

**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**

**ГОСТ
20101—74**

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

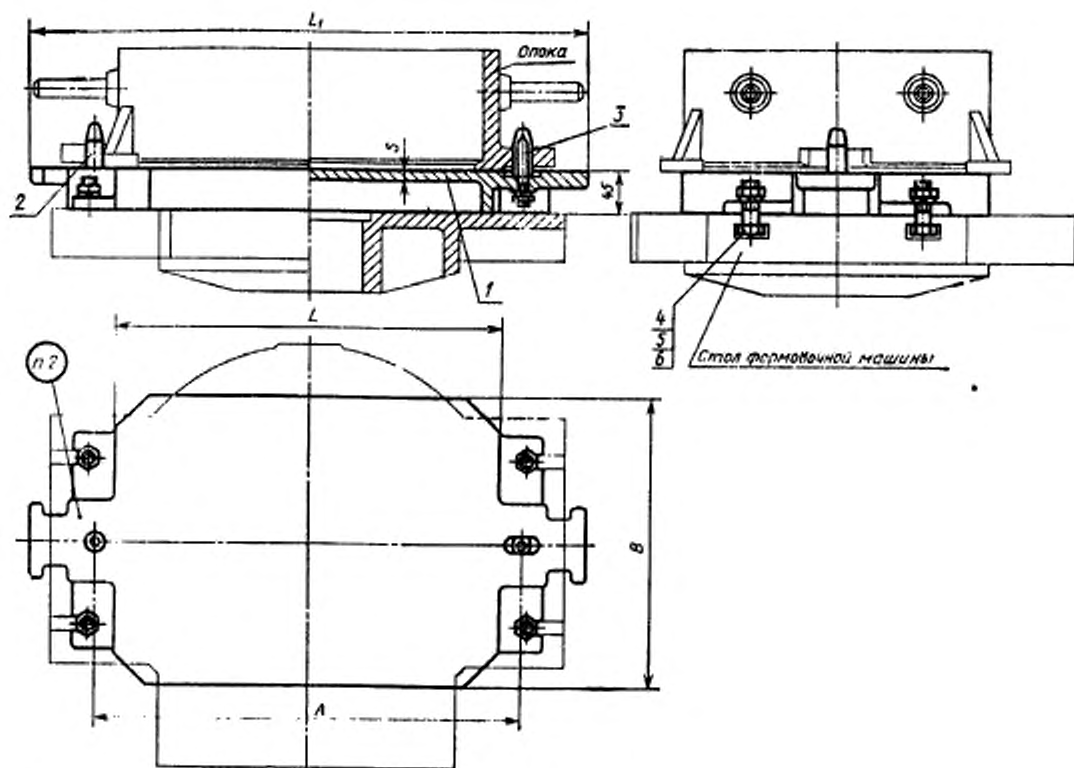
Взамен
МН 3249—62

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 20122-74 (кол. 1); 4—болт М12х60,66,05 по ГОСТ 7808-70 (кол. 4); 5—гайка М12,6,05 по ГОСТ 5927-70 (кол. 6); 6—шайба 12,65Г,05 по ГОСТ 6403-70 (кол. 6).

Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение модельных плит	Приме- ча- ния	Размеры плит в мм	L	L ₁	B	A	s	Теорети- ческая масса, кг	Поз. 1. Плита.
									Кол. 1 Обозначение
0280-1251		400×300	400	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
0280-1256		450×350	500	700	400	550	8	26,0	0280-1256,001
0280-1257							12	31,6	0280-1256,001
0280-1258							16	37,2	0280-1257,001
0280-1259		500×400	550	750	450	600	8	32,0	0280-1258,001
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.

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. 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.)