УДК 621.744.4.062[083.74]

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 2000×1600 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ БЕЗ ДОПРЕССОВКИ

**Конструкция и размеры**

Pattern plates with changeable wooden inserts for moulding box having inside dimensions 2000×1600 mm for moulding foundry machines with turn of half mould without squeezing. Design and dimensions

**ГОСТ 20164—74**

**Взамен МН 1901—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 черт. 1 и в табл. 1.

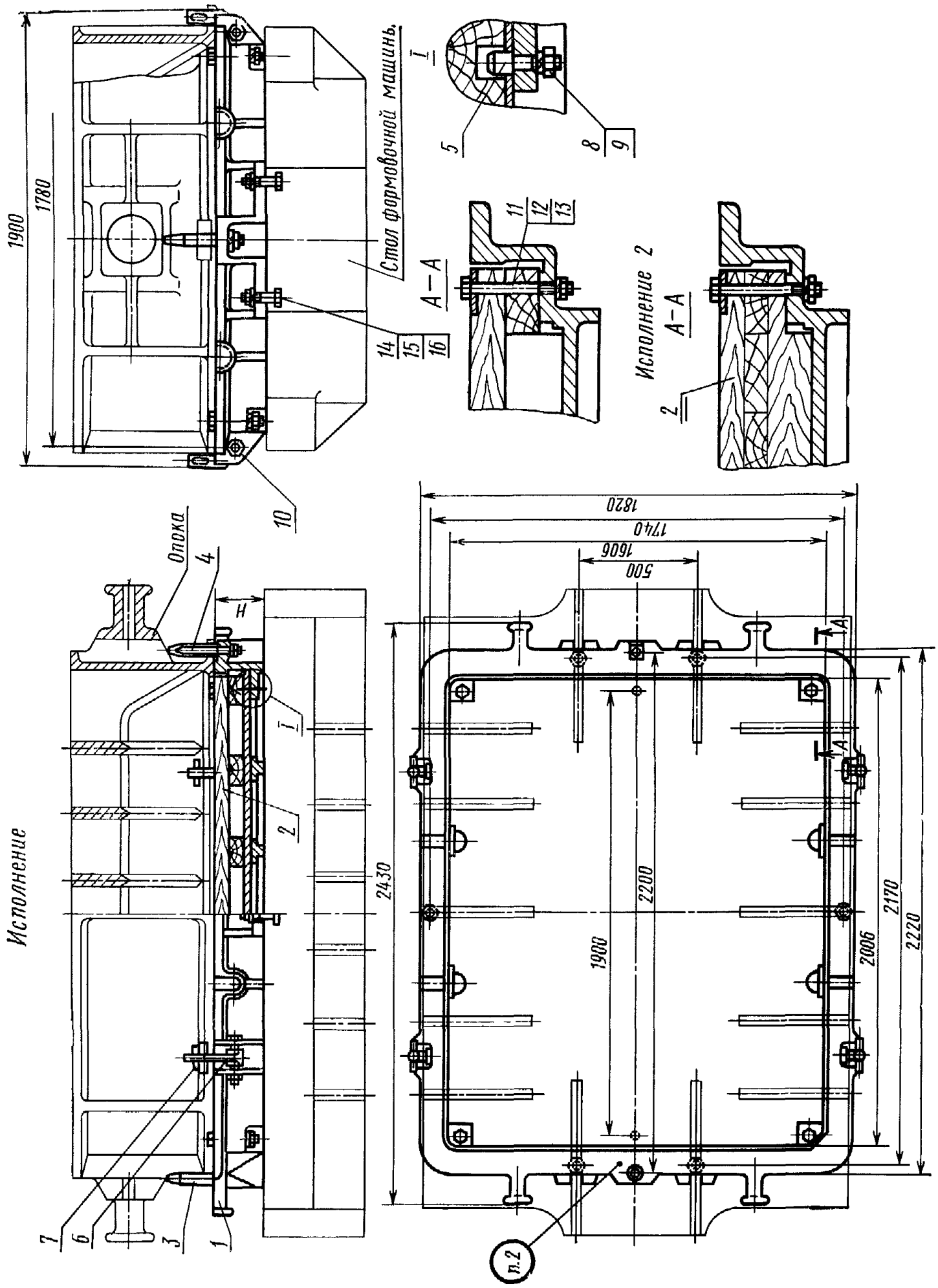
**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**



gost.e-ecolog.ru

Исполнение




*1*—рама по табл. 1; *2*—вкладыш по табл. 1; *3*—штырь центрирующий 0290-2508 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); *4*—штырь направляющий 0290-2558 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); *5*—штырь контрольный 0298-0122 по ГОСТ 20128—74 (кол. 4); *6*—штырь откидной 0292-0615 по ГОСТ 19391—74 (кол. 4); *7*—клин крепежный 0292-0632 по ГОСТ 20172—74 (кол. 2); *8*—гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 2); *9*—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 4); *10*—болт М20×120.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); *11*—болт М16×140.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); *12*—гайка М16.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 4); *13*—шайба 16.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 4); *14*—болт М20×95.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 12); *15*—гайка М20.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 12); *16*—шайба 20.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 8).

Черт. 1

Таблица 1

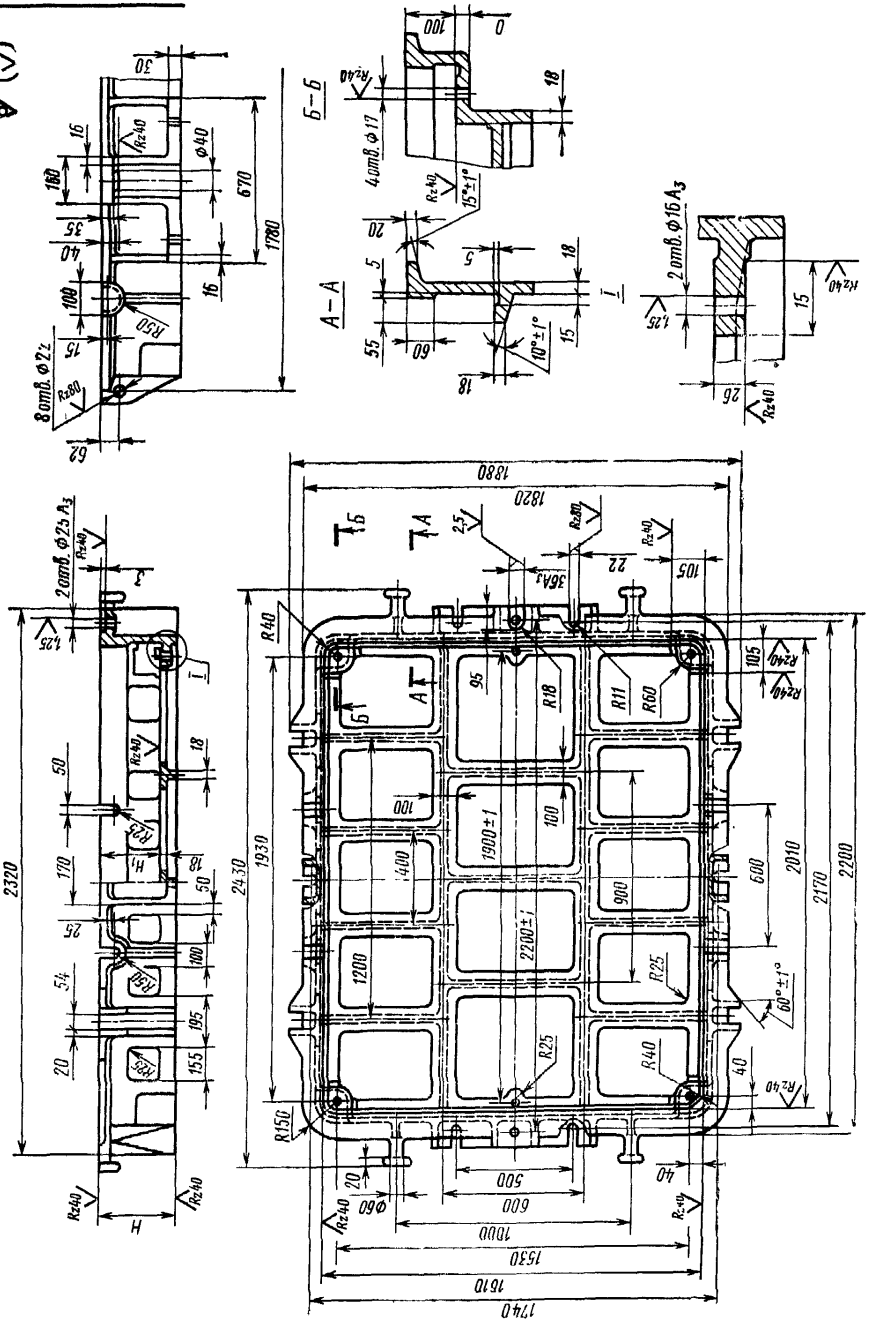
| Обозначение модельных плит | Исполнения | Применяемость | *H*, мм | Теоретическая масса, кг | Поз. *1*. Рама Кол. 1 | Поз. *2*. Вкладыш по ГОСТ 20168—74 Кол. 1 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | Обозначения | |
| 0280-2881 | 1 | | 210 | 699 | 0280-2881/001 | 0280-3085 |
| 0280-2882 | 2 | | | 772 | | 0280-3086 |
| 0280-2883 | | | 260 | 912 | 0280-2883/001 | 0280-3087 |
| 0280-2884 | | | 310 | 1051 | 0280-2884/001 | 0280-3088 |
| 0280-2885 | | | 360 | 1191 | 0280-2885/001 | 0280-3089 |

Пример условного обозначения модельной плиты размером $H=210$ мм, исполнения 1:

*Плита модельная 0280-2881 ГОСТ 20164—74*

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

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначение рам | $H$ | $H_1$ (пред. откл. по $A_4$) | Теоретическая масса, кг |
|---|---|---|---|
| 0280-2881/001 | 210 | 150 | 507 |
| 0280-2883/001 | 260 | 200 | 554 |
| 0280-2884/001 | 310 | 250 | 601 |
| 0280-2885/001 | 360 | 300 | 648 |

Пример условного обозначения рамы размером $H$=210 мм:

*Рама 0280-2881/001 ГОСТ 20164—74*

4. Материал — сталь марки 35Л—I по ГОСТ 977—65.
5. Допускается применение стали марок 25Л—I, 30Л—I, 40Л—I, 45Л—I по ГОСТ 977—65.
6. Неуказанные радиусы 5—10 мм.
7. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

**Изменение № 1 ГОСТ 20164—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 2000×1600 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.02.82 № 512 срок введения установлен**

**с 01.05.82**

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

*(Продолжение см. стр. 84)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20164—74)*

Пункт 3. Заменить обозначения полей допусков: $A_3$ на H8, $A_4$ на H11.

Пункты 4, 5. Заменить ссылку: ГОСТ 977—65 на ГОСТ 977—75.

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 5 1982 г.)

**Изменение № 2 ГОСТ 20164—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 2000×1600 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4621**

**Дата введения 01.06.88**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

Пункт 1. Чертеж 1. Заменить обозначения болтов и гаек: М12.6.05 на М12—6Н.6.05; М20×120.66.05 на М20—6*g*×120.66.05; М16×140.66.05 на М16—

*(Продолжение см. с. 128)*

—6*g*×140.66.05; М16.6.05 на М16—6Н.6.05; М20×95.66.05 на М20—6*g*×95.66.05; М20.6.05 на М20—6Н.6.05.

Пункт 7. Заменить слово: **«требования» на «условия».**

(ИУС № 3 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru