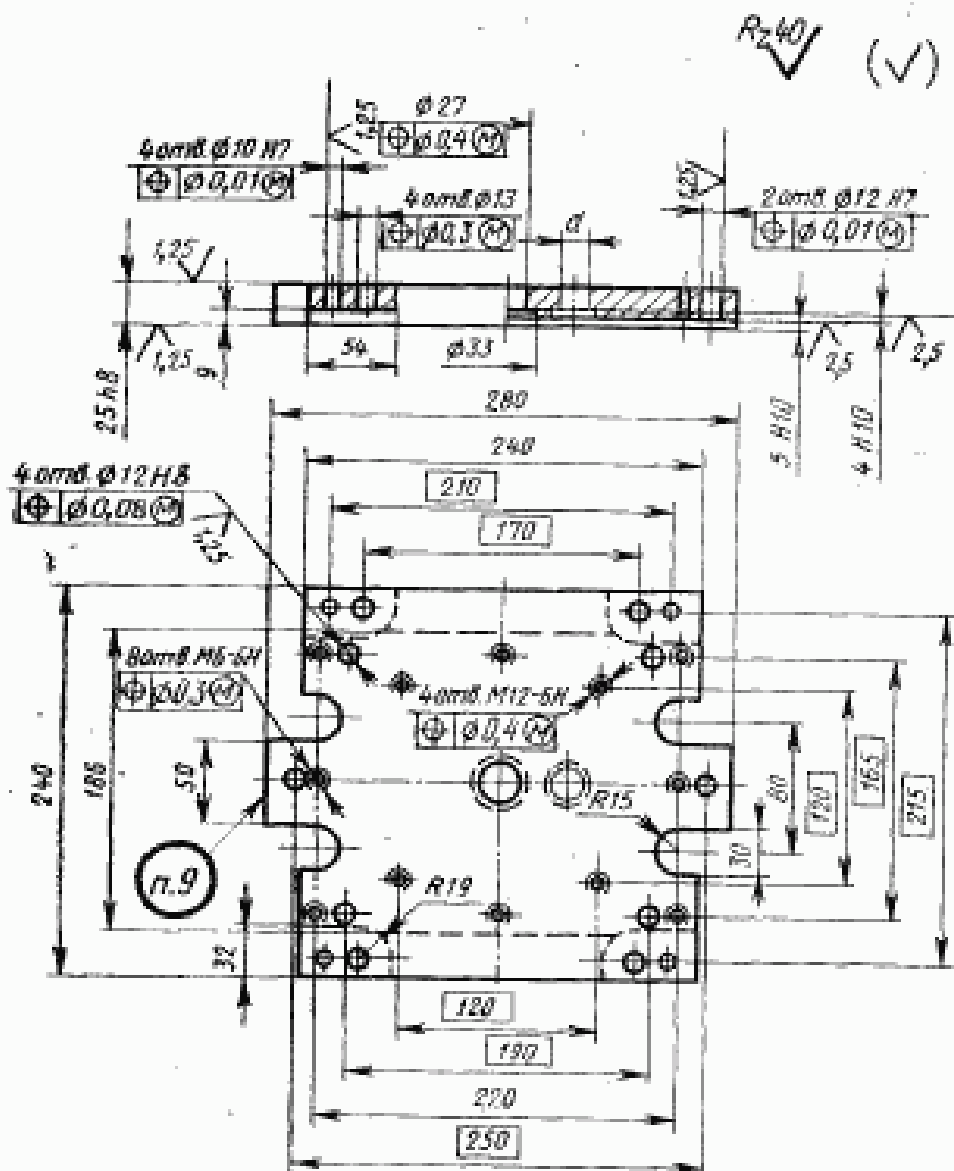
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г.; Пост. № 1784 от 04.05.82 (ИУС № 6—1982 г.).

137



Масса — 11 кг, не более

Условное обозначение основания-заготовки:

Основание-заготовка 0471-0301 ГОСТ 19984—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.
-