

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ  
ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ  
ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ  
2000 × 1600 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ  
ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ  
ПОЛУФОРМЫ БЕЗ ДОПРЕССОВКИ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

---

**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 ДЕРЕВЯННЫМИ  
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ  
2000 × 1600 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ  
С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ БЕЗ ДОПРЕССОВКИ****Конструкция и размеры****ГОСТ  
20164—74**

Pattern plates with changeable wooden inserts for moulding box having inside  
dimensions 2000 × 1600 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.

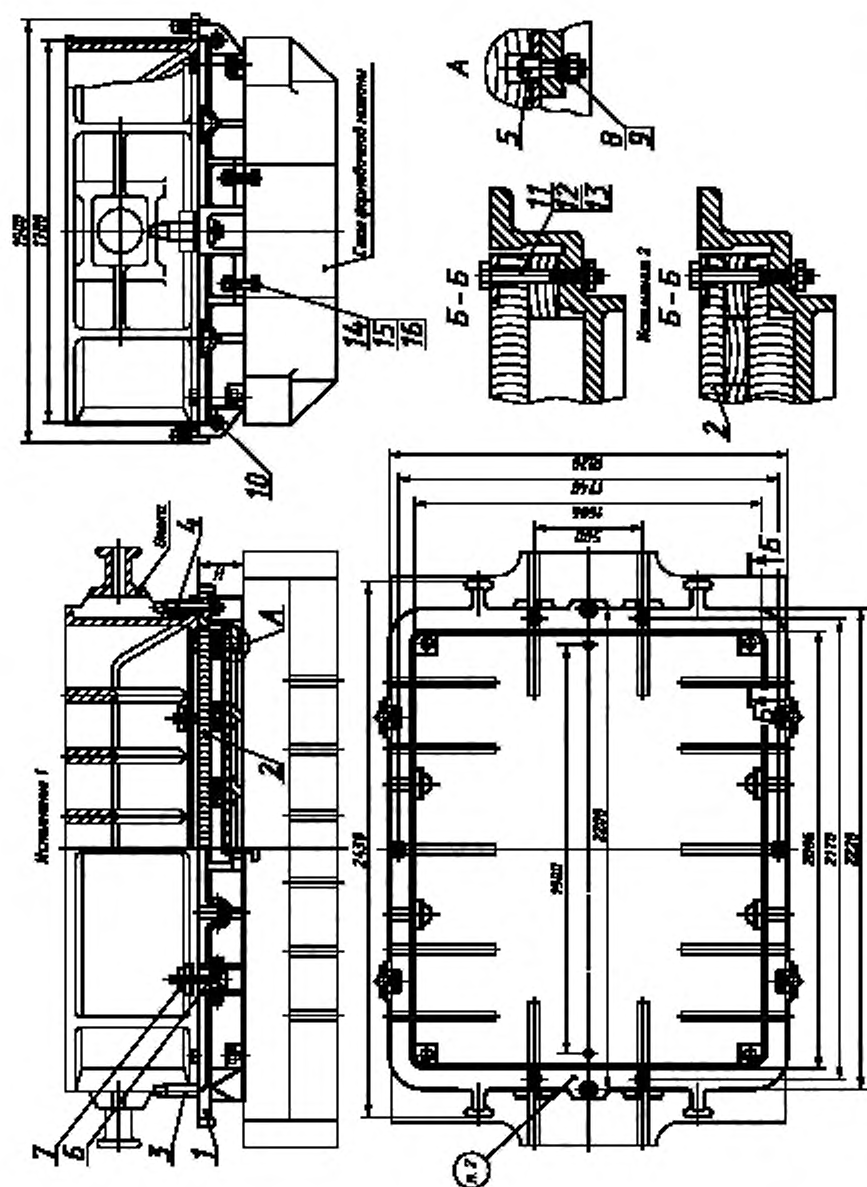


Таблица 1

Обозначение модельной плиты	Исполнение	Применяе- мость	H, мм	Масса, кг, не более	Поз. 1. Рама Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20168 Кол. 1
					Обозначения	
0280-2881	1		210	699	0280-2881/001	0280-3085
0280-2882				772		0280-3086
0280-2883	2		260	912	0280-2883/001	0280-3087
0280-2884			310	1051	0280-2884/001	0280-3088
0280-2885			360	1191	0280-2885/001	0280-3089

Пример условного обозначения модельной плиты размером  $H = 210$  мм, исполнения 1:

*Плита модельная 0280-2881 ГОСТ 20164—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.

1/2

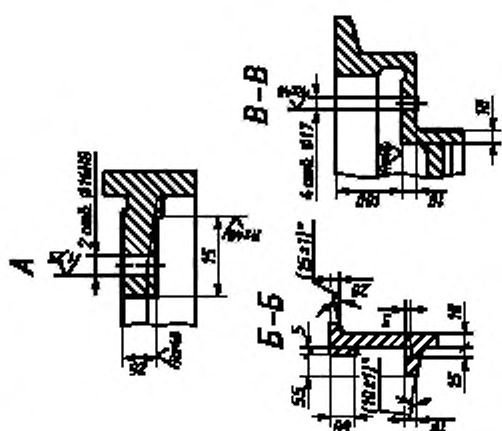
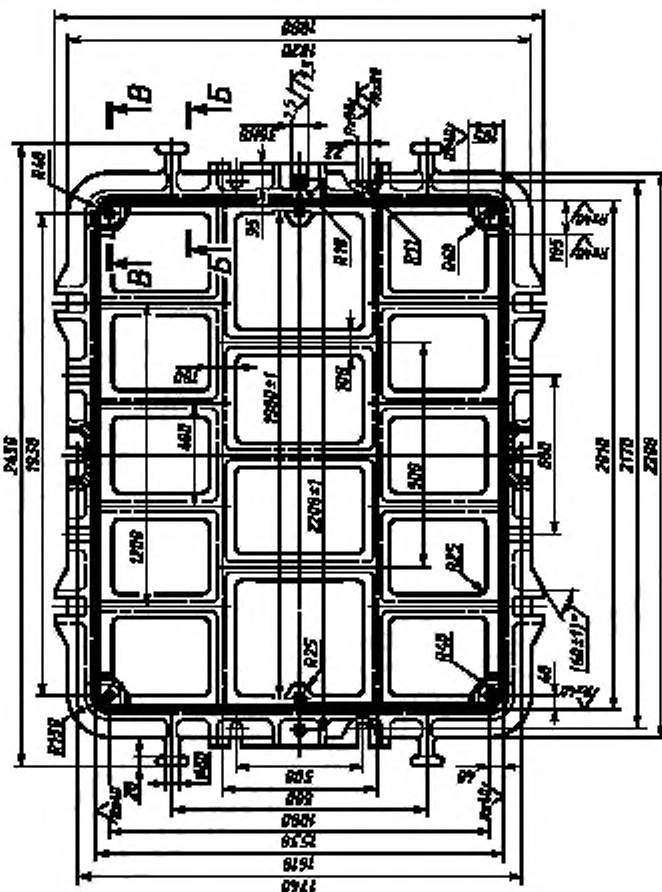
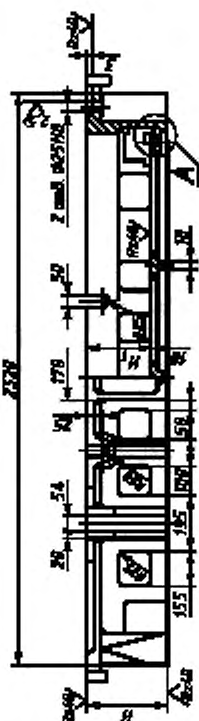
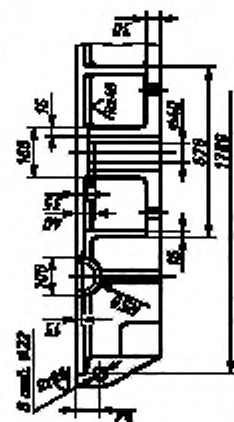


Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рамы	$H$	$H_1$ (пред. откл. по Н11)	Масса, кг, не более
0280-2881/001	210	150	507
0280-2883/001	260	200	554
0280-2884/001	310	250	601
0280-2885/001	360	300	648

Пример условного обозначения рамы размером  $H = 210$  мм:

*Рама 0280-2881/001 ГОСТ 20164—74*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

6. Неуказанные радиусы 5—10 мм.

7. 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 1901—61

## 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 977—88	4, 5
ГОСТ 5927—70	1
ГОСТ 6402—70	1
ГОСТ 7808—70	1
ГОСТ 19391—74	1
ГОСТ 20122—74	1
ГОСТ 20123—74	1
ГОСТ 20128—74	1
ГОСТ 20131—80	7
ГОСТ 20168—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 *Н.С. Гришанова*  
 Корректор *В.И. Варенцова*  
 Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 18.10.2000. Подписано в печать 22.11.2000. Усл. печ. л. 0,93.  
 Уч.-изд. л. 0,57. Тираж 116 экз. С 6240. Зак. 1037

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