

**ПЛИТА-ЗАГОТОВКА ПРОМЕЖУТОЧНАЯ ПРЕСС-ФОРМ  
для выплавляемых моделей с прямоуголь-  
ными матрицами****ГОСТ  
19975—74\*****Конструкция и размеры**Intermediate plate-blanks for wax-pattern dies  
with rectangular matrices.  
Design and dimensions.**Взамен  
МН 4303—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**

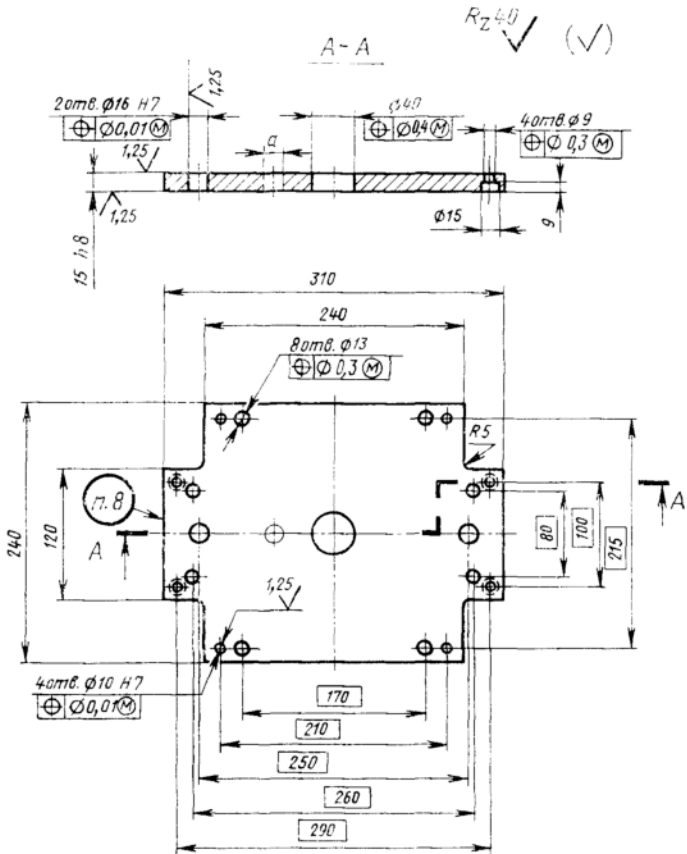
1. Настоящий стандарт распространяется на промежуточную плиту-заготовку, применяемую в бесстержневых пресс-формах и пресс-формах со стержнями, расположенными перпендикулярно к плоскости разъема, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по 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 — 7,2 кг, не более

Условное обозначение промежуточной плиты-заготовки:

Плита-заготовка 0471-0076 ГОСТ 19975—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—74.

4. Твердость — HRC 28 ... 32.