

**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**

Издание официальное

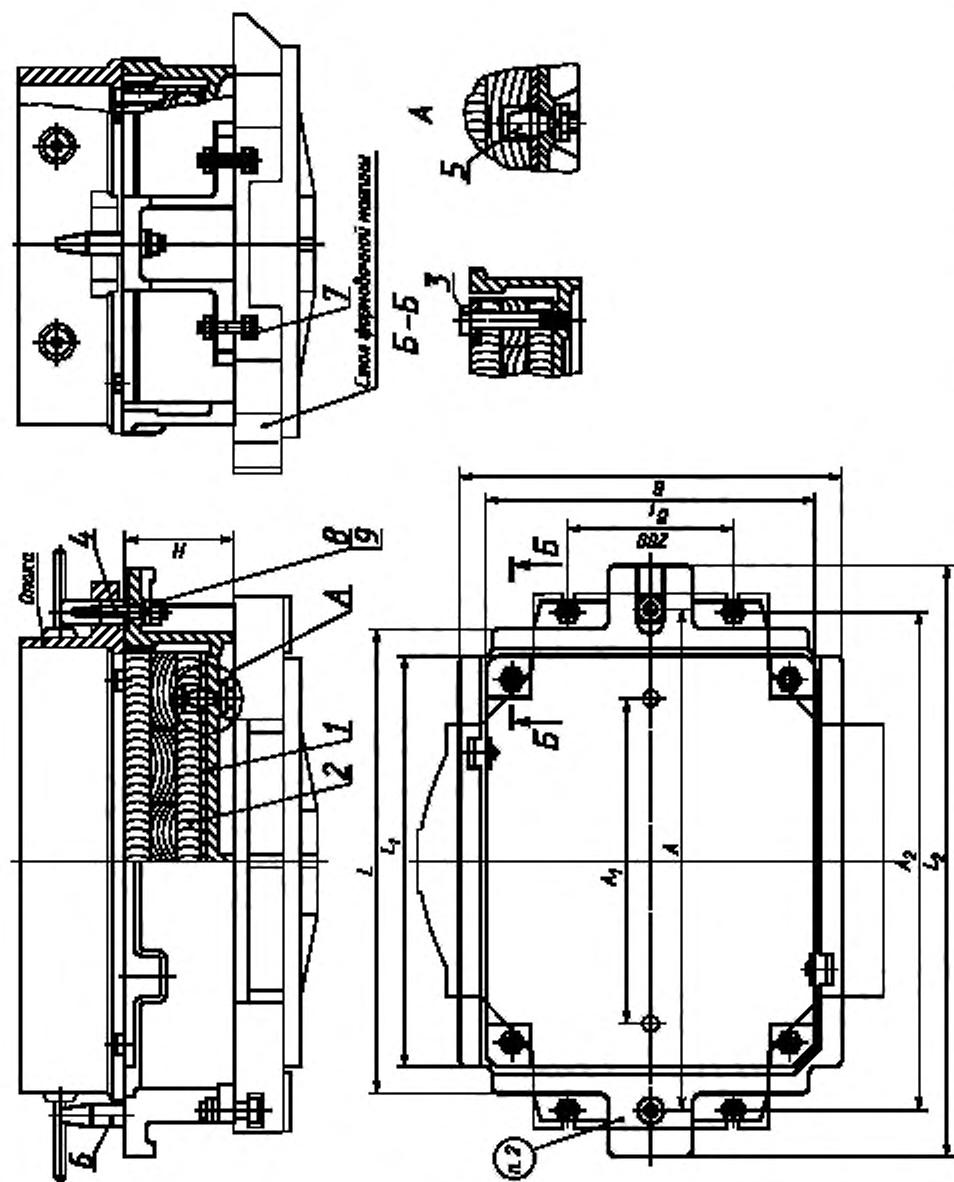
**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т****ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ГЛУБОКИМИ  
ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРА-  
МИ В СВЕТУ 400 × 300 мм, 450 × 350 мм, 500 × 400 мм  
НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ БЕЗ  
ПОВОРОТА ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ****ГОСТ  
20155—74****Конструкция 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

ОКСТУ 3969

Дата введения 01.07.75

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 — штырь направляющий 0290-2551 по ГОСТ 20123 (кол. 1); 5 — штырь контрольный 0298-0121 по ГОСТ 20172 (кол. 2); 6 — штырь центрирующий 0290-2501 по ГОСТ 20122 (кол. 1); 7 — болт М12—6р/60,66,05 по ГОСТ 7808 (кол. 4); 8 — гайка М12—6Н,6,05 по ГОСТ 5927 (кол. 8); 9 — шайба 12,65Г,05 по ГОСТ 6402 (кол. 8)

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение модельной плиты	Применяемость	Размеры опроки в свету	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	Масса, кг, не более	Поз. 1. Рама Кол. 1	Поз. 2 Вкладыш по ГОСТ 20167 Кол. 1	Поз. 3 Болт по ГОСТ 7808 Кол. 4
													Обозначения		
0280-2665	400×300	460	406	600	360	306	80	500	300	490	39	0280-2665/001	0280-3019	M10—6g×70.66.05	
0280-2666							130				44	0280-2666/001	0280-3021	M10—6g×120.66.05	
0280-2661	450×350	510	456	650	410	356	80	550	350	540	44	0280-2661/001	0280-3001	M10—6g×70.66.05	
0280-2662							130				56	0280-2662/001	0280-3002	M10—6g×120.66.05	
0280-2663	500×400	560	506	700	460	406	80	600	400	580	49	0280-2663/001	0280-3003	M10—6g×70.66.05	
0280-2664							130				64	0280-2664/001	0280-3004	M10—6g×120.66.05	

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

*Плита модельная 0280-2665 ГОСТ 20155—74*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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.

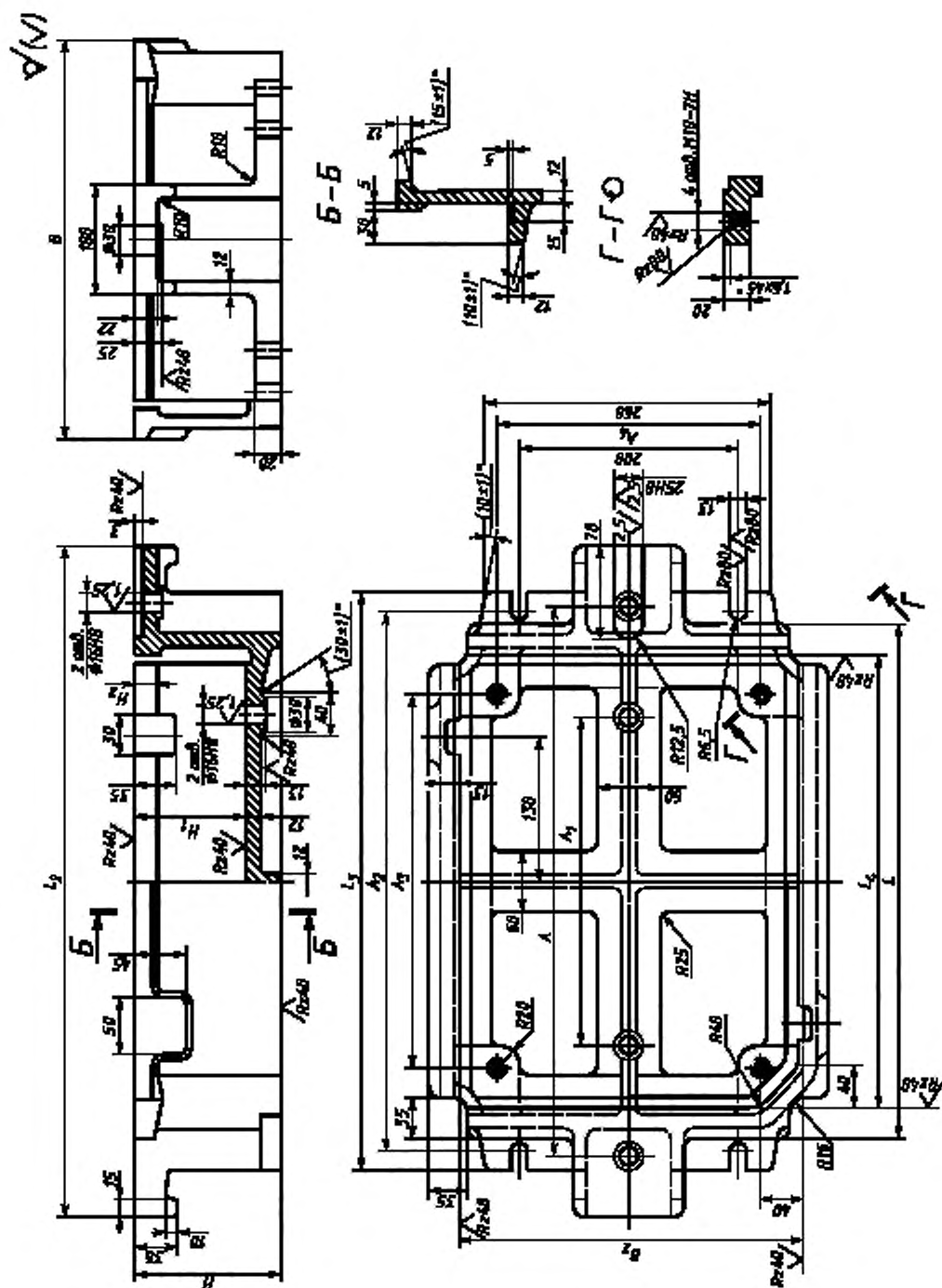


Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рамы	$L$	$L_1$	$L_2$	$L_3$	$B$	$B_1$	$H$	$H_1$ (пред. откл. по Н11)	$H_2$	$A$	$A_1$	$A_2$	$A_3$	$A_4$	Масса, кг, не более
										Пред. откл. $\pm 0,2$					
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*

**(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 1890—61

## 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

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

## 6. ИЗДАНИЕ (сентябрь 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.И. Прусакова*  
 Корректор *А.С. Черноусова*  
 Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 28.09.2000. Подписано в печать 02.11.2000. Усл. печ. л. 0,93.  
 Уч.-изд. л. 0,57. Тираж 104 экз. С 6145. Зак. 980.

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