



Таблица 1

| Обозначение модельных плит | Применение | Н, мм | Теоретическая масса, кг | Поз. 1. Рама<br>Кол. 1 | Поз. 2. Вкладыш<br>по ГОСТ 20167—74<br>Кол. 1 | Поз. 3. Штырь<br>центрирующий<br>по ГОСТ 20122—74<br>Кол. 1 | Поз. 4. Штырь<br>направляющий<br>по ГОСТ 20123—74<br>Кол. 1 |
|----------------------------|------------|-------|-------------------------|------------------------|---|---|---|
|                            |            |       |                         | Обозначения            |   |   |   |
| 0280-2821                  |            | 90    | 115                     | 0280-2821/001          | 0280-3010                                     | 0290-2501   | 0290-2551   |
| 0280-2822                  |            | 140   | 148                     | 0280-2822/001          | 0280-3011                                     |   |   |
| 0280-2823                  |            | 190   | 178                     | 0280-2823/001          | 0280-3012                                     |   |   |
| 0280-2824                  |            | 240   | 218                     | 0280-2824/001          | 0280-3013                                     |   |   |
| 0280-2825                  |            | 290   | 248                     | 0280-2825/001          | 0280-3014                                     |   |   |
| 0280-2826                  |            | 340   | 278                     | 0280-2826/001          | 0280-3015                                     |   |   |

Продолжение

| Обозначение модельных плит | Поз. 5. Штырь<br>контрольный<br>по ГОСТ 20172—74<br>Кол. 2 | Поз. 6. Болт<br>по ГОСТ 7808—70<br>Кол. 4 | Поз. 7. Шайба<br>по ГОСТ 6402—70<br>Кол. 8 | Поз. 8. Гайка<br>по ГОСТ 5927—70<br>Кол. 8 | Поз. 9. Гайка<br>по ГОСТ 5927—70<br>Кол. 4 | Поз. 10. Болт<br>по ГОСТ 7808—70<br>Кол. 4 | Поз. 11. Шайба<br>по ГОСТ 6402—70<br>Кол. 4 |
|----------------------------|--|---|--|--|--|--|---|
|                            | Обозначения  |   |  |  |  |  |   |
| 0280-2821                  | 0298-0121  | M12×75.66.05                              | —  | —  |  |  |   |
| 0280-2822                  |  |   |  |  |  |  |   |
| 0280-2823                  |  |   |  |  |  |  |   |
| 0280-2824                  |  | M12×120.66.05                             | 12.65Г.05                                  | M12.6.05                                   | M20.6.05                                   | M20×60.66.05                               | 20.65Г.05                                   |
| 0280-2825                  |  |   |  |  |  |  |   |
| 0280-2826                  |  |   |  |  |  |  |   |

Пример условного обозначения модельной плиты размером  $H=90$  мм:

*Плита модельная 0280-2821/001 ГОСТ 20160—74*

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

3. Конструкция и размеры рамы (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначение рам | $H$ | $H_1$<br>(пред.<br>откл.<br>по $A_1$ ) | $H_2$ | Теоретическая<br>масса,<br>кг |
|-----------------|-----|--|-------|-------------------------------|
| 0280-2821/001   | 90  | 50                                     | 20    | 93                            |
| 0280-2822/001   | 140 | 100                                    | 40    | 112                           |
| 0280-2823/001   | 190 | 150                                    |       | 128                           |
| 0280-2824/001   | 240 | 200                                    |       | 148                           |
| 0280-2825/001   | 290 | 250                                    |       | 164                           |
| 0280-2826/001   | 340 | 300                                    |       | 181                           |

Пример условного обозначения рамы размером  $H=90$  мм:

*Рама 0280-2821/001 ГОСТ 20160—74*

4. Материал — чугун не ниже марки СЧ 18—36 по ГОСТ 1412—70.
5. Неуказанные радиусы 3—5 мм.
6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

**Изменение № 1 ГОСТ 20160—74 Плиты модельные со сменными глубокими деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 800×700 мм на формовочные литейные 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 20160—74)

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

Чертеж. Вид сверху. Заменить обозначение шероховатости:



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 20160—74 Плиты модельные со сменными глубокими деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 800×700 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 № 4620

Дата введения 01.06.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 8969.

Пункт 1. Таблица 1. Заменить обозначения болтов и гаек: M12×75.66.05 на M12—6g×75.66.05; M12×120.66.05 на M12—6g×120.66.05; M12.6.05 на M12—6H.6.05; M20.6.05 на M20—6H.6.05; M20—60.66.05 на M20—6g×60.66.05.

(Продолжение см. с. 126)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20160—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.)