

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ГЛУБОКИМИ ДЕРЕВЯННЫМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 400×300 мм,
450×350 мм, 500×400 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ
МАШИНЫ БЕЗ ПОВОРОТА ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ**

Конструкция и размеры

Pattern plates with deep chanble wooden inserts for moulding box having inside dimensions 400×300 mm, 450×350 mm, 500×400 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

**ГОСТ
20155—74**

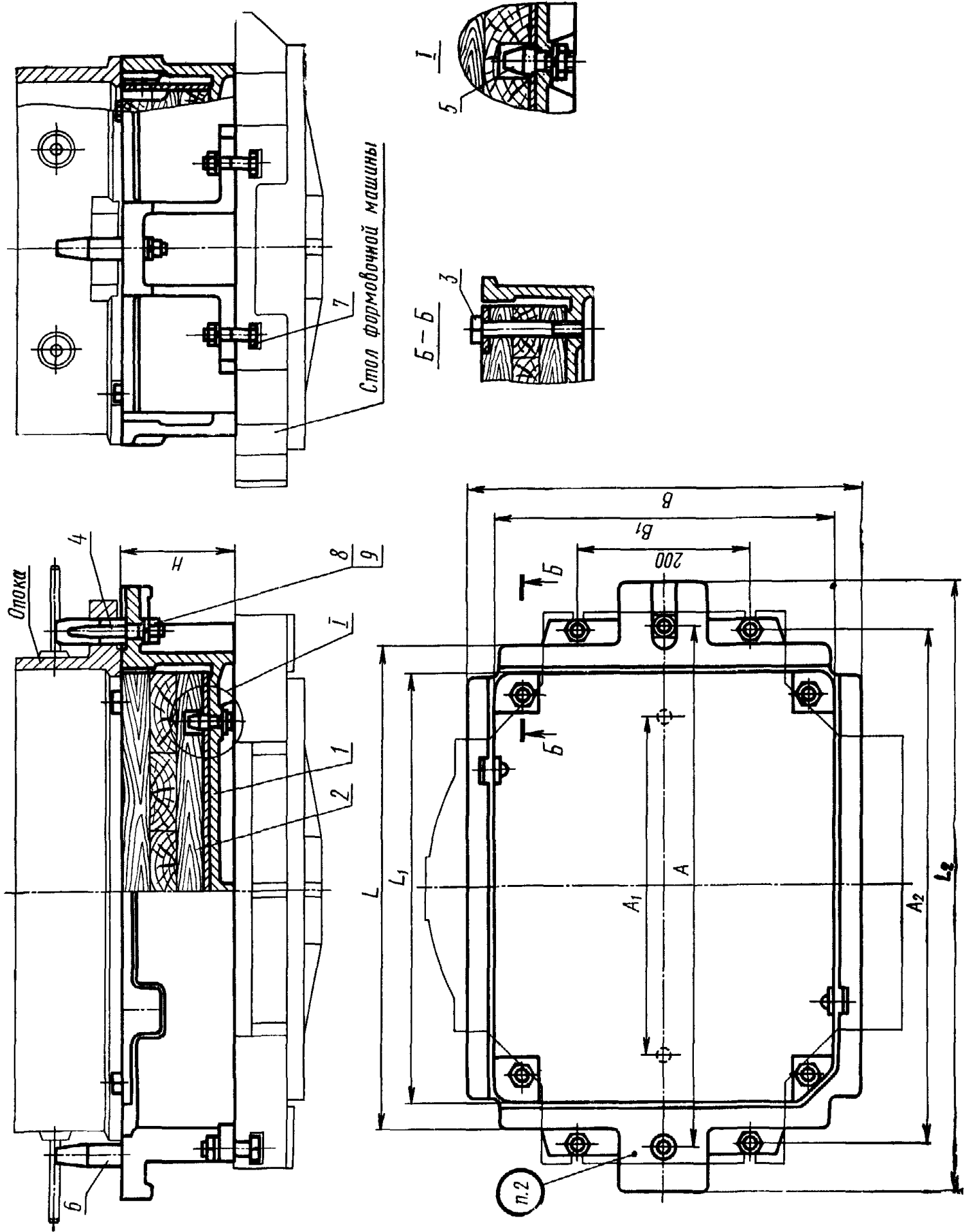
**Взамен
МН 1890—61**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 августа 1974 г. № 2067 срок действия установлен

с 01.07. 1975 г.
до 01.07. 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



1—рама по табл. 1; 2—вкладыш по табл. 1; 3—болт по табл. 1; 4—штирь направляющий 0290-2551 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 5—штирь контрольный 0296-0121 по ГОСТ 20172—74 (кол. 2); 6—штирь центрирующий 0290-2501 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 7—болт М12×60.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 8—гайка М12.6.05 по ГОСТ 20172—74 (кол. 2); 9—шайба 12.651.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 8); 9—шайба 12.651.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 8).

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

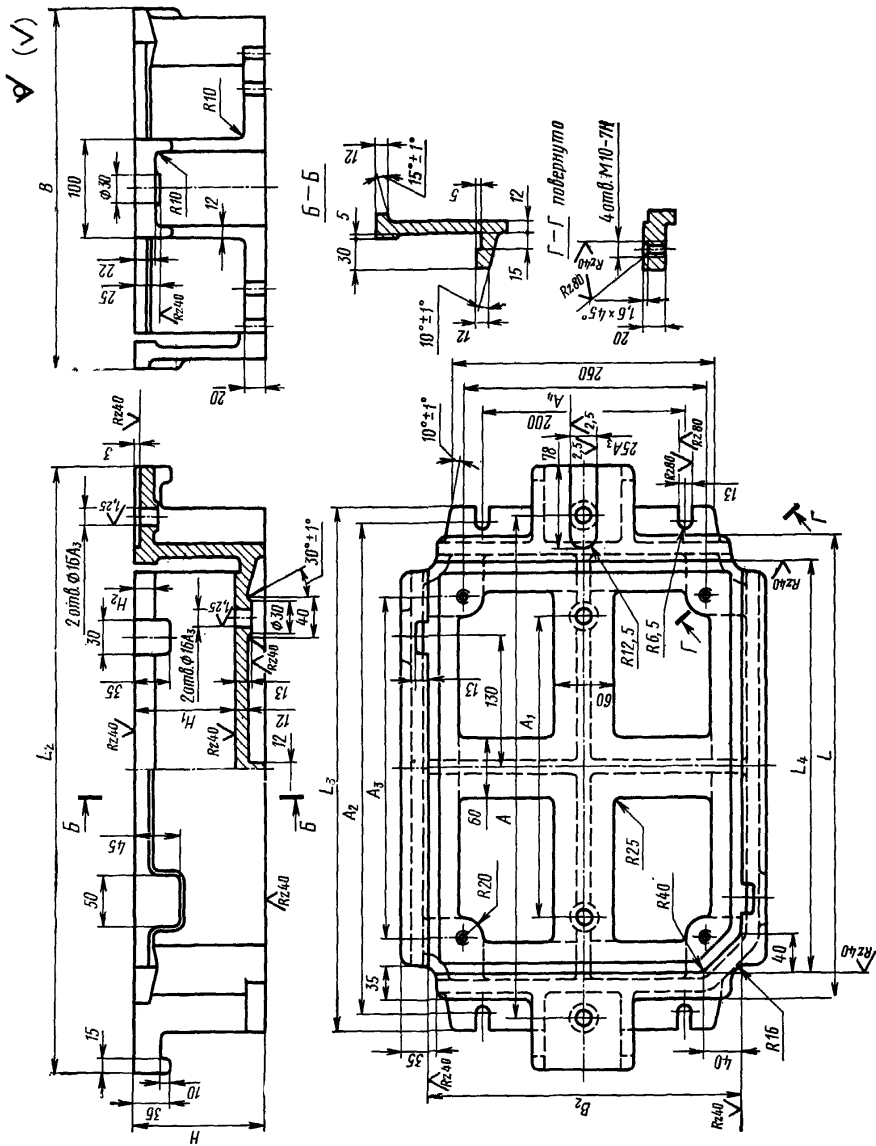
| Обозначение модельных плит | Применяемость | Размеры опок в свету | L | L ₁ | L ₂ | B | B ₁ | H | A | A ₁ | A ₂ | Теоретическая масса, кг | Поз. 1. Рама Кол. 1 | Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20167—74 Кол. 1 | Поз. 3. Болт по ГОСТ 7808—70 Кол. 4 |
|----------------------------|---------------|----------------------|-----|----------------|----------------|-----|----------------|-----|-----|----------------|----------------|-------------------------|---------------------------|--|--|
| | | | | | | | | | | | | | Обозначения | | |
| 0280-2665 | | 400×300 | 460 | 406 | 600 | 360 | 306 | 80 | 500 | 300 | 490 | 39 | 0280-2665/001 | 0280-3019 | M10×70.66.05 |
| 0280-2666 | | | | | | | | 130 | | | | 44 | 0280-2666/001 | 0280-3021 | M10×120.66.05 |
| 0280-2661 | | 450×350 | 510 | 456 | 650 | 410 | 356 | 80 | 550 | 350 | 540 | 44 | 0280-2661/001 | 0280-3001 | M10×70.66.05 |
| 0280-2662 | | | | | | | | 130 | | | | 56 | 0280-2662/001 | 0280-3002 | M10×120.66.05 |
| 0280-2663 | | 500×400 | 560 | 506 | 700 | 460 | 406 | 80 | 600 | 400 | 580 | 49 | 0280-2663/001 | 0280-3003 | M10×70.66.05 |
| 0280-2664 | | | | | | | | 130 | | | | 64 | 0280-2664/001 | 0280-3004 | M10×120.66.05 |

Пример условного обозначения модельной плиты размерами $L=460$ мм, $H=80$ мм:

Плита модельная 0280-2665 ГОСТ 20155—74

2. Маркировать: обозначение модельной плиты и товарный знак предприятия-изготовителя.

3. Конструкция и размеры рам (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначение рам | L | L ₁ | L ₂ | L ₃ | B | B ₁ | H | H ₁ (пред. откл. по A ₁) | H ₂ | A | A ₁ | A ₂ | A ₃ | A ₄ | Теоретическая масса, кг |
|--------------------|-----|----------------|----------------|----------------|-----|----------------|-----|--|----------------|---------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------------------------------|
| | | | | | | | | | | Пред. откл. ±0,2 | | | | | |
| 0280-2665/001 | 460 | 600 | 520 | 410 | 360 | 310 | 80 | 50 | 20 | 500 | 300 | 490 | 340 | 240 | 31,4 |
| 0280-2666/001 | | | | | | | 130 | 100 | 40 | | | | | | 37,4 |
| 0280-2661/001 | 510 | 650 | 510 | 460 | 410 | 360 | 80 | 50 | 20 | 550 | 350 | 540 | 390 | 290 | 34,8 |
| 0280-2662/001 | | | | | | | 130 | 100 | 40 | | | | | | 42,6 |
| 0280-2663/001 | 560 | 700 | 600 | 510 | 460 | 410 | 80 | 50 | 20 | 600 | 400 | 570 | 440 | 340 | 38,2 |
| 0280-2664/001 | | | | | | | 130 | 100 | 40 | | | | | | 47,8 |

Пример условного обозначения рамы размерами $L=460$ мм, $H=80$ мм:

Рама 0280-2665/001 ГОСТ 20155—74

4. Материал — чугун не ниже марки СЧ 18—36 по ГОСТ 1412—70.

5. Неуказанные радиусы 3—5 мм.

6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74

Изменение № 1 ГОСТ 20155—74 Плиты модельные со сменными глубокими деревянными вкладышами для опок размерами в свету 400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 мм на формовочные литейные машины без поворота полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.02.82 № 510 срок введения установлен

с 01.05.82

Пункты 1, 3. Таблицы 1, 2. Заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более».

(Продолжение см. стр. 80)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20155—74)

Пункт 3. Заменить обозначения предельных отклонений: A_3 на $H8$, A_4 на $H11$.

Пункт 4. Заменить ссылку: «СЧ 18—36 по ГОСТ 1412—70» на «СЧ18 по ГОСТ 1412—79».

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 5 1982 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 20155—74 Плиты модельные со сменными глубокими деревянными вкладышами для опок размерами в свету 400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 мм, на формовочные литейные машины без поворота полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4618

Дата введения 01.06.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

(Продолжение см. с. 124)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20155—74)

Пункт 1. Чертеж 1. Заменить обозначения болтов и гаек: M12×60.66.05 на M12—6g×60.66.05; M12.6.05 на M12—6H.6.05.

Таблица 1. Заменить обозначения болтов: M10×70.66.05 на M10—6g×70.66.05; M10×120.66.05 на M10—6g×120.66.05.

Пункт 4. Заменить ссылку: «СЧ18 по ГОСТ 1412—79» на «СЧ20 по ГОСТ 1412—85».

Пункт 6. Заменить слово: «требования» на «условия».

(ИУС № 3 1988 г.)