

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ
ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 1000×600 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ
ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ БЕЗ ПОВОРОТА ПОЛУФОРМЫ
С ДОПРЕССОВКОЙ**

Конструкция и размеры

**ГОСТ
20156—74**

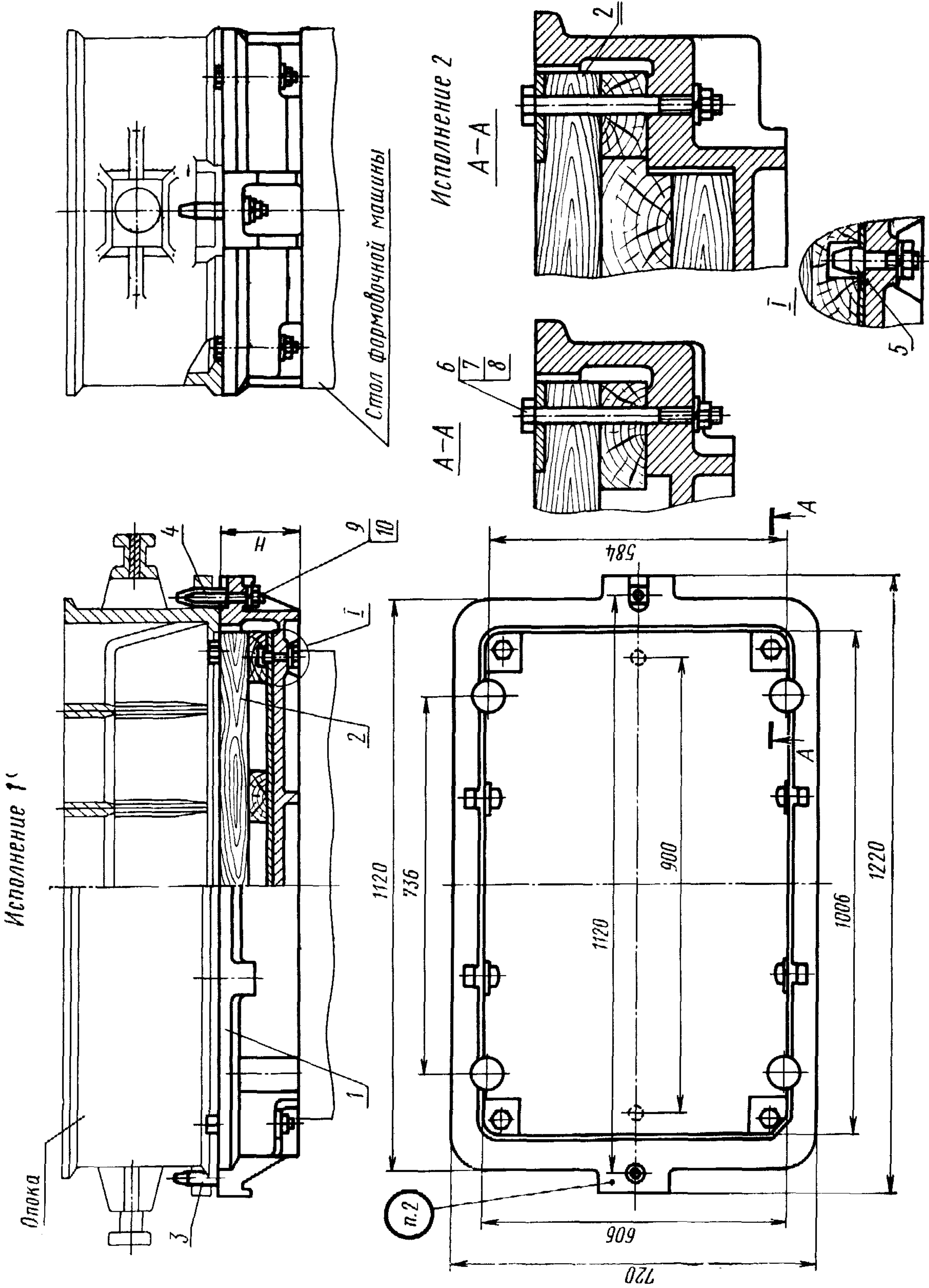
Pattern plates with changeable wooden insert for moulding box having inside dimensions 1000×600 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

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.



1—рама по табл. 1; 2—вкладыш по табл. 1; 3—штирь центрирующий 0290-2505 по ГОСТ 20122-74 (кол. 1); 4—штирь направляющий 0290-2555 по ГОСТ 20123-74 (кол. 1); 5—штирь контрольный 0298-0122 по ГОСТ 20172-74 (кол. 2); 6—болт М12×120 66.05 по ГОСТ 7808-70 (кол. 4); 7—гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927-70 (кол. 6); 8—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402-70 (кол. 6); 9—гайка М16.6.05 по ГОСТ 5927-70 (кол. 2); 10—шайба 16.65Г.05 по ГОСТ 6402-70 (кол. 2).

Черт. 1

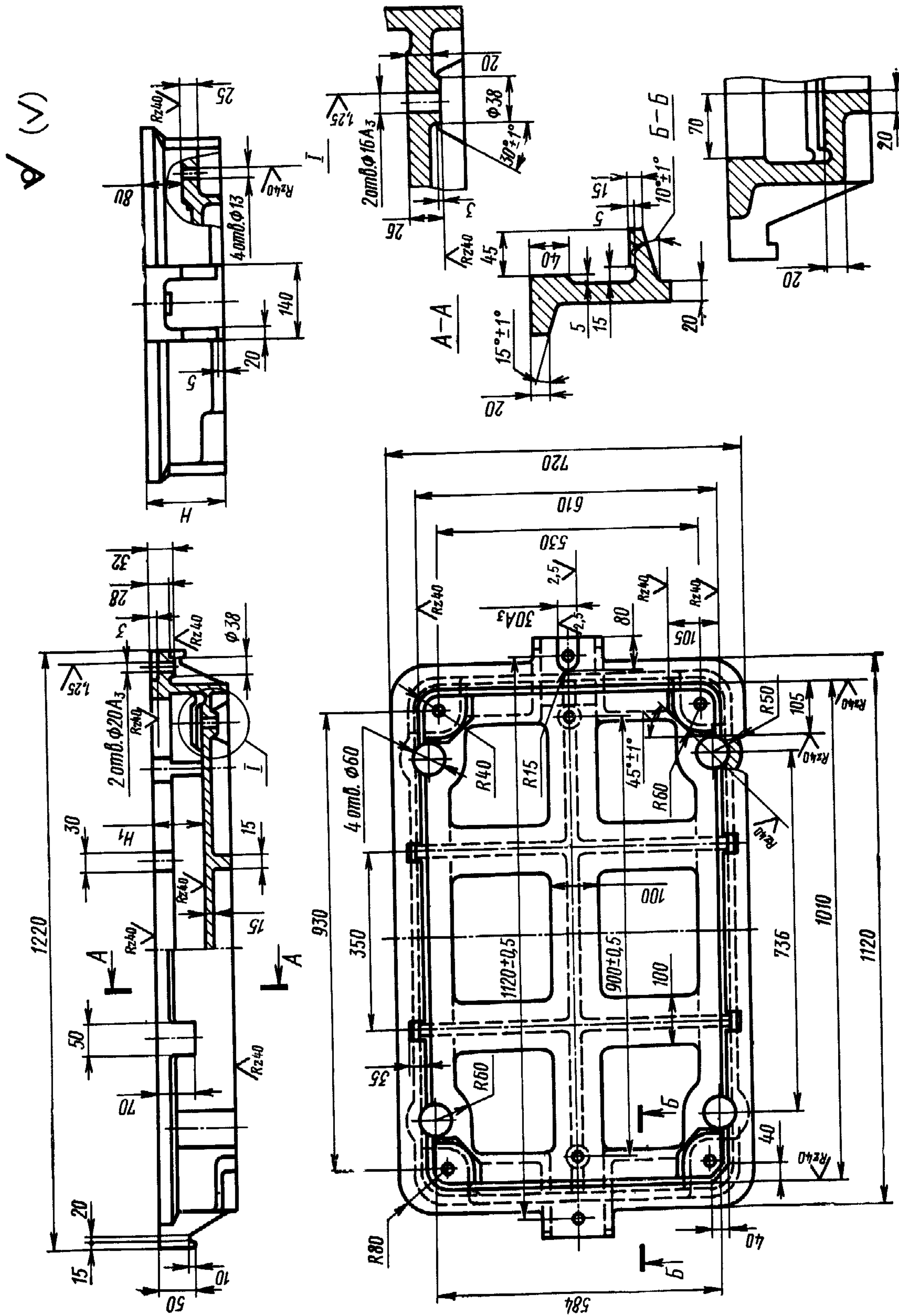
Таблица 1

Обозначение модельных плит	Исполнения	Применяемость	H, мм	Теоретическая масса, кг	Поз. 1. Рама Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20171—74 Кол. 1
					Обозначения	
0280-2941	1		145	179,5	0280-2941/001	0280-3121
0280-2942				185,5		0280-3122
0280-2943	2		195	227,0	0280-2943/001	0280-3123
0280-2944				268,5		0280-2944/001

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

Плита модельная 0280-2941 ГОСТ 20156—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
0280-2941/001	145	100	152
0280-2943/001	195	150	178
0280-2944/001	245	200	204

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

Рама 0280-2941/001 ГОСТ 20156—74

4. Материал — чугун не ниже марки СЧ18—36 по ГОСТ 1412—70.
5. Неуказанные радиусы 3—5 мм.
6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74

Изменение № 1 ГОСТ 20156—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 1000×600 мм на формовочные литейные машины без поворота полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.02.82 № 510 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. 80)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20156—74)

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначения полей допусков: A_3 на H_8 , A_4 на H_{11} .

Пункт 4. Заменить ссылку: «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 20156—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 1000×600 мм на формовочные литейные машины без поворота полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4619

Дата введения 01.06.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

(Продолжение см. с. 124)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20156—74)

Пункт 1. Чертеж 1. Заменить обозначения болтов и гаек: M12×120.66.05 на M12—6g×120.66.05; M12.6.05 на M12—6H.6.05; M16.6.05 на M12—6H.6.05.

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

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

(ИУЗ № 3 1988 г.)