

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ
ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ
ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ
1000×600 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ
ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ БЕЗ ПОВОРОТА
ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ДЕРЕВЯННЫМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ
1000×600 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ
БЕЗ ПОВОРОТА ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ**

Конструкция и размеры

**ГОСТ
20156—74**

Pattern plates with changeable wooden insert for moulding box having inside dimensions 1000×600 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

ОКСТУ 3969

Дата введения 01.07.75

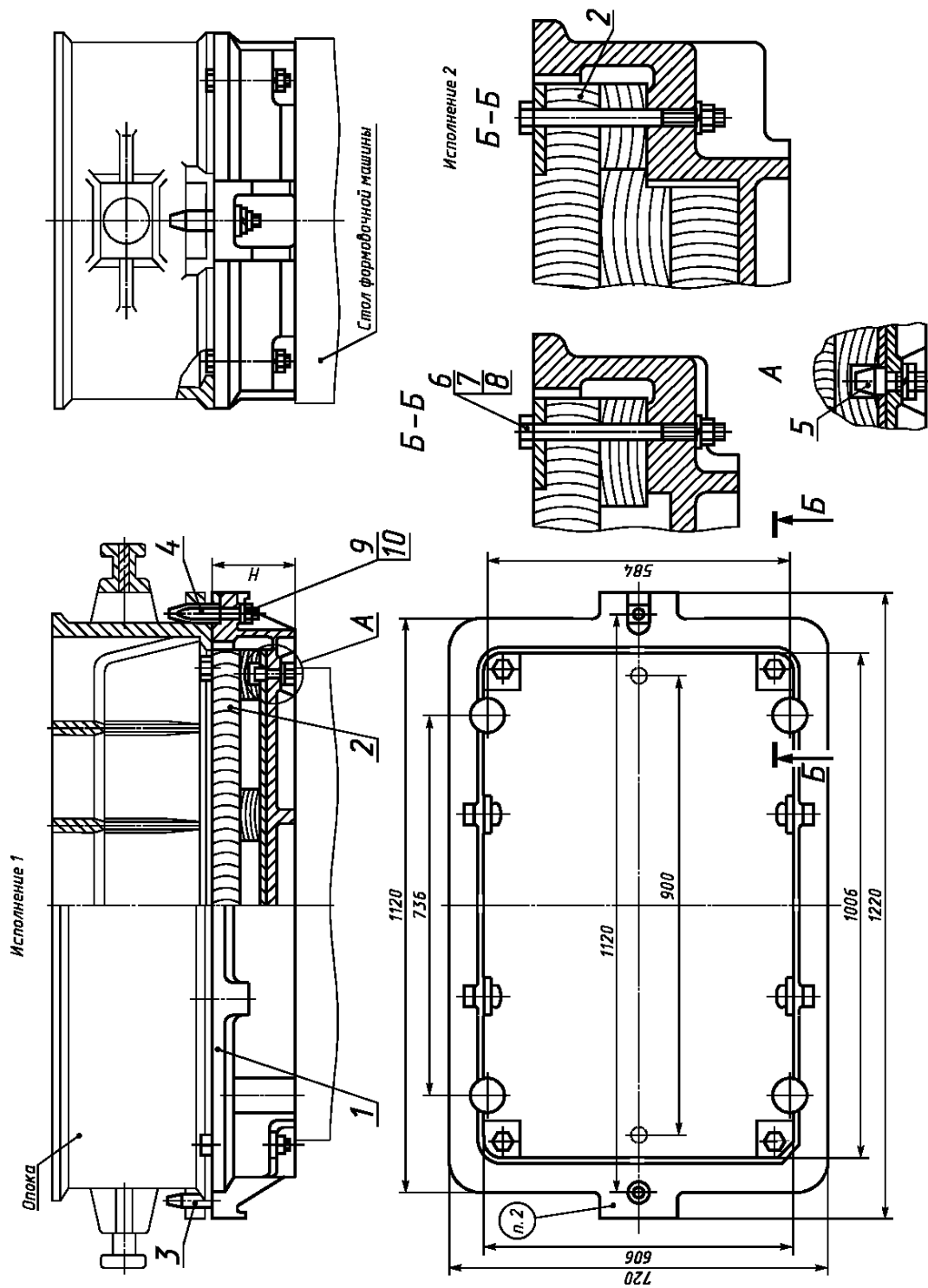
1. Конструкция и размеры модельных плит должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 2000



1 — рама по
табл.
1; 2 — вкладыш по
табл.

1; 3 — штырь центрирующий 0290-2505 по ГОСТ 20122

Т а б л и ц а 1

Обозначение модельной плиты	Исполнение	Применяемость	H , мм	Масса, кг, не более	Поз. 1. Рама Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20171 Кол. 1
					Обозначения	
0280-2941	1		145	179,5	0280-2941/001	0280-3121
0280-2942	2			185,5		0280-3122
0280-2943			195	227,0	0280-2943/001	0280-3123
0280-2944			245	268,5	0280-2944/001	0280-3124

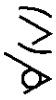
Пример условного обозначения модельной плиты размером $H = 145$ мм, исполнения 1:

Плита модельная 0280-2941 ГОСТ 20156—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.



Черт.

Р а з м е р ы в м м

Обозначение рамы	H	H_1 (пред. откл. по Н11)	Масса, кг, не более
0280-2941/001	145	100	152
0280-2943/001	195	150	178
0280-2944/001	245	200	204

Пример условного обозначения рамы размером $H = 145$ мм:

Рама 0280-2941/001 ГОСТ 20156—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. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

- 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 20171—74	1
ГОСТ 20172—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.Н. Прусакова*
Корректор *В.С. Черная*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартмяновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 28.09.2000. Подписано в печать 27.10.2000. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,55. Тираж 104 экз. С 6101. Зак. 950.

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