УДК 621.744.4.062(083.74)

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 1000×800 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 1000×800 mm for moulding foundry machines with of half mould without squeezing. Design and dimensions

**ГОСТ 20161—74**

Взамен МН 1899—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

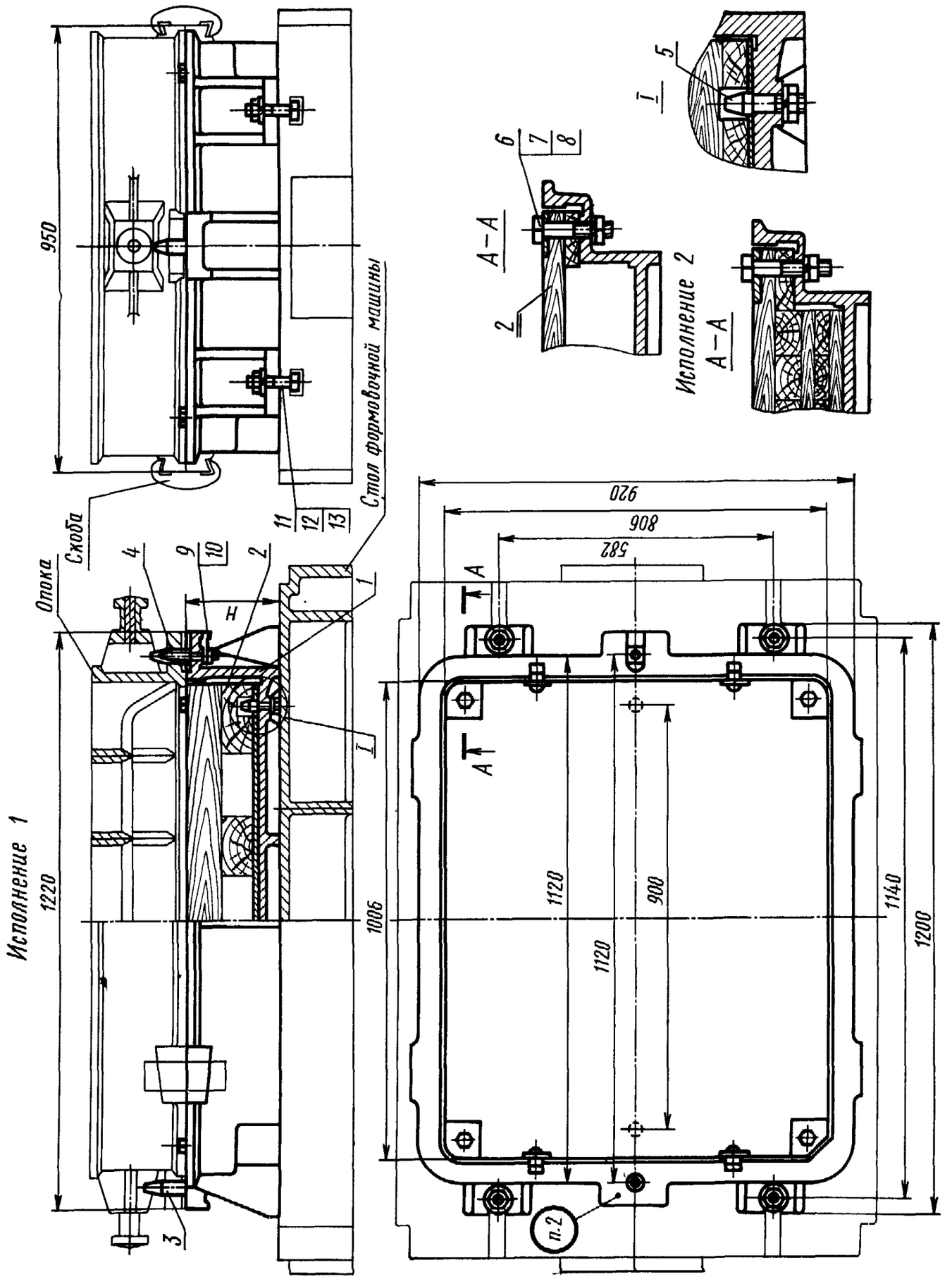
1. Конструкция и размеры модельных плит должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



gost.e-ecolog.ru




1—рама по табл. 1; 2—вкладыш по табл. 1; 3—штырь центрирующий 0290-2504 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 4—штырь направляющий 0290-2554 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 5—штырь контрольный 0286-0122 по ГОСТ 20172—74 (кол. 2); 6—болт М12×120.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 7—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6); 8—гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); 9—гайка М16.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 2); 10—шайба 16.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 2); 11—болт М20×75.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 12—гайка М20.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 4); 13—шайба 20.65Г.05 по ГОСТ 6402—70(кол. 4).

Черт. 1

Таблица 1

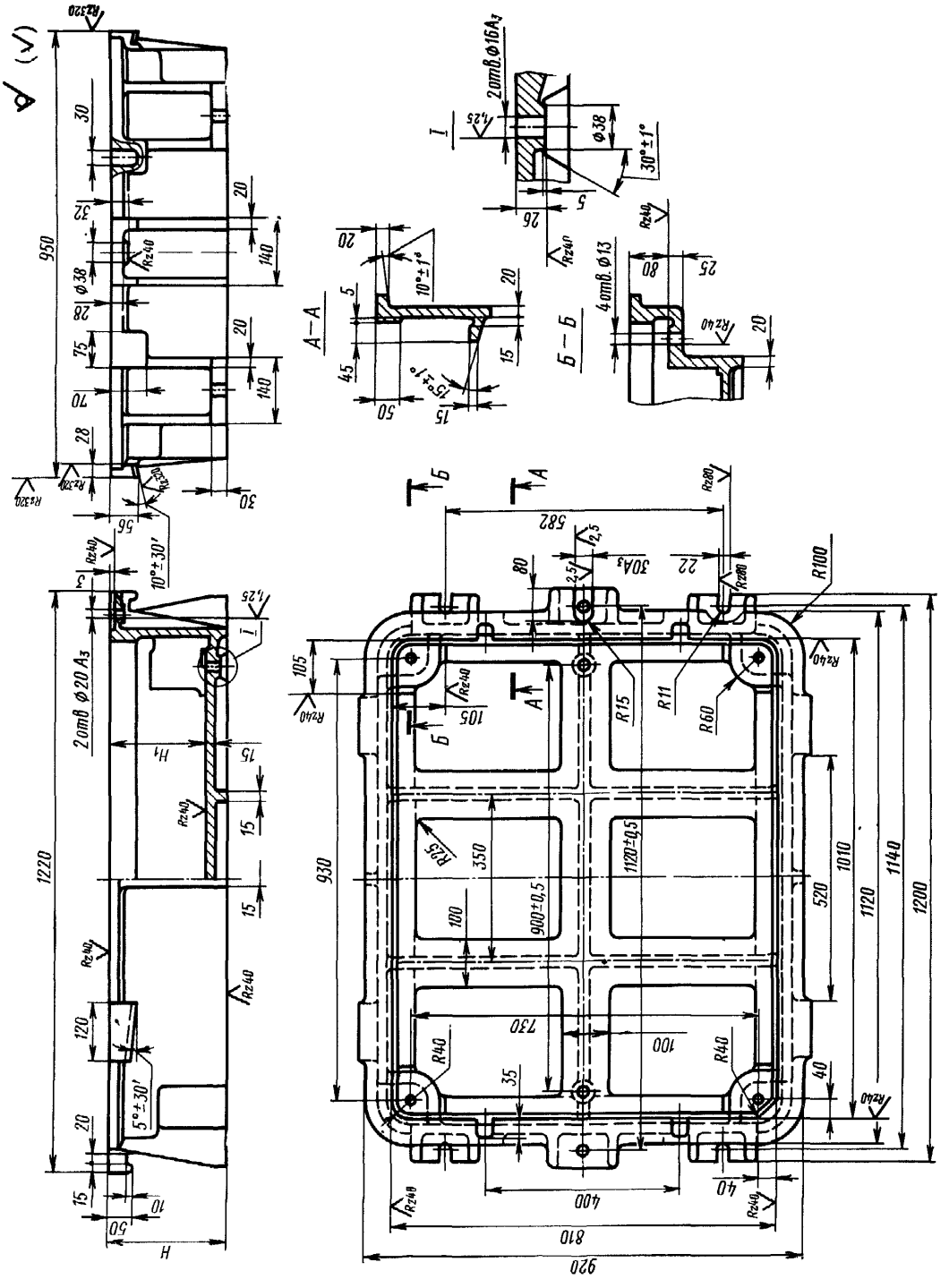
| Обозначение модельных плит | Исполнения | Применяемость | *H*, мм | Теоретическая масса, кг | Поз. *1*. Рама Кол. 1 | Поз. *2*. Вкладыш по ГОСТ 20169—74 Кол. 1 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | Обозначения | |
| 0280-2841 | 1 | | 145 | 196 | 0280-2841/001 | 0280-3045 |
| 0280-2842 | 2 | | | 209 | | 0280-3046 |
| 0280-2843 | | | 195 | 257 | 0280-2843/001 | 0280-3047 |
| 0280-2844 | | | 245 | 292 | 0280-2844/001 | 0280-3048 |
| 0280-2845 | | | 295 | 349 | 0280-2845/001 | 0280-3049 |
| 0280-2846 | | | 345 | 396 | 0280-2846/001 | 0280-3050 |

Пример условного обозначения модельной плиты размером $H=145$ мм, исполнения 1:

*Плита модельная 0280-2841 ГОСТ 20161—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.


А—А
Б—Б
2отв. Ø16А3
4отв. Ø13
2отв. Ø20 А3
Ø38
30°±1°
10°±1°
15°±1°
10°±30′
5°±30′
950
1220
930
582
810
920
400
730
900±0,5
1120±0,5
1010
1120
1140
1200
520
R100
R60
R15
R11
R40
R25
H
H1

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначение рам | $H$ | $H_1$ (пред. откл. по $A_4$) | Теоретическая масса, кг |
|---|---|---|---|
| 0280-2841/001 | 145 | 100 | 157 |
| 0280-2843/001 | 195 | 150 | 184 |
| 0280-2844/001 | 245 | 200 | 211 |
| 0280-2845/001 | 295 | 250 | 238 |
| 0280-2846/001 | 345 | 300 | 265 |

Пример условного обозначения рам размером $H=145$ мм:

*Рама 0280-2841/001 ГОСТ 20161—74*

4. Материал — чугун не ниже марки СЧ 18—36 по ГОСТ 1412—70.
5. Неуказанные радиусы 5—10 мм.
6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

**Изменение № 1 ГОСТ 20161—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 1000×800 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.02.82 № 511 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. 82)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20161—74)*

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

Пункт 4. Заменить обозначение марки чугуна: СЧ18—36 по ГОСТ 1412—70 на СЧ18 по ГОСТ 1412—79.

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

(ИУС № 5 1982 г.)

**Изменение № 2 ГОСТ 20161—74 Плиты модельные со сменными вкладышами для опоки размерами в свету 1000×800 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 № 4620**

**Дата введения 01.06.88**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

Пункт 1. Чертеж 1. Заменить обозначения болтов и гаек: М12×120.66.05 на М12—6*g*×120.66.05; М12.6.05 на М12—6Н.6.05; М16.6.05 на М16—6Н.6.05; М20×75.66.05 на М20—6*g*×75.66.05; М20.6.05 на М20.—6Н.6.05.

*(Продолжение см. с. 126)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20161—74)*

Пункт 4. Заменить ссылку: «СЧ18 по ГОСТ 1412—79» на «СЧ20 по ГОСТ 1412—85».

Пункт 6. Заменить слово: «требования» на «условия».

(ИУС № 3 1988 г.)



gost.e-ecolog.ru