

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ ЧУГУННЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ  
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 600×500 мм,  
800×700 мм, 1000×800 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ  
С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ**

**ГОСТ  
20095—74**

**Конструкция и размеры**

Iron pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having inside dimensions 600×500 mm, 800×700 mm, 1000×800 mm moulding foundry machines with turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

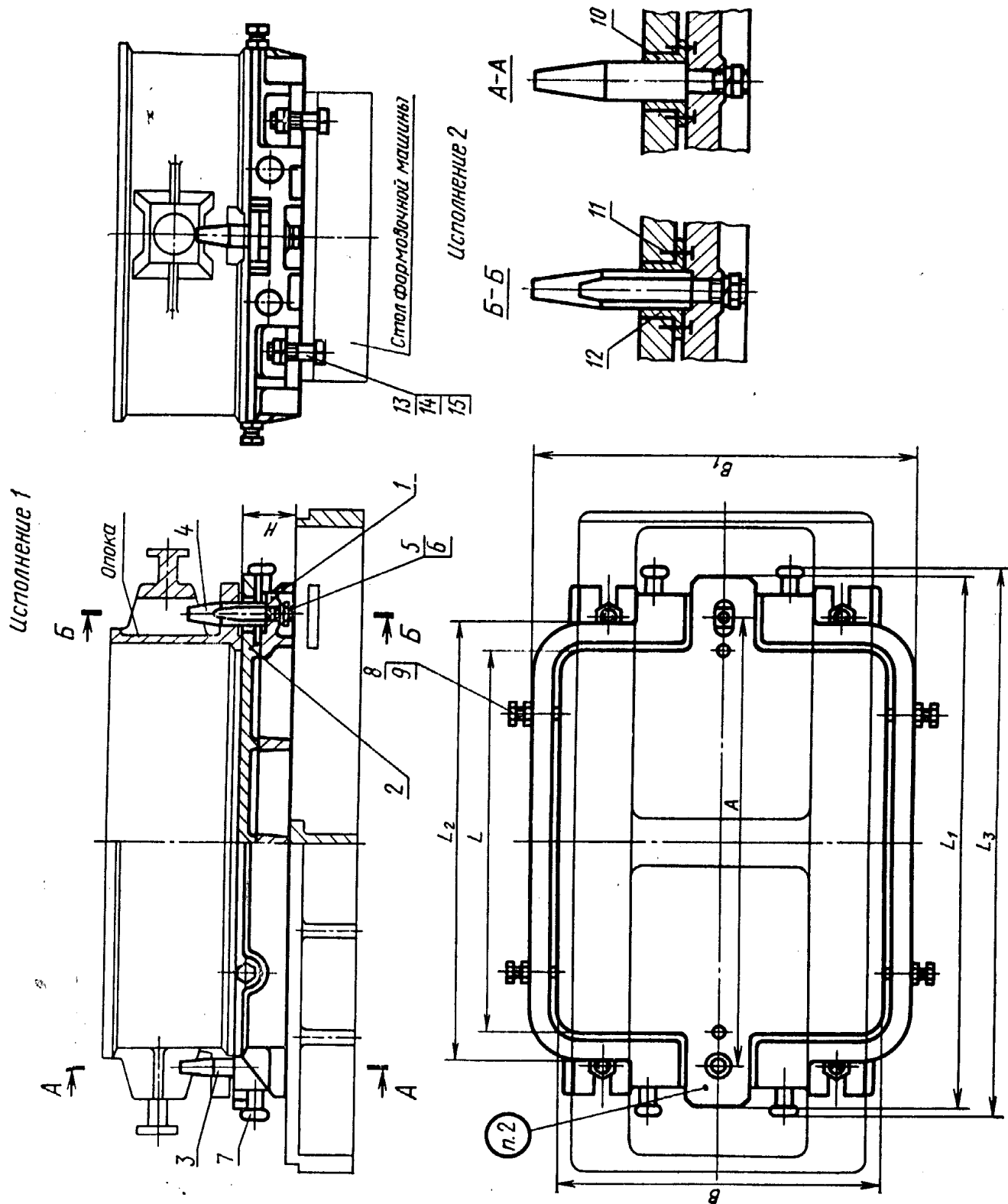
Взамен  
МН 1305—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023 срок действия установлен

с 01.01 1976 г.  
до 01.01 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



**Черт. 1**

## Размеры в мм

Обозначения модельных плит	Исполнения	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	A	Теоретическая масса, кг
0280-0341	1		600×500	606	830	680	980	506	580	80	700	73
0280-2035	2											74
0280-0343	1		800×700	806	1060	880	1100	706	780	90	920	138
0280-2036	2											139
0280-0345	1		1000×800	1006	1320	1120	1320	806	920	100	1120	211
0280-2037	2											212

## Продолжение

Обозначения модельных плит	Поз. 1. Рама. Код. 1	Поз. 2. Вкладыш. Код. 1	Поз. 3. Штырь центри- рующий по ГОСТ 20122—74 Код. 1	Поз. 4. Штырь направ- ляющий по ГОСТ 20123—74 Код. 1	Поз. 5. Шайба по ГОСТ 6402—70. Код. 2	Поз. 6. Гайка по ГОСТ 5927—70. Код. 2	Поз. 7. Цапфа по ГОСТ 15020—69. Код. 1
	Обозначения						
0280-0341	0280-0341/001	0280-0341/002	0290-2503	0290-2553	12.65Г.05	М12.6.05	0298-0252
0280-2035		0280-2035/002					
0280-0343	0280-0343/001	0280-0343/002					
0280-2036		0280-2036/002					
0280-0345	0280-0345/001	0280-0345/002	0290-2506	0290-2556	16.65Г.05	М16.6.05	
0280-2037		0280-2037/002					

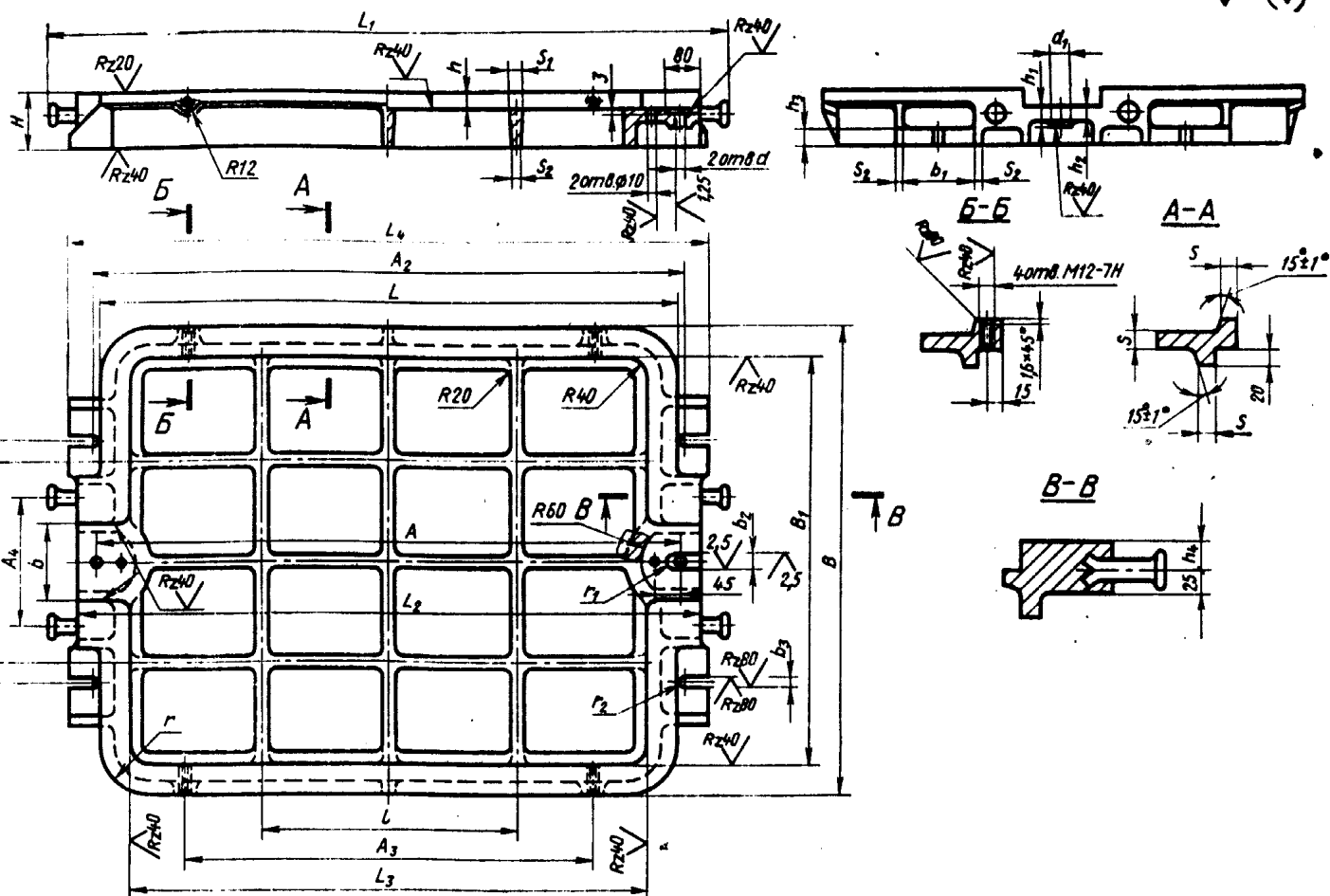
## Продолжение

Обозначения модельных плит	Поз. 8. Гайка по ГОСТ 5927-70. Код. 4	Поз. 9. Винт по ГОСТ 13434-70. Код. 4	Поз. 10. Втулка центрирующая по ГОСТ 20126-74. Код. 1	Поз. 11. Винт по ГОСТ 17475-72. Код. 4	Поз. 12. Втулка направляющая по ГОСТ 20127-74. Код. 1	Поз. 13. Гайка по ГОСТ 5927-70. Код. 4	Поз. 14. Болт по ГОСТ 7808-70. Код. 4	Поз. 15. Шайба по ГОСТ 6402-70. Код. 4
Обозначения								
0280-0341	М12.6.05	7006-0918	—	—	—	М16.6.05	М16×80.66.05	16.65Г.05
0280-2035			0290-0856	М6×16.48.05	0290-0863			
0280-0343			—	—	—			
0280-2036		7006-0919	0290-0856	М6×16.48.05	0290-0863	М20.6.05	М20×80.66.05	20.65Г.05
0280-0345			—	—	—			
0280-2037			0290-0858	М6×16.48.05	0290-0867			

Пример условного обозначения модельной плиты размером  $L = 606$  мм, исполнения I:

*Плита модельная 0280-0341 ГОСТ 20095-74*

2. Маркировать: обозначение модельной плиты и товарный знак предприятия-изготовителя.
3. Допускается применение направляющих втулок (поз. 12) 0290-0862, 0290-0866 по ГОСТ 20127-74.
4. Конструкция и размеры рам (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



### Таблица 2

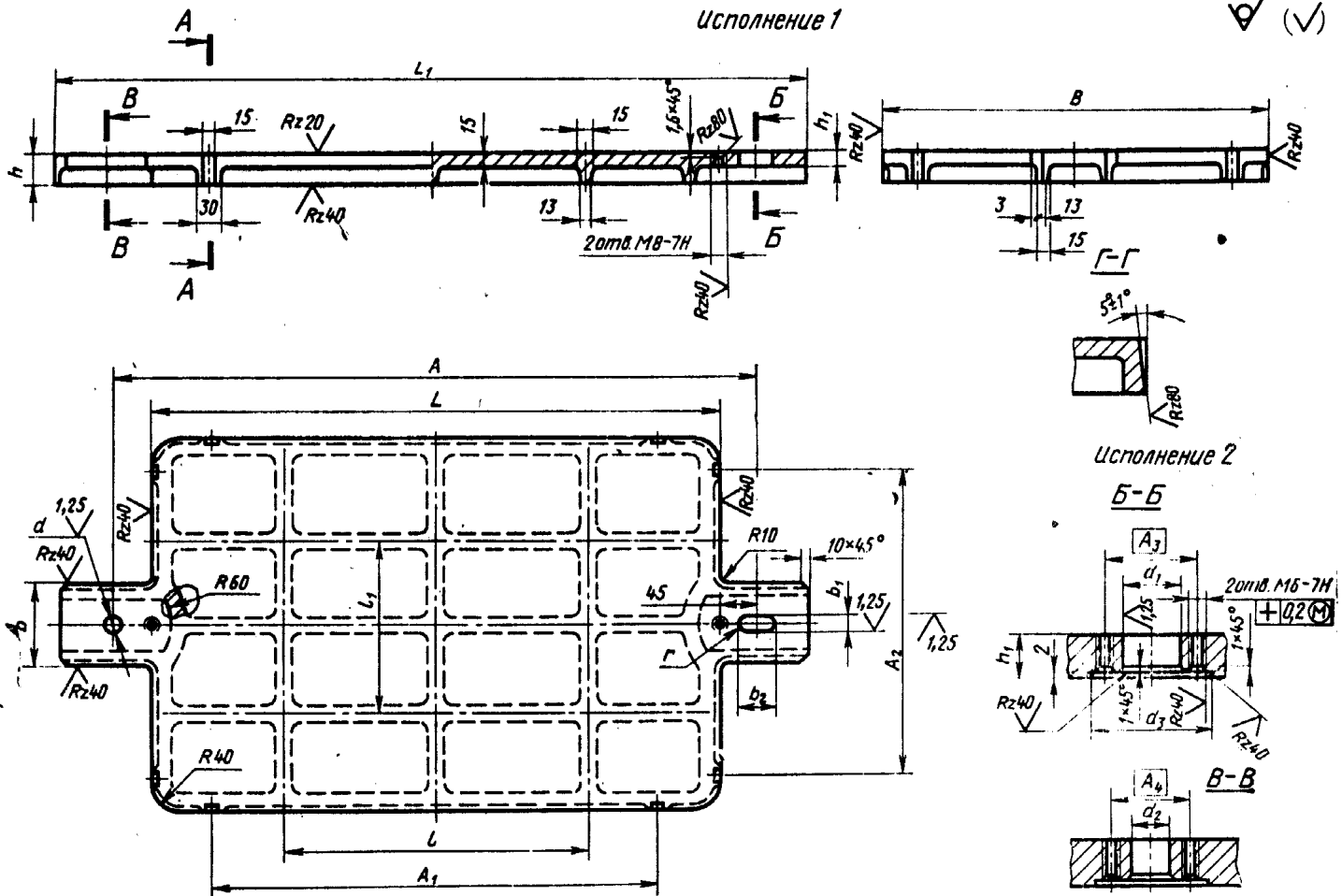
Обозначения рам	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	A		A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub> (пред. откл. по A <sub>5</sub> )
									Номинал.	Пред. откл.							
0280-0341,001	680	980	780	610	825	580	510	80	700	±0,2	380	780	400	200	105	100	25
0280-0343,001	880	1100	1000	810	950	780	710	90	920	±0,5	420	900	600	220	135	120	
0280-0345,001	1120	1320	1220	1010	1250	920	810	100	1120		460	1190	800	240	145	140	30

**Продолжение**

Обозначения рам	$b_s$	$d$ (пред. откл. по $A_s$ )	$d_1$	$h$ (пред. откл. по $A_s$ )	$h_1$	$h_2$	$h_3$	$h_4$	$l$	$l_1$	$l_2$	$s_1$	$s_2$	$r$	$r_1$	$r_2$	Теорети- ческая масса, кг
0280-0341/001	17			30				35	300	250	16	14	12			8,5	55
0280-0343/001	22	16	30	35	25	22	25	40	400	350	20	16	14	80	12,5		106
0280-0345/001		20	38	40	32	28	30	45	500	400	25	20	16	100	15,0	11,0	163

Рама 0280-0341/001 ГОСТ 20095—74

47



Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначения вкладышей	Исполнения	L	L <sub>1</sub>	B	h (пред. откл. по С <sub>4</sub> )	h <sub>1</sub>	A		A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	Пред. откл. ±0,2	
							Номин.	Пред. откл.				
0280-0341/002	1	606	830	506	30	20	700	±0,2	400	—	—	—
0280-2035/002	2										48	42
0280-0343/002	1	806	1060	706	35	25	920	±0,5	600	500	—	—
0280-2036/002	2										48	42
0280-0345/002	1	1006	1320	806	40	25	1120		800	710	—	—
0280-2037/002	2										55	48

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения вкладышей	b	b <sub>1</sub> (пред. откл. по A <sub>2</sub> )	b <sub>2</sub>	d (пред. откл. по A <sub>2</sub> )	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l	l <sub>1</sub>	r	Теорети- ческая масса, кг
					Пред. откл. по A						
0280-0341/002	100	25	55	25	—	—	—	300	250	12,5	16,5
0280-2035/002					36	30	62				16,7
0280-0343/002	130				—	—	—	400	350		30,0
0280-2036/002					36	30	62				30,2
0280-0345/002	140	30	65	30	—	—	—	500	400	15,0	46,0
0280-2037/002					42	36	67				46,2

Пример условного обозначения вкладыша размером L = 606 мм, исполнения 1:  
Вкладыш 0280-0341/002 ГОСТ 20095—74

6. Неуказанные радиусы 5—8 мм.

7. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

1000×800 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры.

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2763 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Таблица 1. Заменить ссылку: ГОСТ 13434—70 на 13434—68.

Пункты 4, 5. Заменить обозначения:  $A_4$  на H11;  $A_3$  на H8;  $C_4$  на h11;  $A$  на H7.

(Продолжение см. стр. 100)

---

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.  
(ИУС № 8 1981 г.)

---