

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ДЕРЕВЯННЫМИ  
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 1000×800 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 1000×800 mm for moulding foundry machines with of half mould without squeezing. Design and dimensions

**ГОСТ  
20161—74**

Взамен  
МН 1899—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.

Исполнение 1

The technical drawing illustrates the assembly of a forming machine table. The main structure is labeled 'Стол формовочной машины' (Forming machine table) and has a total height of 1220 mm. A horizontal dimension of 950 mm is also indicated. The assembly consists of several components: a base plate (1), a support frame (2), a central column (3), a top plate (4), and various mechanical parts including bolts (5), nuts (6), washers (7), and a handle (8). A vertical dimension of 1100 mm is shown from the bottom of the base plate to the top of the central column. The drawing uses standard engineering conventions like arrows for dimensions and cross-hatching for different materials or sections.

This technical drawing illustrates a mechanical assembly, likely a housing or frame, with various dimensions and features. The overall width is 920 mm, indicated by a dimension line at the top. A horizontal slot or opening is located in the upper part of the assembly, with a width of 806 mm and a depth of 582 mm. The bottom section features a stepped base. On the left side, there are two vertical slots, each 1120 mm deep, separated by a central vertical wall 900 mm thick. The right side has a vertical wall 1140 mm high. The bottom edge of the assembly is marked with a dimension of 1200 mm. Several circular features are present: a small hole at the bottom center labeled 'n.2', a circular cutout on the left side, and four circular holes on the top surface, each associated with a letter 'A'. The drawing also includes several cross-hair reference lines and a vertical line on the far left labeled 'Cton'.

1—рама по табл. 1; 2—накладыш по табл. 1; 3—штифт центрирующий 0290-2504 по ГОСТ 20123-74 (кол. 1); 4—штифт направляющий 0290-2554 по ГОСТ 20123-74 (кол. 1); 5—штифт контрольный 0298-01022 по ГОСТ 20172-74 (кол. 2); 6—болт М12×120 66.05 по ГОСТ 7808-70 (кол. 4); 7—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402-70 (кол. 6); 8—гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927-70 (кол. 6); 9—гайка М16.6.05 по ГОСТ 5927-70 (кол. 2); 10—шайба 16.65Г.05 по ГОСТ 6402-70 (кол. 2); 11—болт М20×75 66.05 по ГОСТ 7808-70 (кол. 4); 12—шайба М20 66.05 по ГОСТ 6402-70 (кол. 4).

Черт. I

Таблица 1

Обозначение модельных плит	Исполнения	Примене- мость	<i>H</i> , мм	Теоретичес- кая масса, кг	Poz. 1. Рама Кол. 1	Poz. 2. Вкладыш по ГОСТ 20169—74 Кол. 1
					Обозначения	
0280-2841	1		145	196	0280-2841/001	0280-3045
0280-2842				209		0280-3046
0280-2843				257		0280-3047
0280-2844				292		0280-3048
0280-2845				349		0280-3049
0280-2846				396		0280-3050

Пример условного обозначения модельной плиты размером  $H=145$  мм, исполнения 1:

*Плита модельная 0280-2841 ГОСТ 20161—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.

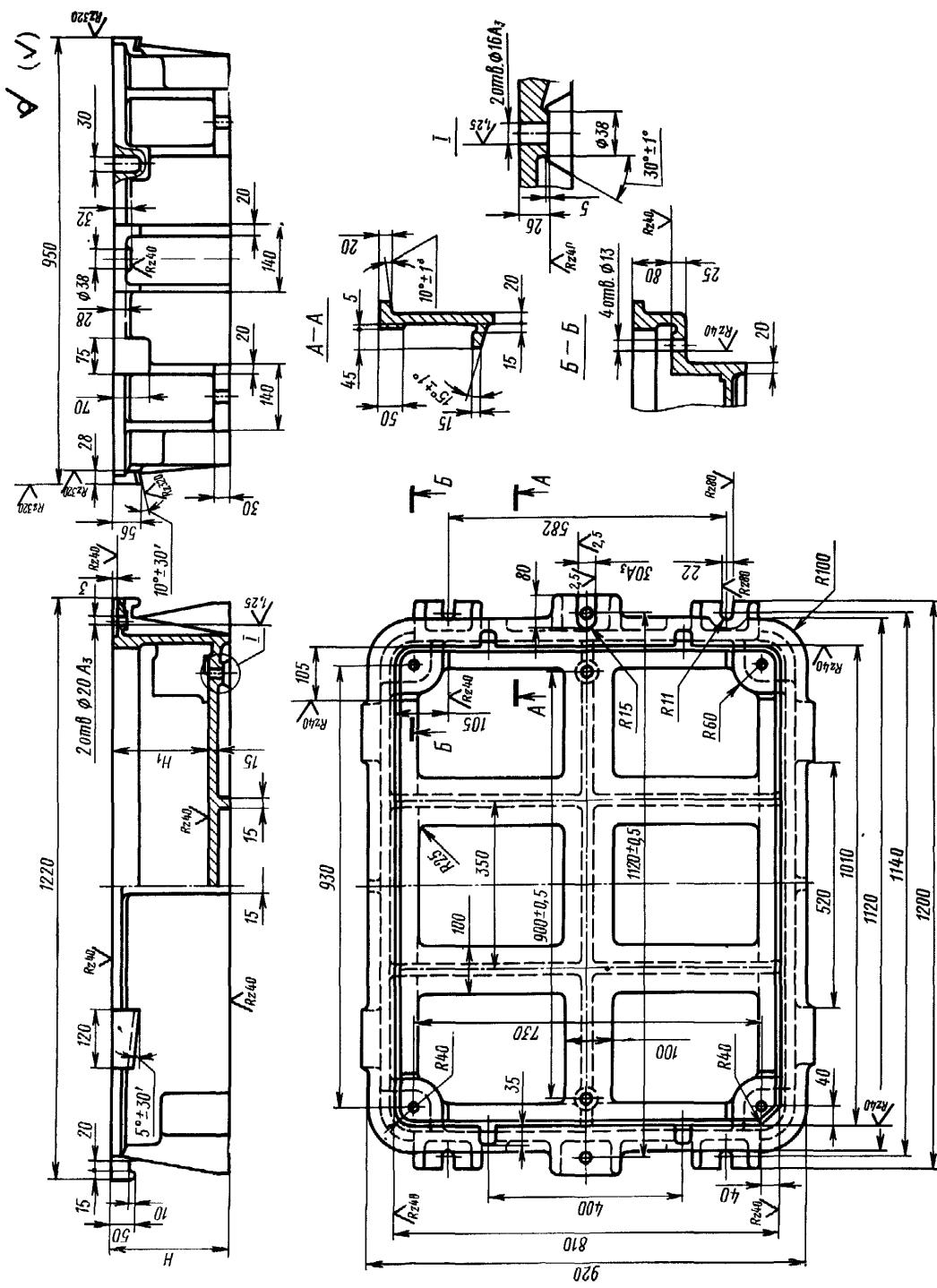


Таблица 2  
Размеры в мм

Обозначение рам	<i>H</i>	<i>H<sub>1</sub></i> (пред. откл. по <i>A<sub>1</sub></i> )	Теоретиче- ская масса, кг
0280-2841/001	145	100	157
0280-2843/001	195	150	184
0280-2844/001	245	200	211
0280-2845/001	295	250	238
0280-2846/001	345	300	265

Пример условного обозначения рам размером *H*=145 мм:

*Рама 0280-2841/001 ГОСТ 20161—74*

4. Материал — чугун не ниже марки СЧ 18—36 по ГОСТ 1412—70.
  5. Неуказанные радиусы 5—10 мм.
  6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.
-

**Изменение № 1 ГОСТ 20161—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 1000×800 мм на формовочные литьевые машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.02.82 № 511 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. 82)**

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20161—74)*

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

**Пункт 4.** Заменить обозначение марки чугуна: СЧ18—36 по ГОСТ 1412—70 на СЧ18 по ГОСТ 1412—79.

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

(ИУС № 5 1982 г.)

**Изменение № 2 ГОСТ 20161—74 Плиты модельные со сменными вкладышами для опоки размерами в свету 1000×800 мм на формовочные литьевые машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4620**

**Дата введения 01.06.88**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

Пункт 1. Чертеж 1. Заменить обозначения болтов и гаек: M12×120.66.05 на M12—6g×120.66.05; M12.6.05 на M12—6H.6.05; M16.6.05 на M16—6H.6.05; M20×75.66.05 на M20—6g×75.66.05; M20.6.05 на M20—6H.6.05.

*(Продолжение см. с. 126)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20161—74)*

Пункт 4. Заменить ссылку: «СЧ18 по ГОСТ 1412—79» на «СЧ20 по ГОСТ 1412—85».

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

ИУС № 3 1988 г.)