

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ
ГЛУБОКИМИ ДЕРЕВЯННЫМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ
В СВЕТУ 800 × 700 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ
ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ
ПОЛУФОРМЫ БЕЗ ДОПРЕССОВКИ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ГЛУБОКИМИ
ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ
В СВЕТУ 800 × 700 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ
МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ БЕЗ ДОПРЕССОВКИ**

Конструкция и размеры

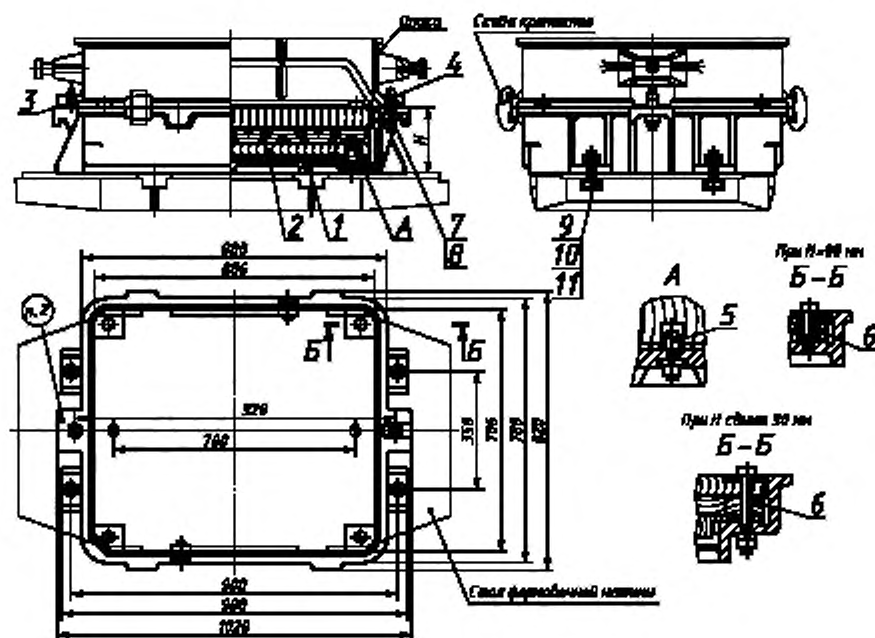
**ГОСТ
20160—74**

Pattern plates with deep changeable wooden inserts for moulding box having inside dimensions 800 × 700 mm for moulding foundry machines with turn of half mould without squeezing. Design and dimensions

ОКСТУ 3969

Дата введения 01.07.75

1. Конструкция и размеры модельных плит должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

Обозначение модельной плиты	Применяемость	H, мм	Масса, кг, не более	Поз. 1. Рама	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20167	Поз. 3. Штырь центрирующий по ГОСТ 20122	Поз. 4. Штырь направляющий по ГОСТ 20123
				Кол. 1	Кол. 1	Кол. 1	Кол. 1
Обозначения							
0280-2821		90	115	0280-2821/001	0280-3010	0290-2501	0290-2551
0280-2822		140	148	0280-2822/001	0280-3011		
0280-2823		190	178	0280-2823/001	0280-3012		
0280-2824		240	218	0280-2824/001	0280-3013		
0280-2825		290	248	0280-2825/001	0280-3014		
0280-2826		340	278	0280-2826/001	0280-3015		

Продолжение

Обозначение модельной плиты	Поз. 5. Штырь контрольный по ГОСТ 20172	Поз. 6. Болт по ГОСТ 7808	Поз. 7. Шайба по ГОСТ 6402	Поз. 8. Гайка по ГОСТ 5927	Поз. 9. Гайка по ГОСТ 5927	Поз. 10. Болт по ГОСТ 7808	Поз. 11. Шайба по ГОСТ 6402
	Кол. 2	Кол. 4	Кол. 8	Кол. 8	Кол. 4	Кол. 4	Кол. 4
Обозначения							
0280-2821	0298-0121	M12—6g × 75.66.05	—	—	M20—6H.6.05	M20—6g × 60.66.05	20.65Г.05
0280-2822							
0280-2823		M12—6g × 120.66.05	12.65Г.05	M12—6H.6.05			
0280-2824							
0280-2825							
0280-2826							

Пример условного обозначения модельной плиты размером $H = 90$ мм:

Плита модельная 0280-2821/001 ГОСТ 20160—74

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Маркировать: обозначение модельной плиты и товарный знак предприятия-изготовителя.
3. Конструкция и размеры рамы (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Размеры в мм

Обозначение рамы	H	H_1 (пред. откл. по Н11)	H_2	Масса, кг, не более
0280-2821/001	90	50	20	93
0280-2822/001	140	100	40	112
0280-2823/001	190	150		128
0280-2824/001	240	200		148
0280-2825/001	290	250		164
0280-2826/001	340	300		181

Пример условного обозначения рамы размером $H = 90$ мм:

Рама 0280-2821/001 ГОСТ 20160—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Материал — чугун не ниже марки СЧ 20 по ГОСТ 1412.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Неуказанные радиусы 3—5 мм.

6. Технические условия — по ГОСТ 20131.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

М.Ф. Калинина, руководитель темы; Л.И. Круглова

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.08.74 № 2067

- 3. ВЗАМЕН** МН 1898—61

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1412—85	4
ГОСТ 5927—70	1
ГОСТ 6402—70	1
ГОСТ 7808—70	1
ГОСТ 20122—74	1
ГОСТ 20123—74	1
ГОСТ 20131—80	6
ГОСТ 20167—74	1
ГОСТ 20172—74	1

- 5. Ограничение срока действия снято** Постановлением Госстандарта от 09.02.82 № 515

- 6. ИЗДАНИЕ** (ноябрь 2000 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1982 г., декабре 1987 г. (ИУС 5—82, 3—88)

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.С. Черная*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 18.10.2000. Подписано в печать 09.12.2000. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,50.
Тираж 116 экз. С 6442. Зак. 1132.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов – тип. “Московский печатник”, 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102