

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ГЛУБОКИМИ ДЕРЕВЯННЫМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 600×500 ММ
НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ
ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ**

Конструкция и размеры

Pattern plates with deep changeable wooden inserts for moulding box having inside dimensions 600×500 mm for moulding foundry machines with turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

**ГОСТ
20157—74**

Взамен
МН 1894—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.

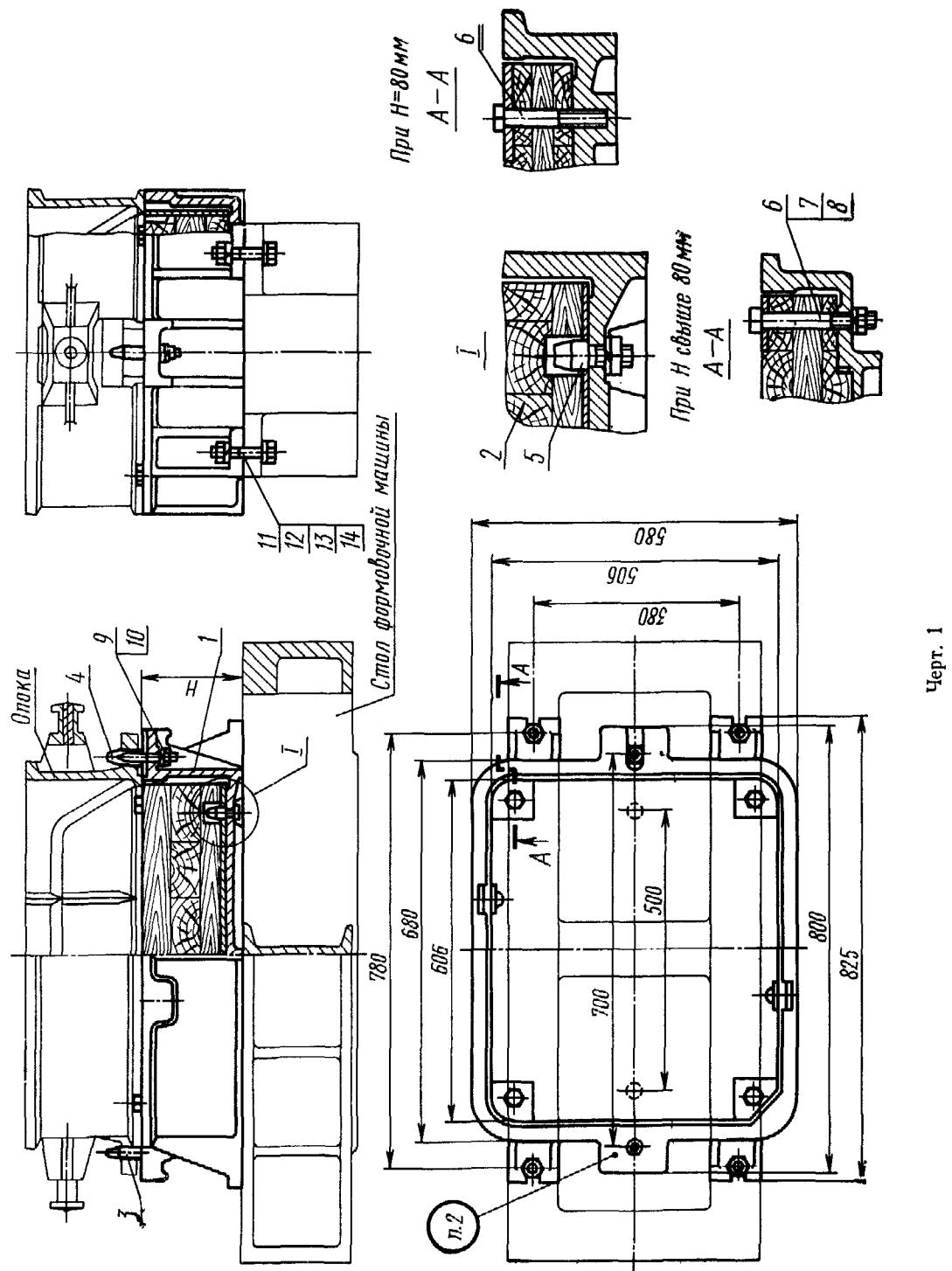


Таблица 1

Обозначение модельных плит	Применяе-мость	<i>H</i> , мм	Теоретиче-ская масса, кг	Poz. 1. Рама Кол. 1	Poz. 2. Вкладыш по ГОСТ 20167—74 Кол. 1	Poz. 3. Штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74 Кол. 1
				Обозначения		
0280-2741		80	82	0280-2741/001	0280-3005	
0280-2742		130	101	0280-2742/001	0280-3006	0290-2501
0280-2743		180	119	0280-2743/001	0280-3007	

Продолжение

Обозначение модельных плит	Poz. 4. Штырь направляющий по ГОСТ 20123—74 Кол. 1	Poz. 5. Штырь контрольный по ГОСТ 20172—74 Кол. 2	Poz. 6. Болт по ГОСТ 7808—70 Кол. 2	Poz. 7. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 4	Poz. 8. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4
	Обозначения				
0280-2741			M10×70.66.05	—	—
0280-2742	0290-2551	0298-0121	M10×120.66.05	10.65Г.05	M10.6.05
0280-2743					

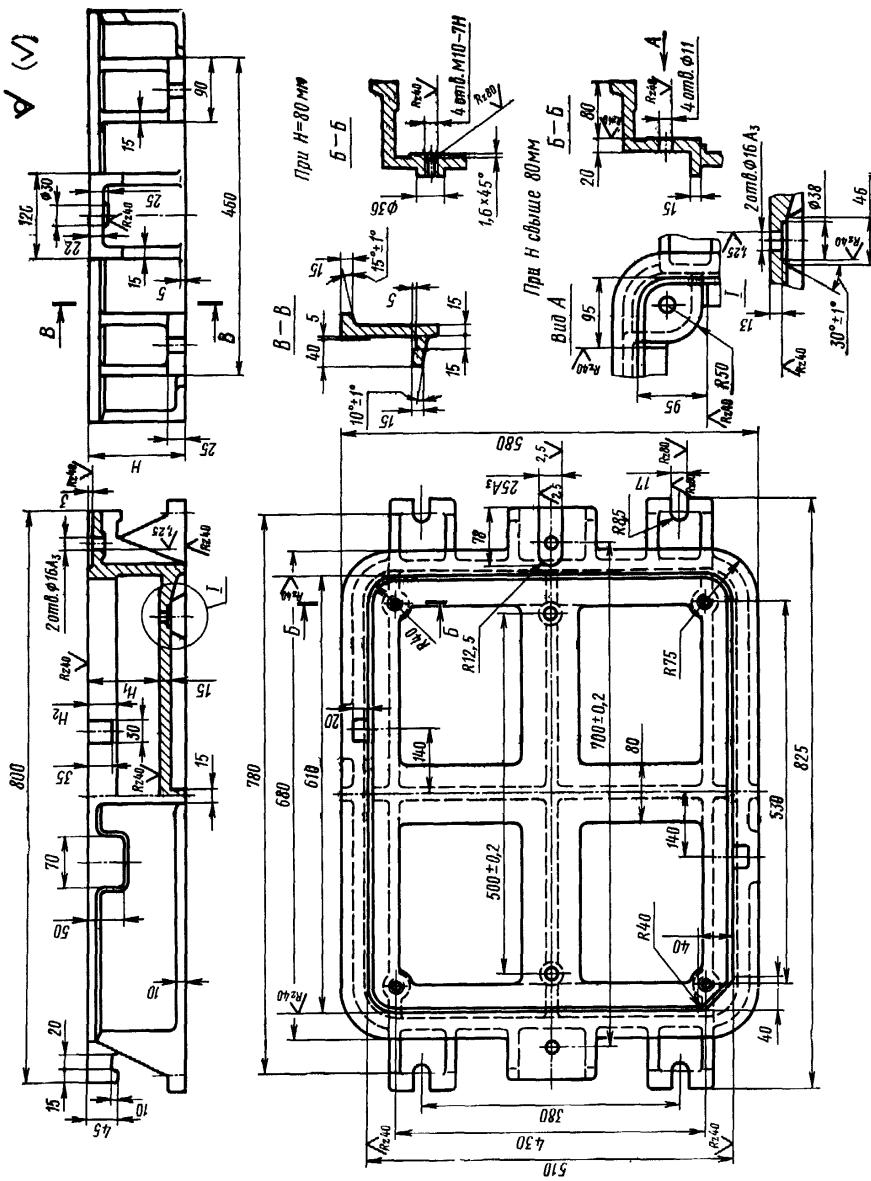
Продолжение

Обозначение модельных плит	Poz. 9. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4	Poz. 10. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 4	Poz. 11. Болт по ГОСТ 7808—70 Кол. 4	Poz. 12. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4	Poz. 13. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 4	Poz. 14. Шайба по ГОСТ 11371—68 Кол. 4
	Обозначения					
0280-2741						
0280-2742	M12.6.05	12.65Г.05	M16×60.66.05	M16.6.05	16.65Г.05	16.58.05
0280-2743						

Пример условного обозначения модельной плиты размером *H*=80 мм:

Плита модельная 0280-2741 ГОСТ 20157—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.



Wedt. 2

Таблица 2
Размеры в мм

Обозначение рам	<i>H</i>	<i>H₁</i> (пред. откл. по А ₄)	<i>H₂</i>	Теоретичес- кая масса, кг
0280-2741/001	80	50	20	68,3
0280-2742/001	130	100	40	79,4
0280-2743/001	180	150		90,5

Пример условного обозначения рамы размером *H*=80 мм:

Rama 0280-2741 001 ГОСТ 20157—74

4. Материал — чугун не ниже марки СЧ18—36 по ГОСТ 1412—70.
 5. Неуказанные радиусы 5—10 мм.
 6. Технические требования — по ГОСТ 20131 —74.
-

Изменение № 1 ГОСТ 20157—74 Плиты модельные со сменными глубокими деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 600×500 мм на формо-вочные литьевые машины с поворотом полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.02.82 № 510 срок введения установлен

с 01.05.82

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

Пункт 1. Таблица 1. Графа «Поз. 6. Болт по ГОСТ 7808—70». Заменить слова: «Кол. 2» на «Кол. 4»;

(Продолжение см. стр. 80)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20157—74)

графа «Поз. 14. Шайба». Заменить ссылку и обозначение шайбы: ГОСТ 11371—68 на ГОСТ 11371—78, 16.58 05 на 16.02.05.

Пункт 2. Заменить обозначения полей допусков A_3 на Н8, A_4 на Н11.

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 20157—74 Плиты модельные со сменными глубокими деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 600×500 мм на формовочные литьевые машины с поворотом полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4619

Дата введения 01.06.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

(Продолжение см. с. 124)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20157-74)

Пункт 1. Таблица 1. Заменить обозначения болтов и гаек: M10×70.66.05 на M10—6g×70.66.05; M10×120.66.05 на M10—6g×120.66.05; M10.6.05 на M10—6H.6.05; M12.6.05 на M12—6H.6.05; M16×60.66.05 на M16—6g×60.66.05; M16.6.05 на M16—6H.6.05.

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

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

(ИУГ № 3 1988 г.)