

**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**

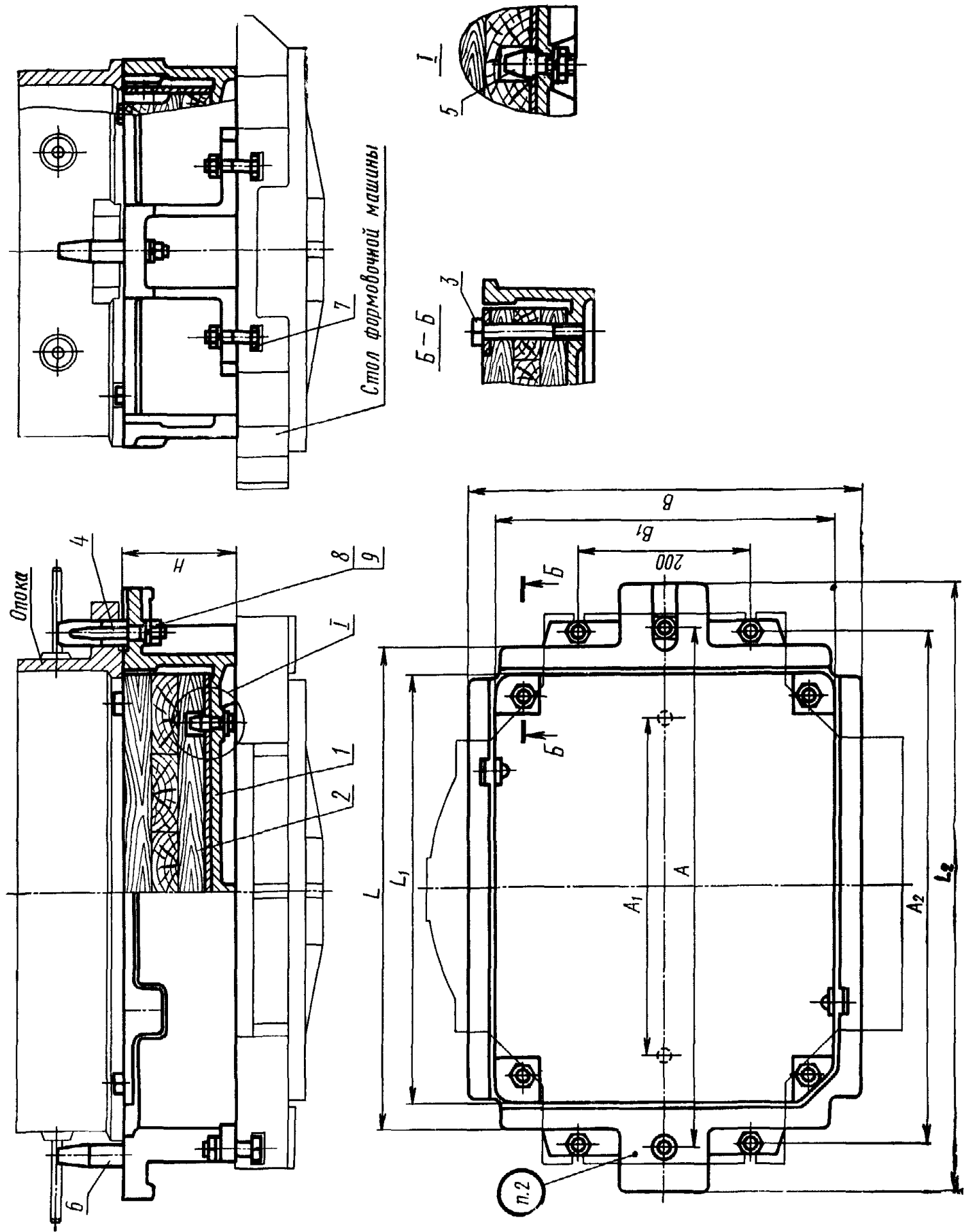
**Взамен  
МН 1890—61**

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.



1—рама по табл. 1; 2—вкладыш по табл. 1; 3—болт по табл. 1; 4—штирь направляющий 0290-2551 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 5—штирь контрольный 0298-0121 по ГОСТ 20172—74 (кол. 2); 6—штирь центрирующий 0290-2501 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 7—болт М12×60.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 8—гайка М12.6.05 по ГОСТ 20172—74 (кол. 2); 9—шайба 12.651.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 8); 10—шайба 12.651.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 8).

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

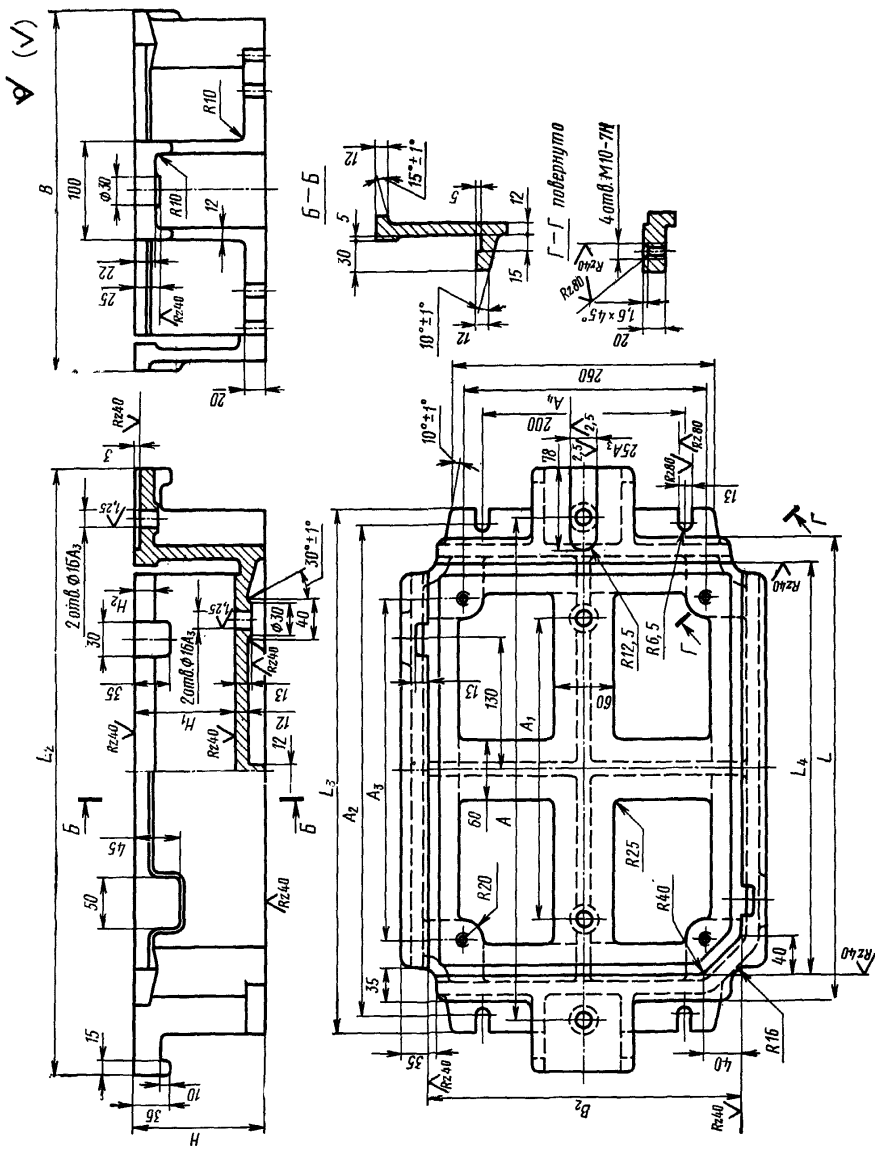
Обозначение модельных плит	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	Теорети- ческая масса, кг	Поз. 1. Рама Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20167—74 Кол. 1	Поз. 3. Болт по ГОСТ 7808—70 Кол. 4
													Обозначения		
0280-2665		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		500×400	560	506	700	460	406	80	600	400	580	49	0280-2663/001	0280-3003	M10×70.66.05
0280-2664								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.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рам	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	H <sub>1</sub> (пред. откл. по A <sub>1</sub> )	H <sub>2</sub>	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	Теоретическая масса, кг
										Пред. откл. ±0,2					
0280-2665/001	460	600	520	410	360	310	80	50	20	500	300	490	340	240	31,4
0280-2666/001							130	100	40						37,4
0280-2661/001	510	650	510	460	410	360	80	50	20	550	350	540	390	290	34,8
0280-2662/001							130	100	40						42,6
0280-2663/001	560	700	600	510	460	410	80	50	20	600	400	570	440	340	38,2
0280-2664/001							130	100	40						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 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**

**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 литейные машины без поворота полуформы с допрессовкой. 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 20155—74)*

Пункт 1. Чертеж 1. Заменить обозначения болтов и гаек:  $M12 \times 60.66.05$  на  $M12-6g \times 60.66.05$ ;  $M12.6.05$  на  $M12-6H.6.05$ .

Таблица 1. Заменить обозначения болтов:  $M10 \times 70.66.05$  на  $M10-6g \times 70.66.05$ ;  $M10 \times 120.66.05$  на  $M10-6g \times 120.66.05$ .

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.)