

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

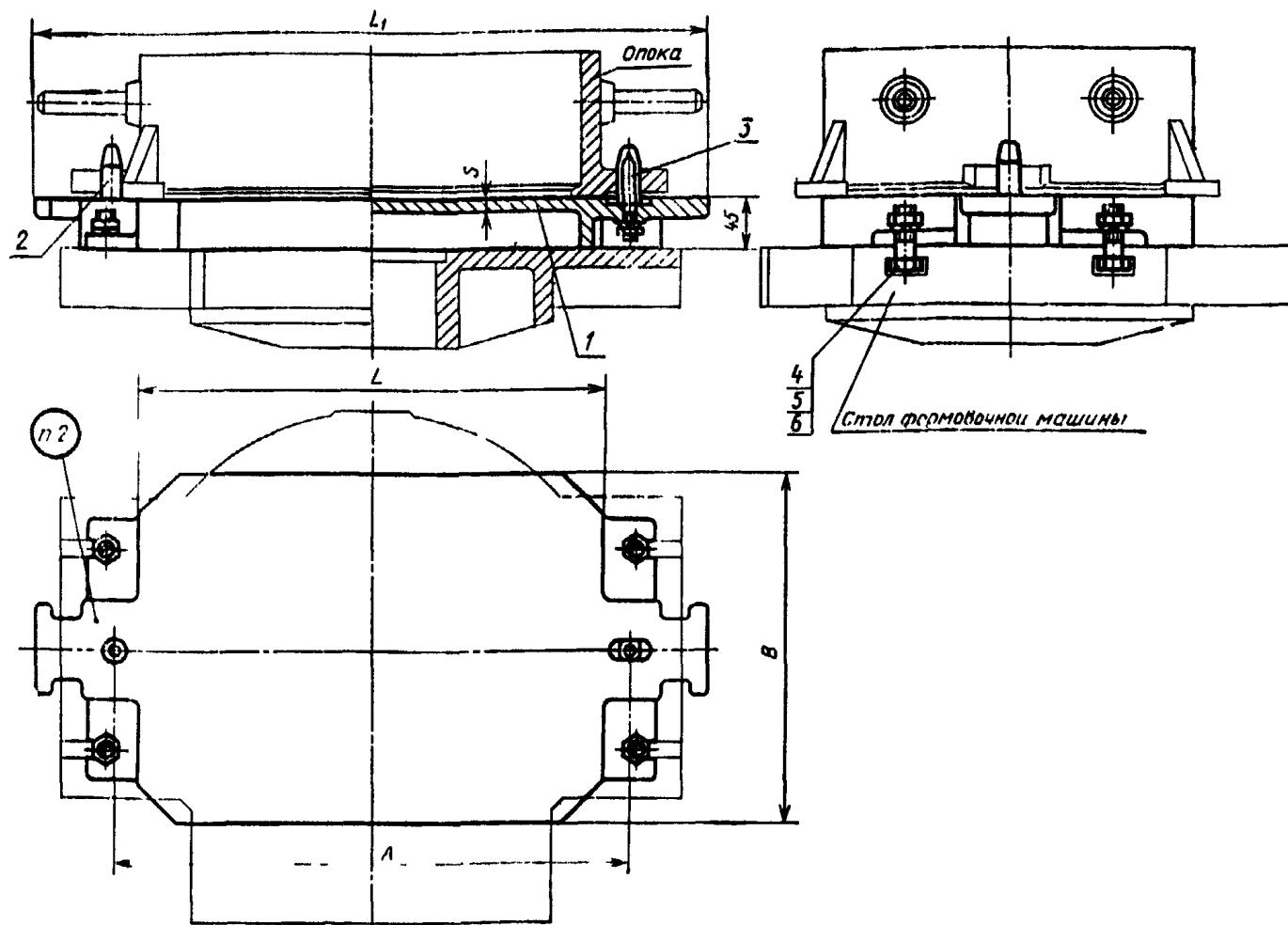
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023 срок  
 действия установлен

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

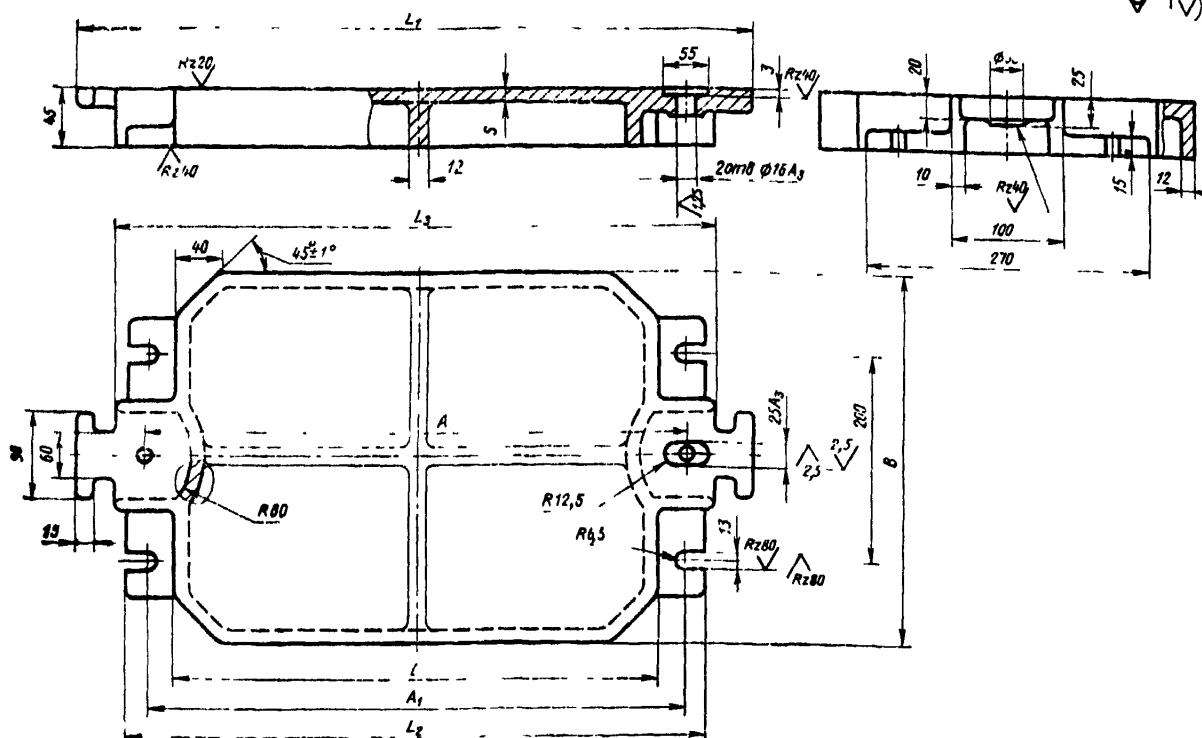
Таблица 1

Обозначение модельных плит	Применение	Размеры плит в сечу	<i>L</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>H</i>	<i>A</i>	<i>s</i>	Теоретическая масса, кг	Поз. 1, Плита, Кол. 1
0280-1251							8	22,0	0280-1251 001
0280-1254		100×300	470	650	350	500	12	26,3	0280-1254/001
0280-1255							16	30,6	0280-1255/001
0280-1252							8	26,0	0280-1252,001
0280-1256		450×370	500	700	400	570	12	31,6	0280-1256,001
0280-1257							16	37,2	0280-1257,001
0280-1253							8	32,0	0280-1253,001
0280-1258		500×400	550	770	450	600	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.



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение плит	$L$	$L_1$	$L_2$	$L_3$	$P$	$A$ (предел откл $\pm 0,2$ )	$A_1$	$s$	Теорети- ческая масса, кг
0280-1251/001								8	21,0
0280-1254/001	450	650	540	560	350	500	500	12	26,3
0280-1255/001								16	30,6
0280-1252/001								8	25,0
0280-1256/001	500	700	580	610	400	550	540	12	30,6
0280-1257/001								16	36,2
0280-1253/001								8	31,0
0280-1258/001	550	750	600	660	450	600	570	12	36,0
0280-1259/001								16	45,0

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

Плита 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 разме-  
рами 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 02.06.81  
№ 2765 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта  
(поз. 4): M12×50.66.05 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 Н8.

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

(ИУС № 8 1981 г.)