

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

**ГОСТ
20101—74**

Конструкция и размеры

Steel pattern plates for moulding boxes 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

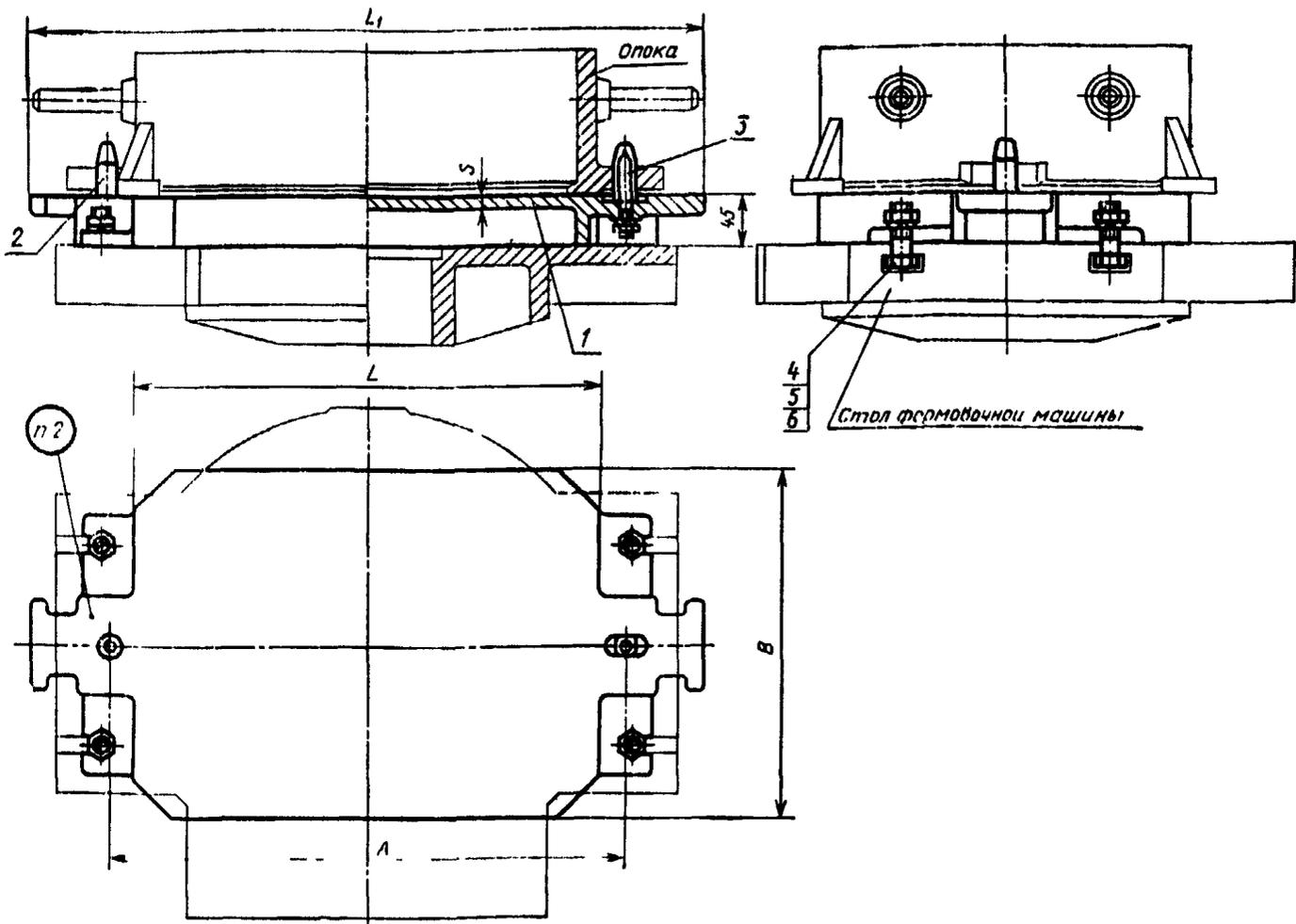
Взамен
МН 3249—62

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.



1—плита по табл. 1; 2—штырь центрирующий 0290-2501 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 3—штырь направляющий 0290-2551 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 4—болт М12×50 66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 5—гайка М12.6 05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); 6—шайба 12.85Г 05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6).

Черт. 1

Размеры в мм

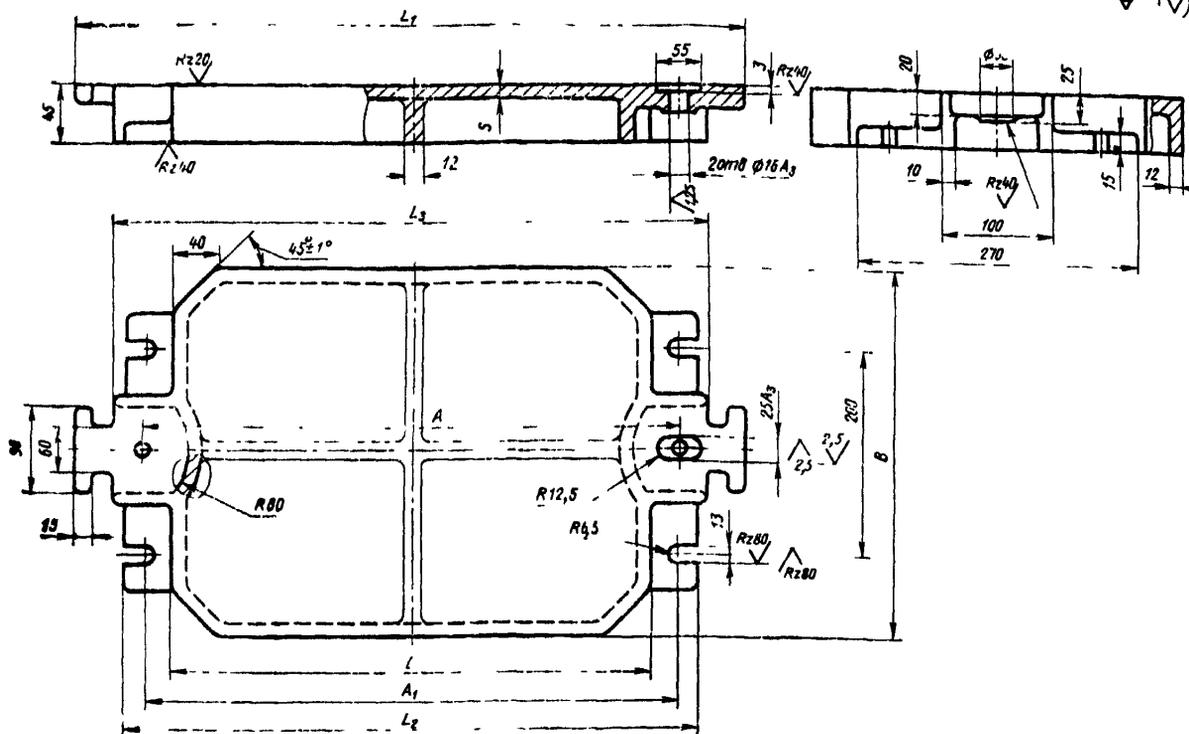
Таблица 1

Обозначение модельных плит	Применяемость	Размеры шпонок в свету	L	L ₁	H	A	s	Теоретическая масса, кг	Пол. 1. Плита. Кол. 1
									Обозначение
0280-1251		100×300	470	650	350	500	8	22,0	0280-1251/001
0280-1254	12						26,3	0280-1254/001	
0280-1255	16						30,6	0280-1255/001	
0280-1252		450×370	500	700	400	570	8	26,0	0280-1252/001
0280-1256	12						31,6	0280-1256/001	
0280-1257	16						37,2	0280-1257/001	
0280-1253		500×400	550	770	450	600	8	32,0	0280-1253/001
0280-1258	12						37,0	0280-1258/001	
0280-1259	16						46,0	0280-1259/001	

Пример условного обозначения модельной плиты размерами L=450 мм, s=8 мм:
Плита модельная 0280-1251 ГОСТ 20101—74

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

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



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначения плит	L	L ₁	L ₂	L ₃	l	A (при откл ±0,2)	A ₁	s	Теоретическая масса, кг
0280-1251/001	450	650	540	560	350	500	500	8	21,0
12								26,3	
16								30,6	
0280-1252/001	500	700	580	610	400	550	540	8	25,0
12								30,6	
16								36,2	
0280-1253/001	550	750	600	660	450	600	570	8	31,0
12								36,0	
16								45,0	

Пример условного обозначения плиты размерами $L=450$ мм, $s=8$ мм:

Плита 0280-1251/001 ГОСТ 20101—74

4. Ребра жесткости, показанные на чертеже тонкой линией, следует выполнять в плитах размерами $L=550$ мм, $B=450$ мм.

5. Неуказанные радиусы 3—5 мм.

6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20101—74 Плиты модельные стальные 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 02.06.81 № 2765 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисовочная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 4): M12×50.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2519 по ГОСТ 13152—67.

(Продолжение см. стр. 102)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20101—74)

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

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначение: A_3 на H_8 .

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

(ИУС № 8 1981 г.)