

Размеры, мм

Обозначения плит		Применя- емость	B	L	H	l	l ₁	l ₂	b	b ₁	s	s ₁	s ₂	Масса, кг ≈
Исполнение 1	Исполнение 2													
7081-0261	—		100	200	18	55					14			2,38
7081-0262	—			250	20									3,31
7081-0263	—			320	22									4,65
7081-0264	—		125	200	18	60					16			3,01
7081-0265	—			250	20									4,16
7081-0266	—			320	22									5,82
7081-0267	—		160	400	25	65					18			9,48
7081-0268	—			250	20									5,30
7081-0269	—			320	22		—	—	—	—		—	—	7,42
7081-0270	—		200	400	25	65					20			10,60
7081-0271	—			500	28									14,90
7081-0272	—			250	20									6,71
7081-0273	—		250	320	22	65					20			9,39
7081-0274	—			400	25									13,36
7081-0275	—			500	28									18,75
7081-0276	—		250	630		65					20			23,55
7081-0277	—			250	20									8,39
7081-0278	—			320	22									11,69

Размеры, мм

Обозначения плит		Применяемость												Масса, кг ≈
Исполнение 1	Исполнение 2		<i>B</i>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>b</i>	<i>b</i> ₁	<i>s</i>	<i>s</i> ₁	<i>s</i> ₂	
7081-0279	—		250	400	25	65					20			16,69
7081-0280	—			500	28									23,42
7081-0281	—			630										24,34
7081-0282	—		320	320	25	70	—	—	—	—		—	—	17,27
7081-0283	—			400										21,40
7081-0284	—			500	28									30,01
—	7081-0285		400	630	55	—	155	152	90	78	22	16	20	44,26
—	7081-0286			800	60		200	192						57,79
—	7081-0287			500	50		125	117						39,85
—	7081-0288		500	630	55	—	155	152	120	103				51,39
—	7081-0289			800	60		200	192						66,69
—	7081-0290			500	50		125	115						63,00
—	7081-0291		500	630	55		155	150	140	138		20	24	100,50
—	7081-0292			800	60		200	190						103,60

Пример условного обозначения чугуновой плиты размерами $B=100$ мм и $L=200$ мм:

Плита 7081-0261 ГОСТ 12948—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.

Допускается замена материала на сталь марки 35Л, группа отливки — I по ГОСТ 977—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Неуказанные литейные радиусы — 3 ... 5 мм.

4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

5. Допускаемые отклонения по размерам, массе и припуски на механическую обработку — по 3-му классу точности ГОСТ 26645—85.

6. Старение производить после предварительной механической обработки.

7. Предельные отклонения размеров: H_{14} , h_{14} , $\pm \frac{t_2}{2}$.

8. Допуск параллельности поверхности А относительно поверхности В — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7, 8. (Измененная редакция, Изм. № 2).

9. (Исключен, Изм. № 1).

10. Маркировать: обозначение плиты и обозначение стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Примеры конструктивных компоновок корпусных деталей приведены в приложениях 1 и 2 к ГОСТ 12947-67 — ГОСТ 12961-67.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; Л. А. Гус-
линская; А. В. Орс; Р. П. Смирнова; А. З. Старосельский
(руководитель темы); Г. К. Хорькова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 20.05.67 № 872

3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 3182—62.7081—0260

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН- ТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 977—75	2
ГОСТ 1412—85	2
ГОСТ 3212—80	4
ГОСТ 12947-67 — ГОСТ 12961-67	11
ГОСТ 22129—76	1
ГОСТ 24643—81	8
ГОСТ 26645—85	5

6. Переиздание (декабрь 1988 г.) с Изменениями 1, 2, утвержден-
ными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88).

7. Ограничение срока действия отменено (Постановление Госу-
дарственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88
№ 576)

П Р И Л О Ж Е Н И Е 1

Брать из ГОСТ 12961-67 стр.5-16 включ.