

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ  
МЕЛКИМИ 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

Б3 6—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
М о с к в а

## 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 МЕЛКИМИ  
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

ГОСТ  
20146—74

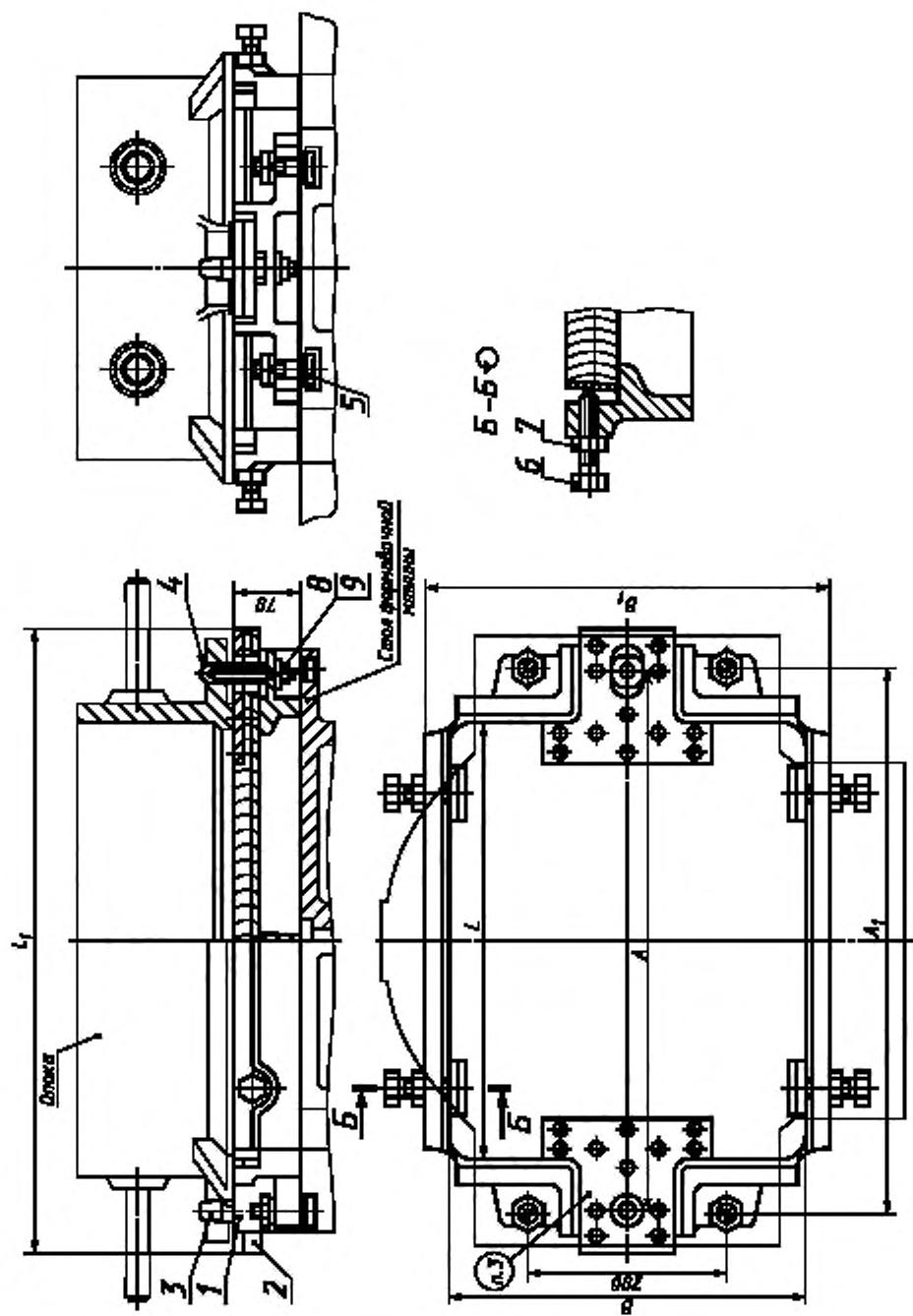
## Конструкция и размеры

Pattern plates with shallow changeable wooden inserts for moulding boxes having inside dimensions 400×300 mm, 450×350 mm, 500×400 mm for moulding foundry machines without turn of half moulds with squeezing. Design and dimensions

ОКСТУ 3969

Дата введения 01.07.75

1. Конструкция и размеры модельных плит должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1 — рама по таблите; 2 — вкладыш по таблите; 3 — штифт штифтируемый (290-2502 по ГОСТ 20122 (кол. 1)); 4 — штифт направляющий (290-2552 по ГОСТ 20123 (кол. 1)); 5 — болт М 12-6гх50 6.6.05 по ГОСТ 7808 (кол. 4); 6 — винт 7006-0912 по ГОСТ 13434 (кол. 4); 7 — тайка М10-6Н.6.05 по ГОСТ 5927 (кол. 4); 8 — тайка М12-6Н.6.05 по ГОСТ 5927 (кол. 6); 9 — тайка 12.6.51.05 по ГОСТ 6402 (кол. 6).

## Размеры в мм

Обозначение модельной плиты	При-меняе-мость	Размер опорки в свету	L	L <sub>1</sub>	B	B <sub>1</sub>	A (пред. откл. ±0,2)	A <sub>1</sub> (пред. откл. ±1)	Масса, кг, не более	Поз. 1. Рама по ГОСТ 20085 Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20151 Кол. 1
										Обозначения	
0280-2505		400×300	406	600	306	350	500	500	32	0280-0071/001	0280-2611
0280-2501		450×350	456	650	356	400	550	540	35	0280-0072/001	0280-2601
0280-2503		500×400	506	700	406	450	600	570	38	0280-0073/001	0280-2603

Пример условного обозначения модельной плиты размером L = 406 мм:

*Плита модельная 0280-2505 ГОСТ 20146-74*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Допускается применение рамы (поз. 1) по ГОСТ 20102.

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

4. 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 1884-61

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5927-70	1	ГОСТ 20102-74	2
ГОСТ 6402-70	1	ГОСТ 20122-74	1
ГОСТ 7808-70	1	ГОСТ 20123-74	1
ГОСТ 13434-68	1	ГОСТ 20131-80	4
ГОСТ 20085-74	1	ГОСТ 20151-74	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 Л.А. Кузнецова  
Корректор М.С. Кабашова  
Компьютерная верстка В.И. Грищенко

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 28.09.2000. Подписано в печать 02.11.2000. Усл. печ. л. 0,47.  
Уч.-изд. л. 0,37. Тираж 104 экз. С 6133. Зак. 977.

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.

Пар № 080102