

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ГЛУБОКИМИ ДЕРЕВЯННЫМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 400×300 мм,
450×350 мм, 500×400 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ
МАШИНЫ БЕЗ ПОВОРОТА ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ**

Конструкция и размеры

Pattern plates with deep chanble wooden inserts for moulding box having inside dimensions 400×300 mm, 450×350 mm, 500×400 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

**ГОСТ
20155—74**

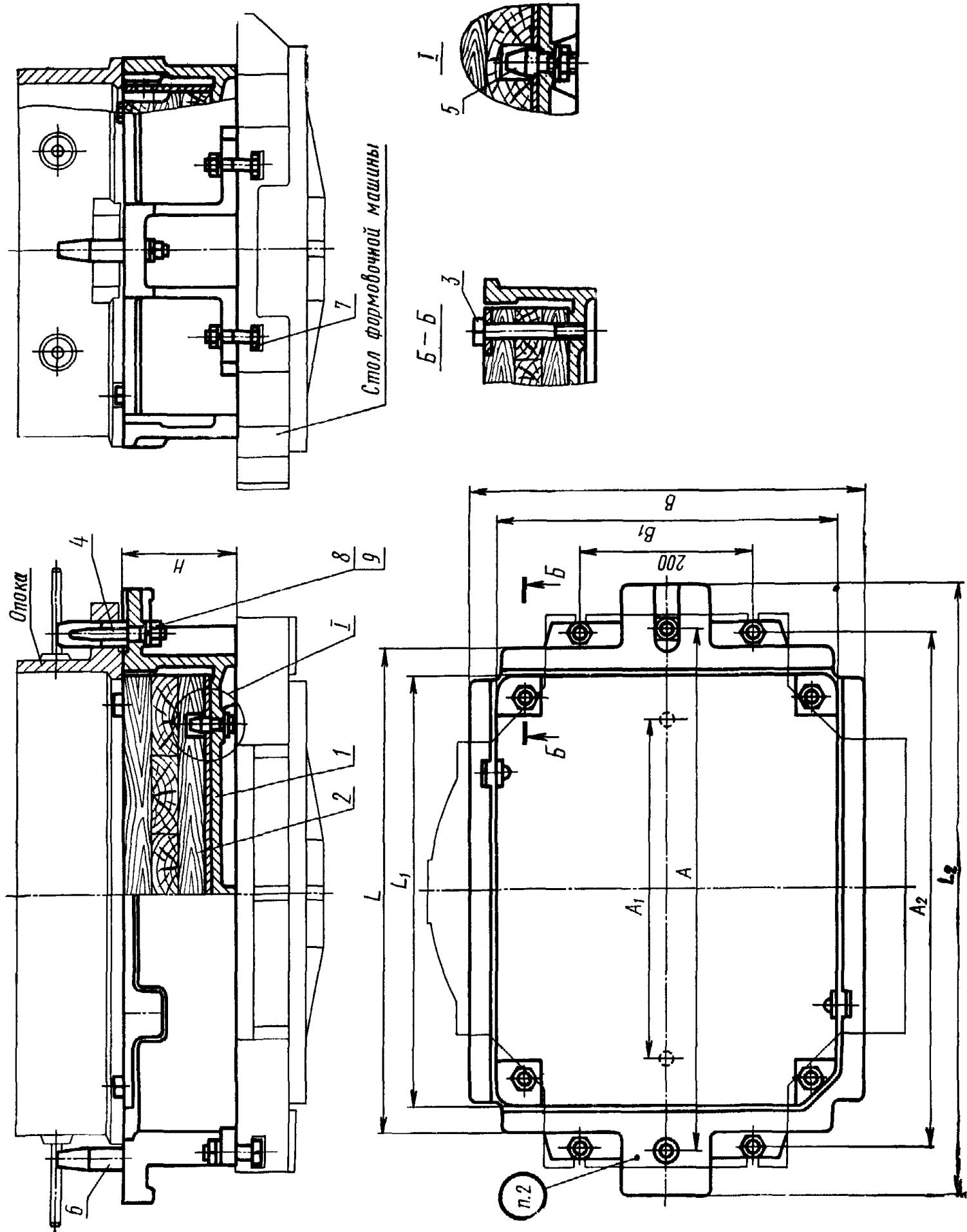
Взамен
МН 1890—61

с 01.07. 1975 г.
до 01.07. 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

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



1—рама по табл. 1; 2—поддон по табл. 1; 3—болт по табл. 1; 4—шарикоподшипник направляющий 0290-2551 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 5—шарикоподшипник центрирующий 0290-2501 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 6—шарикоподшипник 0290-2501 по ГОСТ 20122—74 (кол. 2); 7—болт М12×60.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 8—шайба 12.651.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 8); 9—шайба 12.651.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 8).

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение модельных плит	Применяемость	Размеры опок в свету	Размеры в мм										Поз. 1. Рама Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20167—74 Кол. 1	Поз. 3. Болт по ГОСТ 7808—70 Кол. 4
			L	L ₁	L ₂	B	B ₁	H	A	A ₁	A ₂	Теорети- ческая масса, кг			
Обозначения															
0280-2665		400×300	460	406	600	360	306	80	500	300	490	39	0280-2665/001	0280-3019	M10×70.66.05
0280-2666								130				44	0280-2666/001	0280-3021	M10×120.66.05
0280-2661		450×350	510	456	650	410	356	80	550	350	540	44	0280-2661/001	0280-3001	M10×70.66.05
0280-2662								130				56	0280-2662/001	0280-3002	M10×120.66.05
0280-2663								80	600	400	580	49	0280-2663/001	0280-3003	M10×70.66.05
0280-2664		500×400	560	506	700	460	406	130				64	0280-2664/001	0280-3004	M10×120.66.05

Пример условного обозначения модельной плиты размерами $L=460$ мм, $H=80$ мм:

Плита модельная 0280-2665 ГОСТ 20155—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.

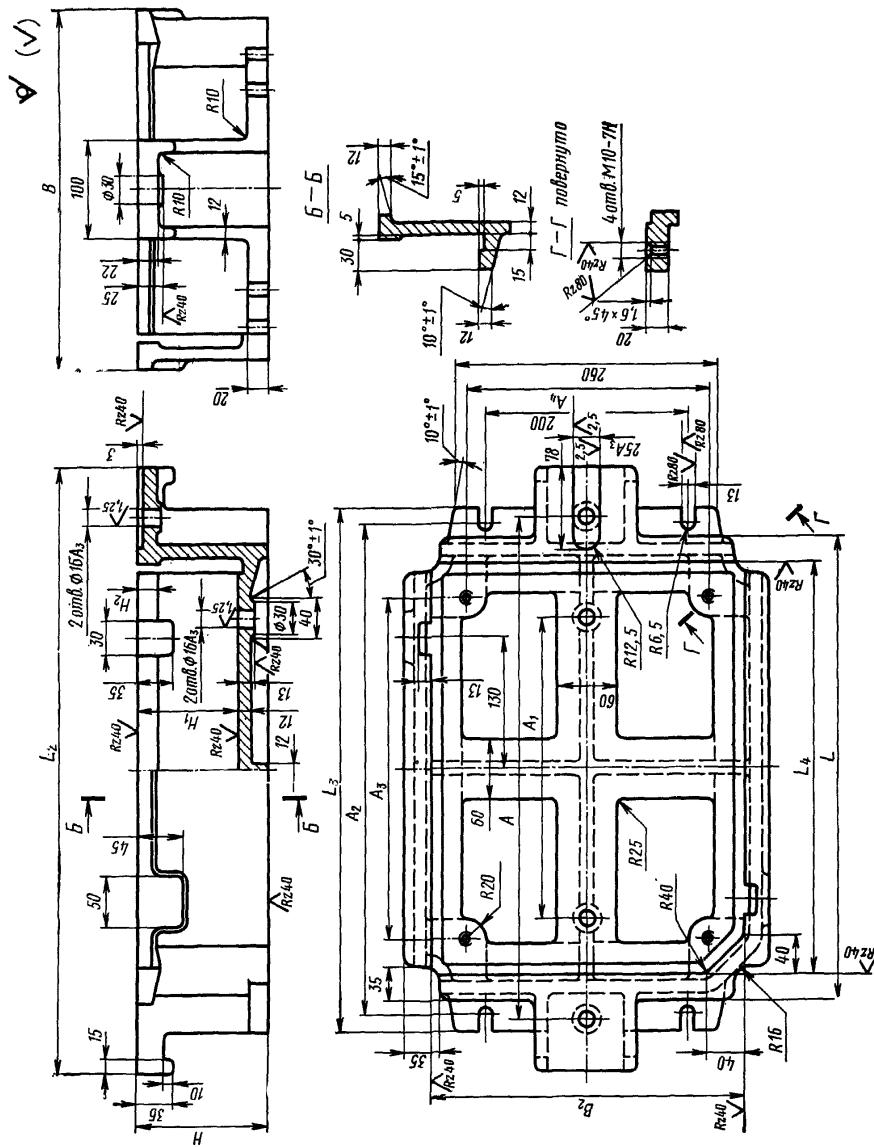


Таблица 2

Обозначение рам	L	L ₁	L ₂	L ₃	B	B ₁	H	H ₁ (пред. откл. по A ₄)	H ₂	A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	Теоретическая масса, кг	
0280-2665/001							80	50	20							31,4
0280-2666/001	460	600	520	410	360	310		130	100	40	500	300	490	340	240	37,4
0280-2661/001								80	50	20						34,8
0280-2662/001	510	650	510	460	410	360		130	100	40	550	350	540	390	290	42,6
0280-2663/001								80	50	20						38,2
0280-2664/001	560	700	600	510	460	410		130	100	40	600	400	570	440	340	47,8

Пример условного обозначения рамы размерами L=460 мм, H=80 мм:

Рама 0280-2665/001 ГОСТ 20155—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 20155—74 Плиты модельные со смесными глубокими деревянными вкладышами для опок размерами в свету 400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 мм на формовочные литьевые машины без поворота 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».

(Продолжение см. стр. 80)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20155—74)

Пункт 3. Заменить обозначения предельных отклонений: A_3 на Н8, A_4 на Н11.

Пункт 4. Заменить ссылку: «СЧ 18—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 20155—74 Плиты модельные со сменными глубокими деревянными вкладышами для опок размерами в свету 400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 мм, на формовочные литьевые машины без поворота полуформы с до-прессовкой. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4618

Дата введения 01.06.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

(Продолжение см. с. 124)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20156-74)

Пункт 1. Чертеж 1. Заменить обозначения болтов и гаек: M12×60.66.05 на M12—6g×60.66.05; M12.6.05 на M12—6H.6.05.

Таблица 1. Заменить обозначения болтов: M10×70.66.05 на M10—6g×70.66.05; M10×120.66.05 на M10—6g×120.66.05.

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.)