

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ 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

Steel pattern plates for moulding boxes 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
20101—74**

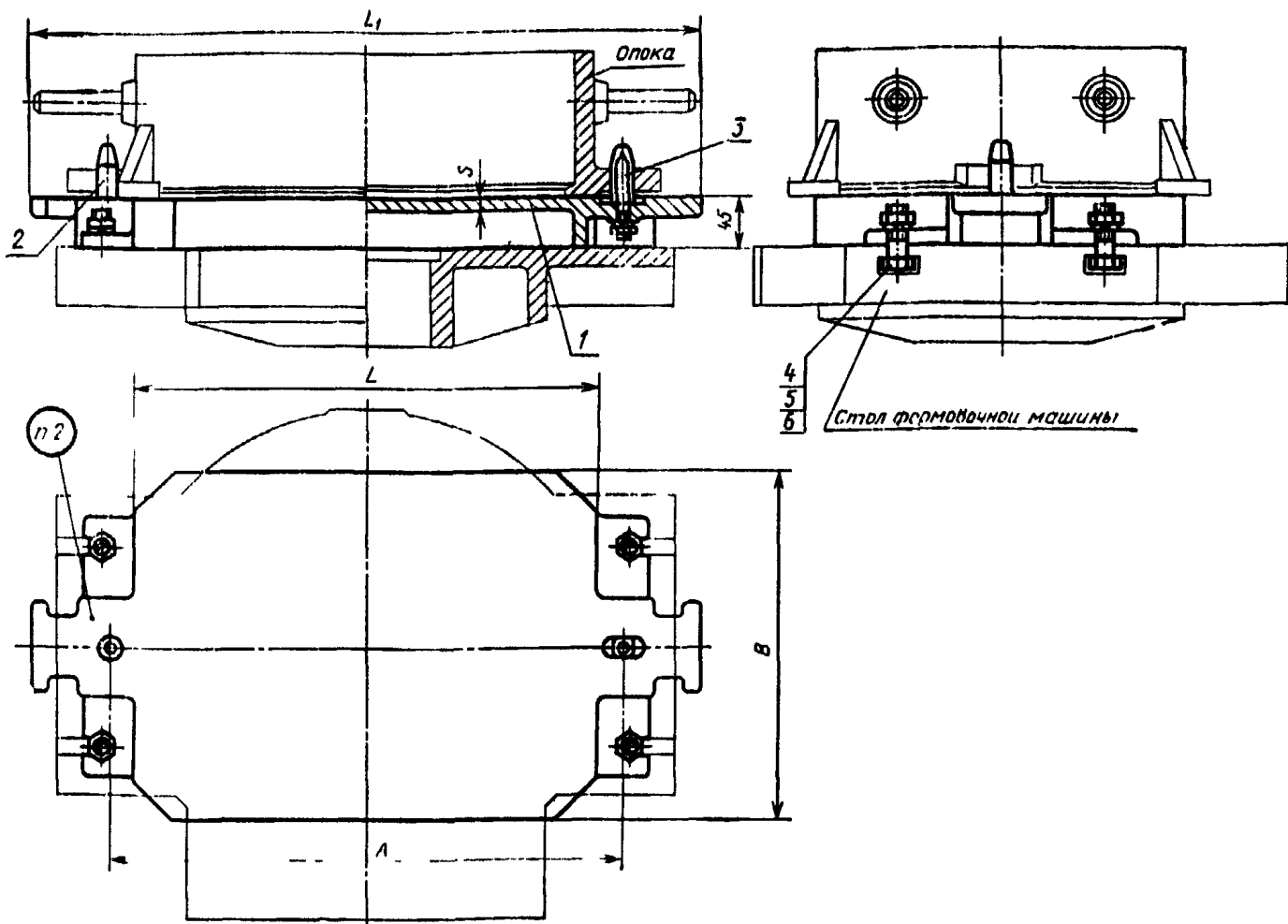
**Взамен
МН 3249—62**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023 срок
действия установлен

**с 01.01 1976 г.
до 01.01 1981 г.**

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



1—плита по табл. 1; 2—штырь центрирующий 0290-2501 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 3—штырь направляющий 0290-2551 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 4—болт М12×50 66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 5—гайка М12.6 05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); 6—шайба 12.65Г 05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6).

Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение модельных плит	Примечание	Размеры опор в свету	L	L ₁	H	A	s	Теоретическая масса, кг	Пол. 1. Плита. Кол. 1
									Обозначение
0280-1251		100×300	450	650	350	500	8	22,0	0280-1251/001
0280-1254							12	26,3	0280-1254/001
0280-1255							16	30,6	0280-1255/001
0280-1252		450×350	500	700	400	550	8	26,0	0280-1252/001
0280-1256							12	31,6	0280-1256/001
0280-1257							16	37,2	0280-1257/001
0280-1253		500×400	550	750	450	600	8	32,0	0280-1253/001
0280-1258							12	37,0	0280-1258/001
0280-1259							16	46,0	0280-1259/001

Пример условного обозначения модельной плиты размерами L=450 мм, s=8 мм:

Плита модельная 0280-1251 ГОСТ 20101—74

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

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



Таблица 2

Пример условного обозначения плиты размерами $L=450$ мм, $s=8$ мм:

ИЛМ 0280-1251/001 ГОСТ 20101--74

4. Ребра жесткости, показанные на чертеже тонкой линией, следует выполнять в плитах размерами $L=550$ мм, $B=450$ мм.
5. Неуказанные радиусы 3—5 мм.
6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20101—74 Плиты модельные стальные 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 02.06.81 № 2765 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 4): М12×50.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2519 по ГОСТ 13152—67.

(Продолжение см. стр. 102)

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

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначение: A_3 на H8.

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 8 1981 г.)