УДК 621.744.4.062(083.74)

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

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

ГОСТ 20163—74

Взамен МН 1900—61

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

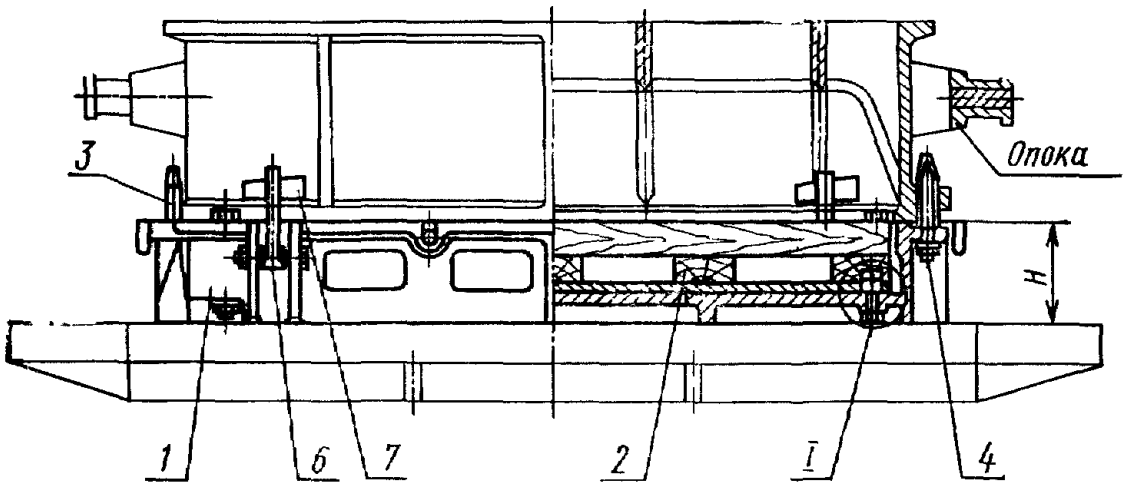
с 01.07 1975 г.
до 01.07 1980 г.

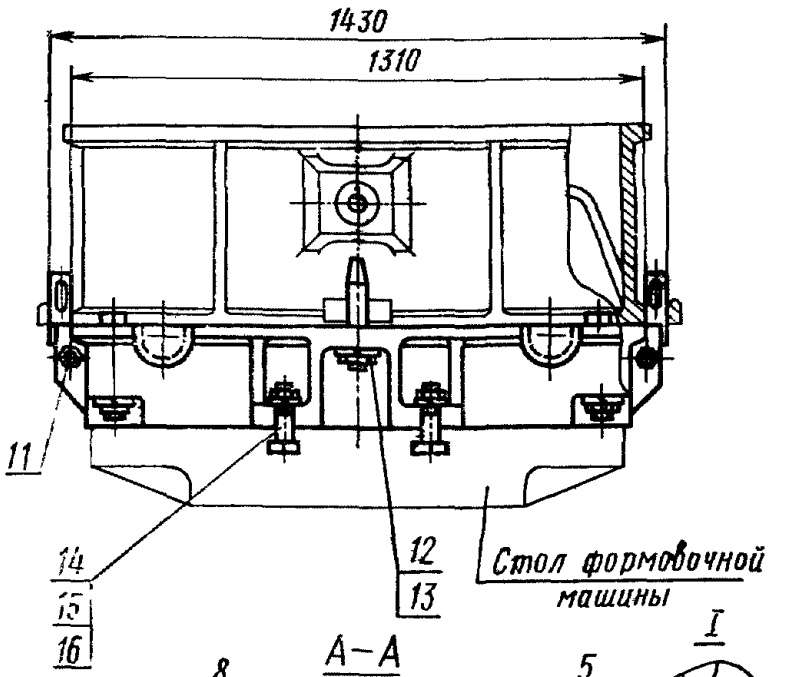
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

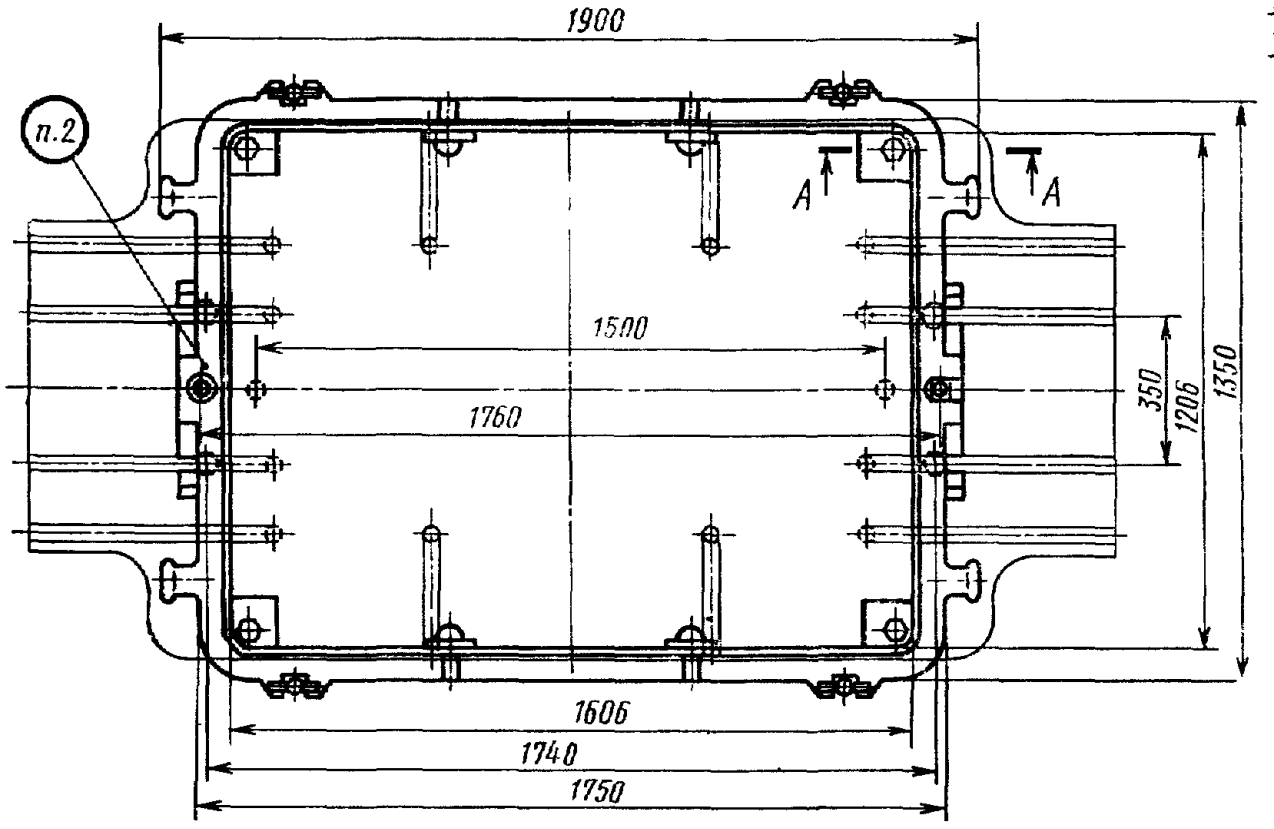
1. Конструкция и размеры модельных плит должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

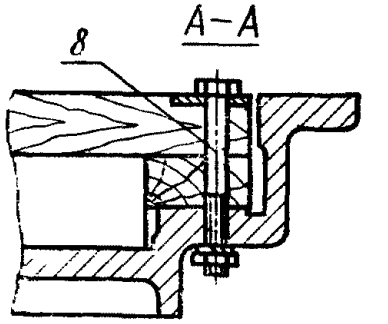
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

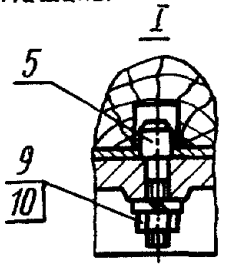
Исполнение



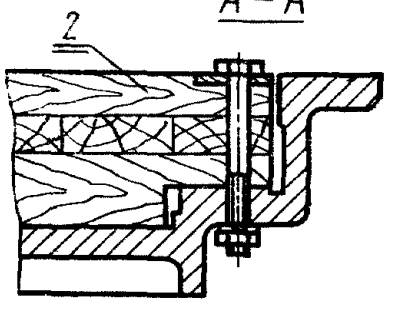








Исполнение 2



1—рама по табл. 1; *2*—вкладыш по табл. 1; *3*—штырь центрирующий 0290-2504 по ГОСТ 20122—74 (кол 1); *4*—штырь направляющий 0290-2654 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); *5*—штырь контрольный 0298-0122 по ГОСТ 20172—74 (кол. 2); *6*—штырь откидной 0290-2031 по ГОСТ 20128—74 (кол. 4); *7*—клин крепежный 0292-0615 по ГОСТ 19391—74 (кол. 4); *8*—болт М16×140.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); *9*—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 2); *10*—гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 2); *11*—болт М20×120.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); *12*—гайка М16.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); *13*— шайба 16.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6); *14*—болт М20×95.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); *15*—гайка М20.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 8); *16*—шайба 20.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 4).

Черт. 1

Таблица 1

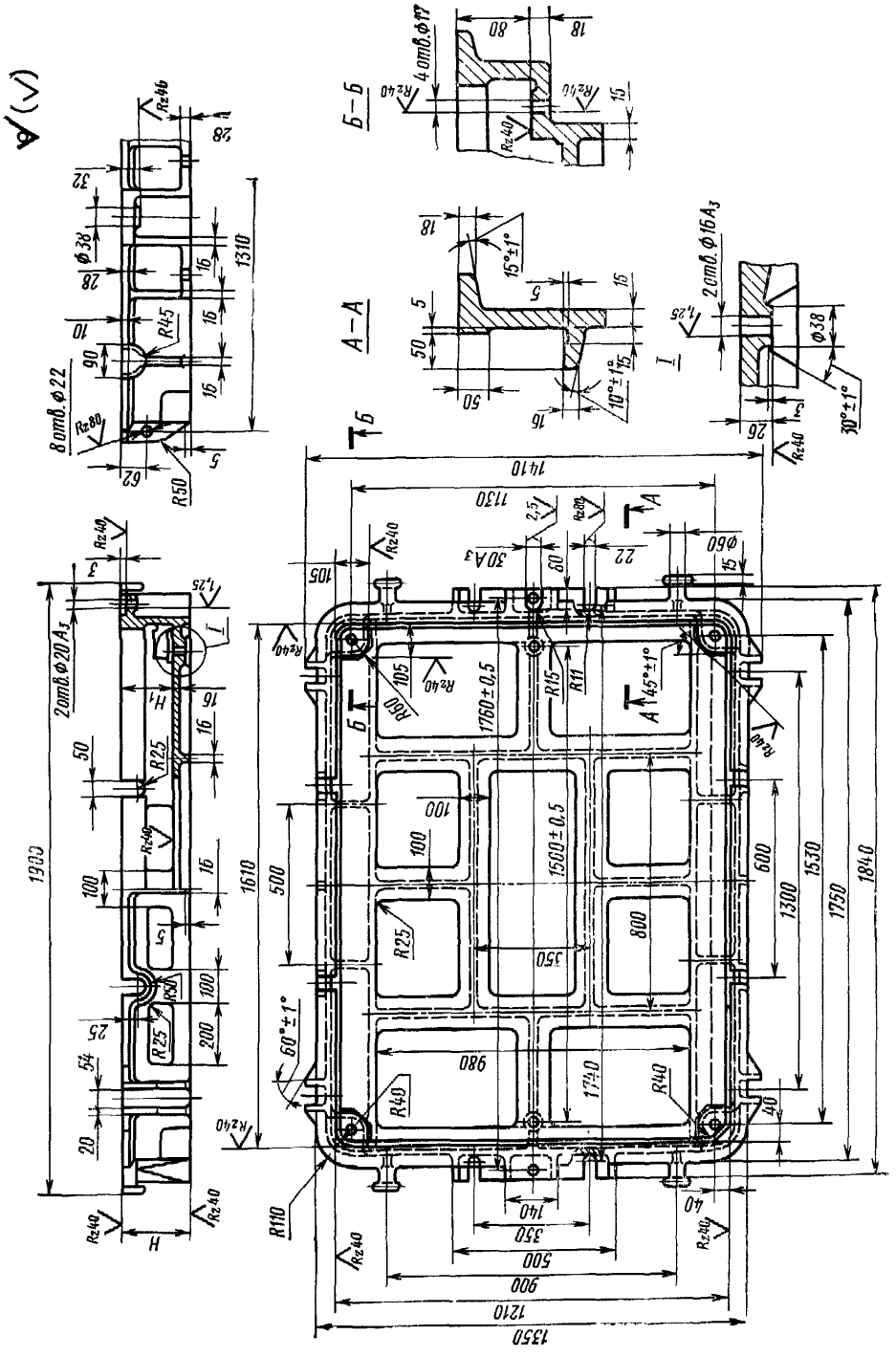
Обозначение модельных плит	Исполнения	Применяемость	*H*, мм	Теоретическая масса, кг	Поз. *1*. Рама Кол. 1	Поз. *2*. Вкладыш по ГОСТ 20168—74 Кол. 1
					Обозначения	
0280-2861	1		150	383	0280-2861/001	0280-3079
0280-2862	2			416		0280-3080
0280-2863			200	428	0280-2863/001	0280-3081
0280-2864			250	441	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

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.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рам	H	H_1 (пред. откл. по A_4)	Теоретическая масса, кг
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

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

Изменение № 1 ГОСТ 20163—74 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

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 20168—74)

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

Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 977—65 на ГОСТ 977—75.

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

(ИУС № 5 1982 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 20163—74 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

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: М16×140.66.05 на М16—6*g*×140.66.05; М12.6.05 на М12—6Н.6.05; М20×120.66.05 на М20—6*g*×

(Продолжение см. с. 128)

×120.66.05; М16.6.05 на М16—6Н.6.05; М20×95.66.05 на М20—6*g*×95.66.05; М20.6.05 на М20—6Н.6.05.

Пункт 6. Заменить слово: «требования» на «условия».

(ИУС № 3 1988 г.)