

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ  
ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ  
ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 1600 × 1200 мм  
НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ  
МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ  
БЕЗ ДОПРЕССОВКИ**

**Конструкция и размеры**

Издание официальное

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ДЕРЕВЯННЫМИ  
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ  
1600 × 1200 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ  
МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ  
БЕЗ ДОПРЕССОВКИ**

**ГОСТ  
20163—74**

**Конструкция и размеры**

Pattern plates with changeable wooden inserts for moulding box having inside dimensions 1600 × 1200 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.



Таблица 1

Обозначение модельной плиты	Исполне- ние	Применяемость	H, мм	Масса, кг, не более	Поз. 1. Рама Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20168 Кол. 1
					Обозначения	
0280-2861	1		150	383	0280-2861/001	0280-3079
0280-2862				416		0280-3080
0280-2863	2		200	428	0280-2863/001	0280-3081
0280-2864			250	441	0280-2864/001	0280-3082
0280-2865			300	463	0280-2865/001	0280-3083
0280-2866			350	475	0280-2866/001	0280-3084

Пример условного обозначения модельной плиты размером  $H = 150$  мм, исполнения 1:

*Плита модельная 0280-2861 ГОСТ 20163—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	$H$	$H_1$ (пред. откл. по Н11)	Масса, кг, не более
0280-2861/001	150	100	296
0280-2863/001	200	150	325
0280-2864/001	250	200	354
0280-2865/001	300	250	393
0280-2866/001	350	300	422

Пример условного обозначения рамы размером  $H = 150$  мм:

*Рама 0280-2861/001 ГОСТ 20163—74*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Материал — сталь марки 35Л—I по ГОСТ 977.

Допускается применение стали марок 25Л—I, 30Л—I, 40Л—I, 45Л—I по ГОСТ 977.

5. Неуказанные радиусы 5—10 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 1900—61

## 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 977—88	4	ГОСТ 20123—74	1
ГОСТ 5927—70	1	ГОСТ 20128—74	1
ГОСТ 6402—70	1	ГОСТ 20131—80	6
ГОСТ 7808—70	1	ГОСТ 20168—74	1
ГОСТ 19391—74	1	ГОСТ 20172—74	1
ГОСТ 20122—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.И. Копылов*  
 Технический редактор *В.И. Прусакова*  
 Корректор *В.С. Чернах*  
 Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 18.10.2000. Подписано в печать 04.12.2000. Усл. печ. л. 0,93.  
 Уч.-изд. л. 0,53. Тираж 116 экз. С 6394. Зак. 1106.

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