

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕЛКИМИ ДЕРЕВЯННЫМИ  
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 600×500 мм,  
800×700 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ  
С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ**

**ГОСТ  
20147—74**

**Конструкция и размеры**

Pattern plates with shallow changeable wooden inserts for moulding boxes having  
inside dimensions 600×500 mm, 800×700 mm for moulding foundry  
machines with turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

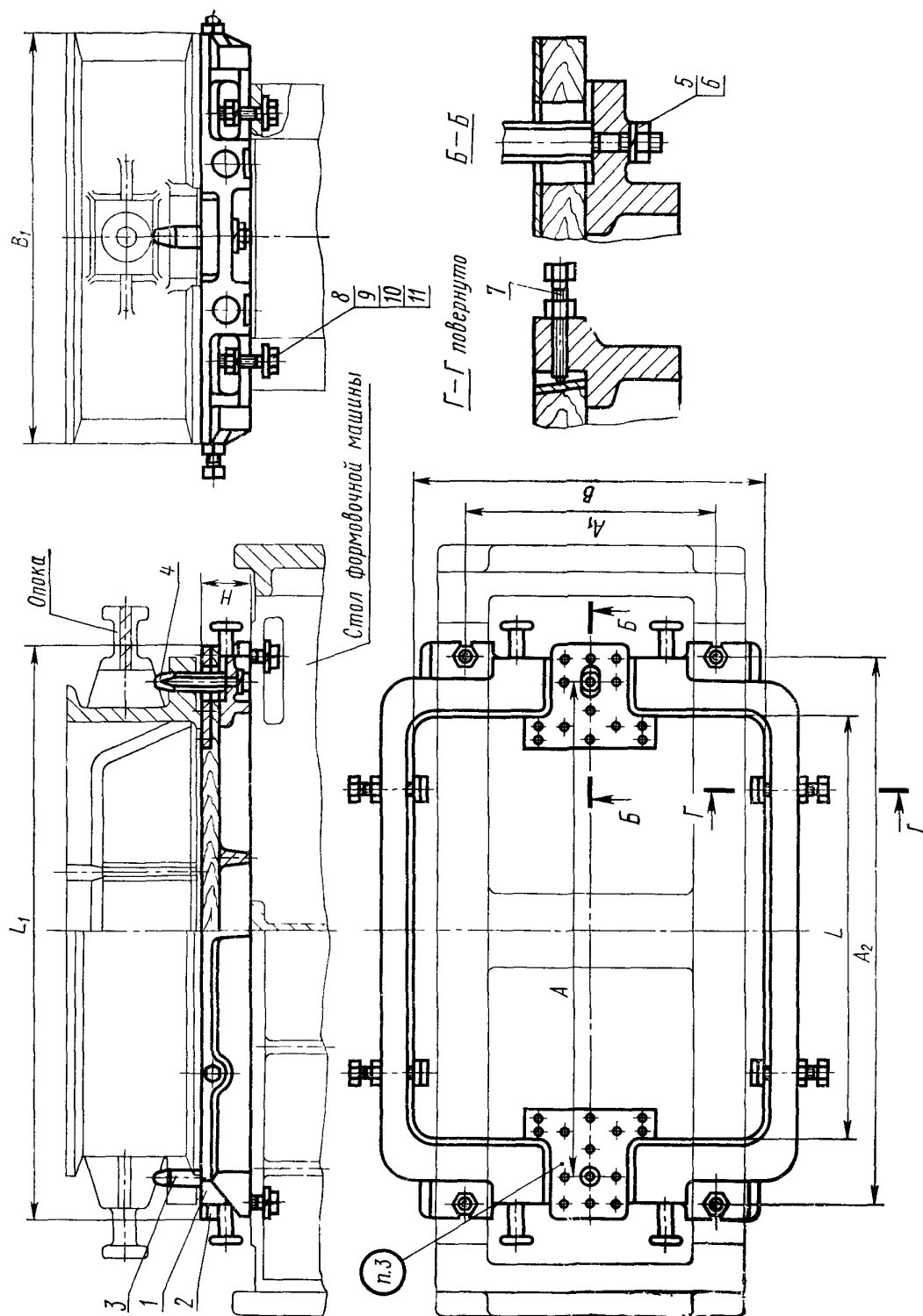
**Взамен  
МН 1886—61**

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 чертеже и в таблице.



## Размеры в мм

Обозначение модельных плит	Применяемость	Размеры опок в свету	$L$	$L_1$	$B$	$B_1$	$H$	$A$	$A_1$	$A_2$	Теоретическая масса, кг
0280-2541		600×500	606	830	506	580	80	700	380	780	67
0280-2543		800×700	806	1060	706	780	90	920	420	900	121

## Продолжение

Обозначение модельных плит	Поз. 1. Рама по ГОСТ 20095—74 Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20151—74 Кол. 1	Поз. 3. Штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74 Кол. 1	Поз. 4. Штырь направляющий по ГОСТ 20123—74 Кол. 1	Поз. 5. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 2
	Обозначения				
0280-2541	0280-0341/001	0280-2607	0290-2502	0290-2552	12.65Г.05
0280-2543	0280-0343/001	0280-2609	0290-2503	0290-2553	

## Продолжение

Обозначение модельных плит	Поз. 6. Гайка по ГОСТ 13434—70 Кол. 6	Поз. 7. Винт по ГОСТ 13434—68 Кол. 4	Поз. 8. Болт по ГОСТ 7808—70 Кол. 1	Поз. 9. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4	Поз. 10. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 4	Поз. 11. Шайба по ГОСТ 11371—68 Кол. 4
	Обозначения					
0280-2541	M12.6.05	7006-0918	M16×80.66.05	M16.6.05	16.65Г.05	16.58.05
0280-2543			M20×80.66.05	M20.6.05	20.65Г.05	20.58.05

Пример условного обозначения модельной плиты размером  $L=606$  мм:

*Плита модельная 0280-2541 ГОСТ 20147—74*

- Допускается применение рамы (поз. 1) по ГОСТ 20112—74.
- Маркировать: обозначение модельной плиты и товарный знак предприятия-изготовителя.
- Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

**Изменение № 1 ГОСТ 20147—74 Плиты модельные со сменными мелкими деревянными вкладышами для опок размерами в свету 600×500 мм, 800×700 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.02.82 № 508 срок введения установлен**

**с 01.05.82**

Пункт 1. Таблица. Заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более»;

*(Продолжение см. стр. 76)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20147—74)*

заменить ссылки: ГОСТ 13434—70 на ГОСТ 5927—70 (поз. 6); ГОСТ 11371—68 на ГОСТ 11371—78;

графа «Поз. 11. Шайба по ГОСТ 11371—78». Заменить обозначения шайб: 16.58.05 на 16.02.05, 20.58.05 на 20.02.05.

Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 5 1982 г.)

**Изменение № 2 ГОСТ 20147—74 Плиты модельные со сменными мелкими деревянными вкладышами для опок размерами в свету 600×500 мм, 800×700 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4616**

**Дата введения 01.06.88**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

*(Продолжение см. с. 120)*

**(Продолжение изменения к ГОСТ 20147—74)**

Пункт 1. Таблица. Заменить обозначения болтов и гаек:  $M12.6.05$  на  $M12-6H.6.05$ ;  $M16 \times 80.66.05$  на  $M20-6g \times 80.66.05$ ;  $M20 \times 80.66.05$  на  $M20-6g \times 80.66.05$ ;  $M16.6.05$  на  $M16-6H.05$ ;  $M20.6.05$  на  $M20-6H.6.05$ .

Пункт 4. Заменить слово: «требования» на «условия».

(ИУС № 3 1988 г.)