

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

**ГОСТ  
20164—74**

**Конструкция и размеры**

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

**Взамен  
МН 1901—61**

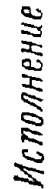
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 августа 1974 г. № 2067 срок действия установлен

с 01.07 1975 г.

до 01.07 1980 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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



*I*-рама по табл. 1; 2-вкладыш по табл. 1; 3-штырь центрирующий 0230-2508 по ГОСТ 20122-74 (кол. 1); 4-штырь направляющий 0290-2558 по ГОСТ 20123-74 (кол. 1); 5-штырь контрольный 0298-0122 по ГОСТ 20172-74 (кол. 2); 6-штырь откидной 0290-2032 по ГОСТ 20128-74 (кол. 4); 7-клин крепежный 0292-0615 по ГОСТ 19391-74 (кол. 4); 8-гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927-70 (кол. 2); 9-шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402-70 (кол. 2); 10-болт М20×120.66.05 по ГОСТ 7808-70 (кол. 4); 11-болт М16×140.66.05 по ГОСТ 7808-70 (кол. 4); 12-гайка М16.6.05 по ГОСТ 5927-70 (кол. 4); 13-шайба 16.65Г.05 по ГОСТ 6402-70 (кол. 4); 14-болт М20×95.66.05 по ГОСТ 7808-70 (кол. 6); 15-гайка М20.6.05 по ГОСТ 5927-70 (кол. 12); 16-шайба 20.65Г.05 по ГОСТ 6402-70 (кол. 8).

Черт. 1

Таблица 1

Обозначение модельных плит	Исполнения	Применяемость	H, мм	Теоретическая масса, кг	Поз. 1. Рама Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20168—74 Кол. 1
					Обозначения	
0280-2881	1		210	699	0280-2881/001	0280-3085
0280-2882	2			772		0280-3086
0280-2883			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*

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.

(✓) А

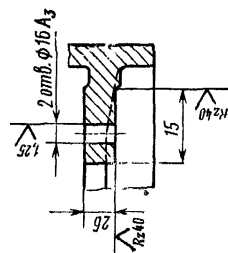
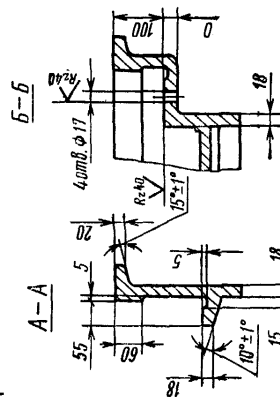
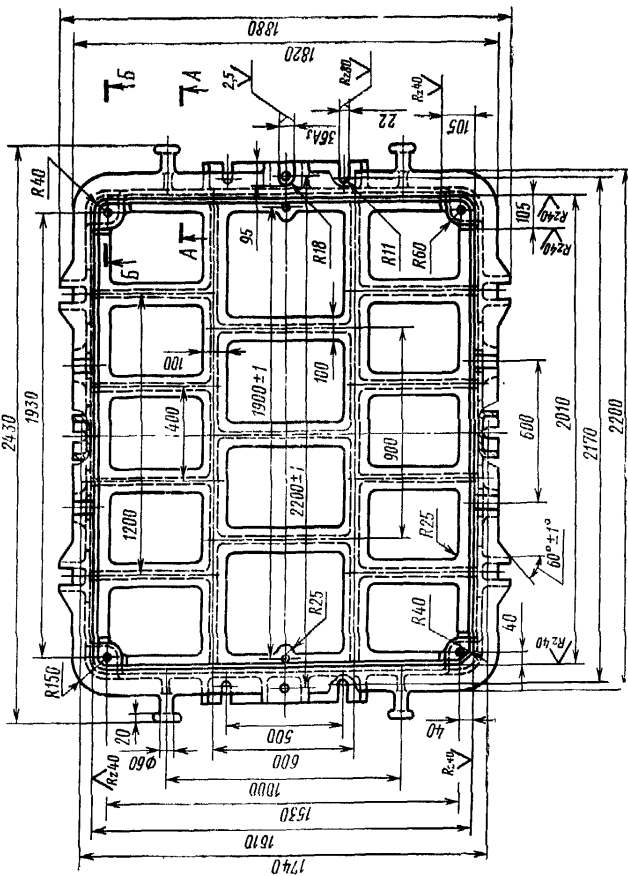
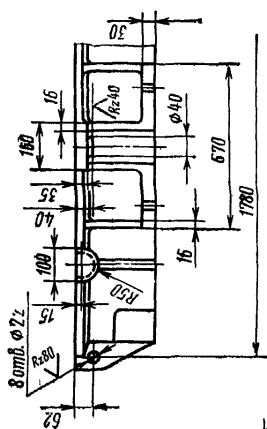
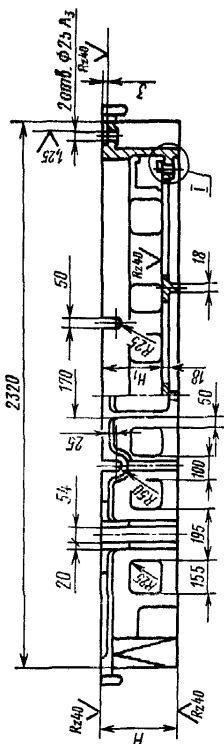


Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рам	$H$	$H_1$ (пред. откл. по $A_1$ )	Теоретичес- кая масса, кг
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*

4. Материал — сталь марки 35Л—I по ГОСТ 977—65.
5. Допускается применение стали марок 25Л—I, 30Л—I, 40Л—I, 45Л—I по ГОСТ 977—65.
6. Неуказанные радиусы 5—10 мм.
7. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

**Изменение № 1 ГОСТ 20164—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 2000×1600 мм на формовочные литейные машины с поворотом полужормы без допрессовки. Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.02.82 № 512 срок введения установлен**

**с 01.05.82**

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

**(Продолжение см. стр. 84)**

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20164—74)*

Пункт 3. Заменить обозначения полей допусков:  $A_3$  на H8,  $A_4$  на H11.

Пункты 4, 5. Заменить ссылку: ГОСТ 977—65 на ГОСТ 977—75.

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 5 1982 г.)

**Изменение № 2 ГОСТ 20164—74 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**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4621**

**Дата введения 01.06.88**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

Пункт 1. Чертеж 1. Заменить обозначения болтов и гаек: М12.6.05 на М12—6Н.6.05; М20×120.66.05 на М20—6g×120.66.05; М16×140.66.05 на М16—

*(Продолжение см. с. 128)*



*(Продолжение изменения к ГОСТ 20164—74)*

—6g×140.66.05; M16.6.05 на M16—6H.6.05; M20×95.66.05 на M20—6g×95.66.05;  
M20.6.05 на M20—6H.6.05.

Пункт 7. Заменить слово: «требования» на «условия».

(ИУС № 3 1988 г.)