

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ  
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 600×500 мм,  
800×700 мм, 1000×800 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ  
МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ**

**Конструкция и размеры**

Steel pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having inside dimensions 600×500 mm, 800×700 mm, 1000×800 mm for moulding foundry machines with turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

**ГОСТ  
20112—74**

**Взамен  
МН 3263—62**

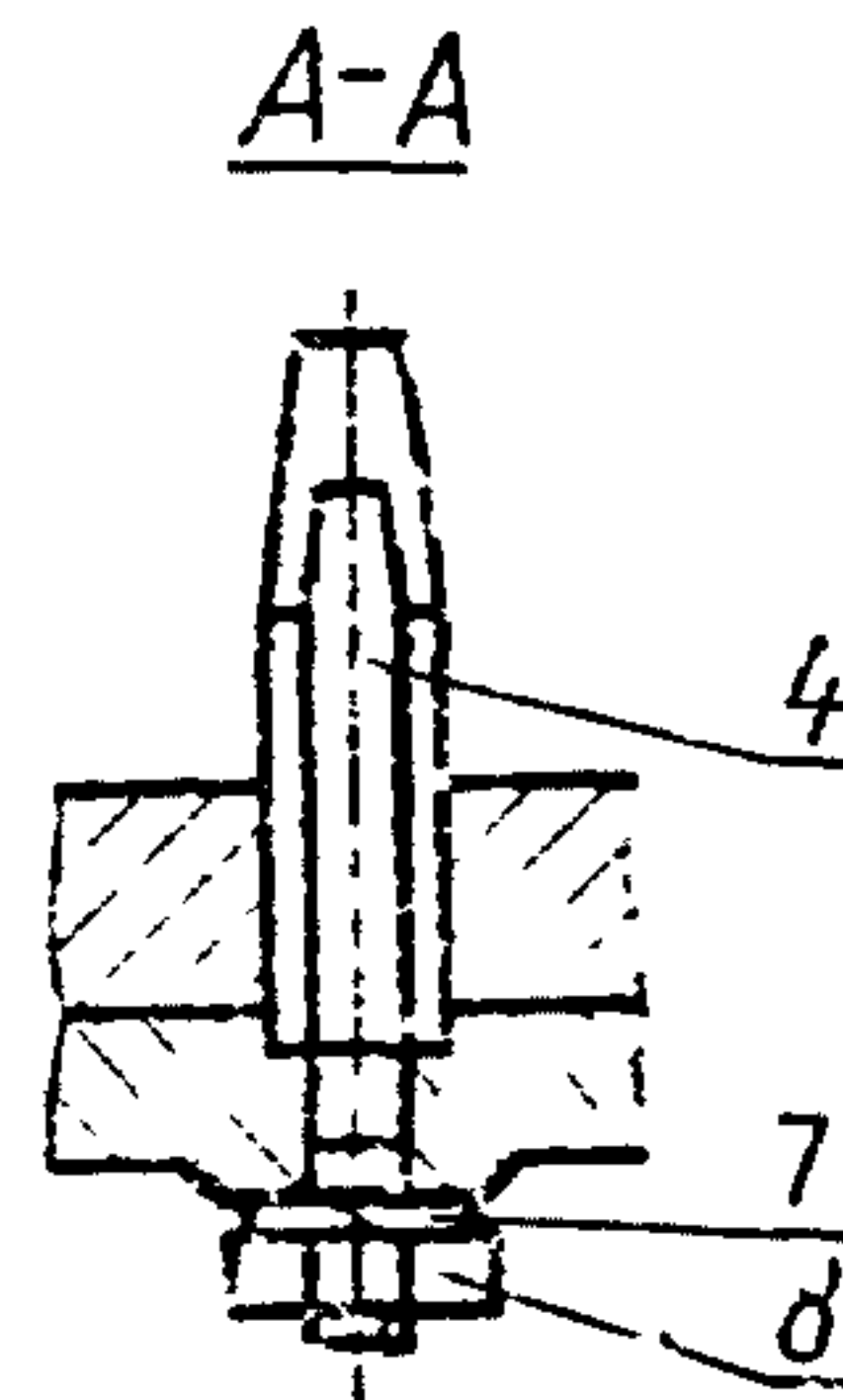
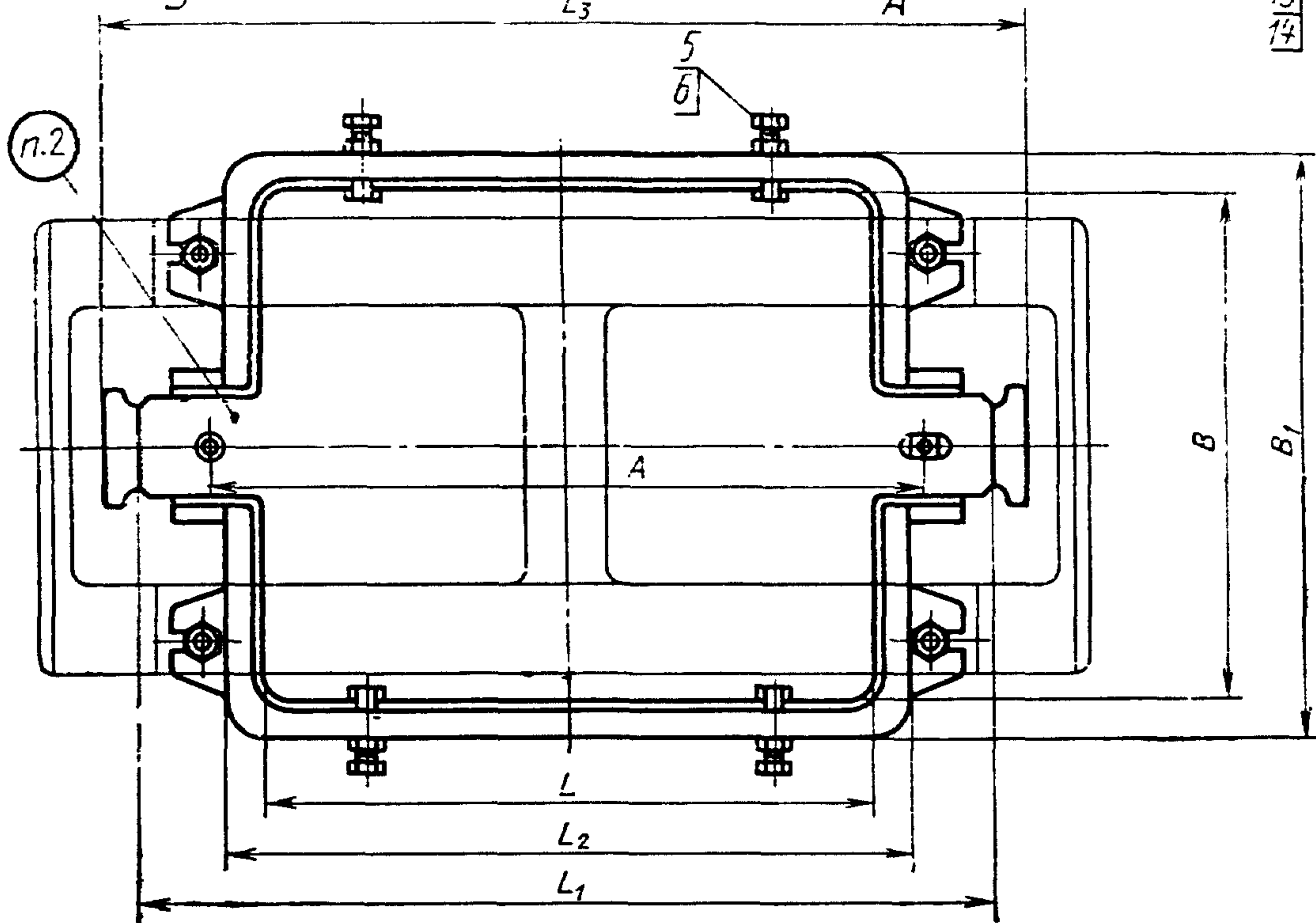
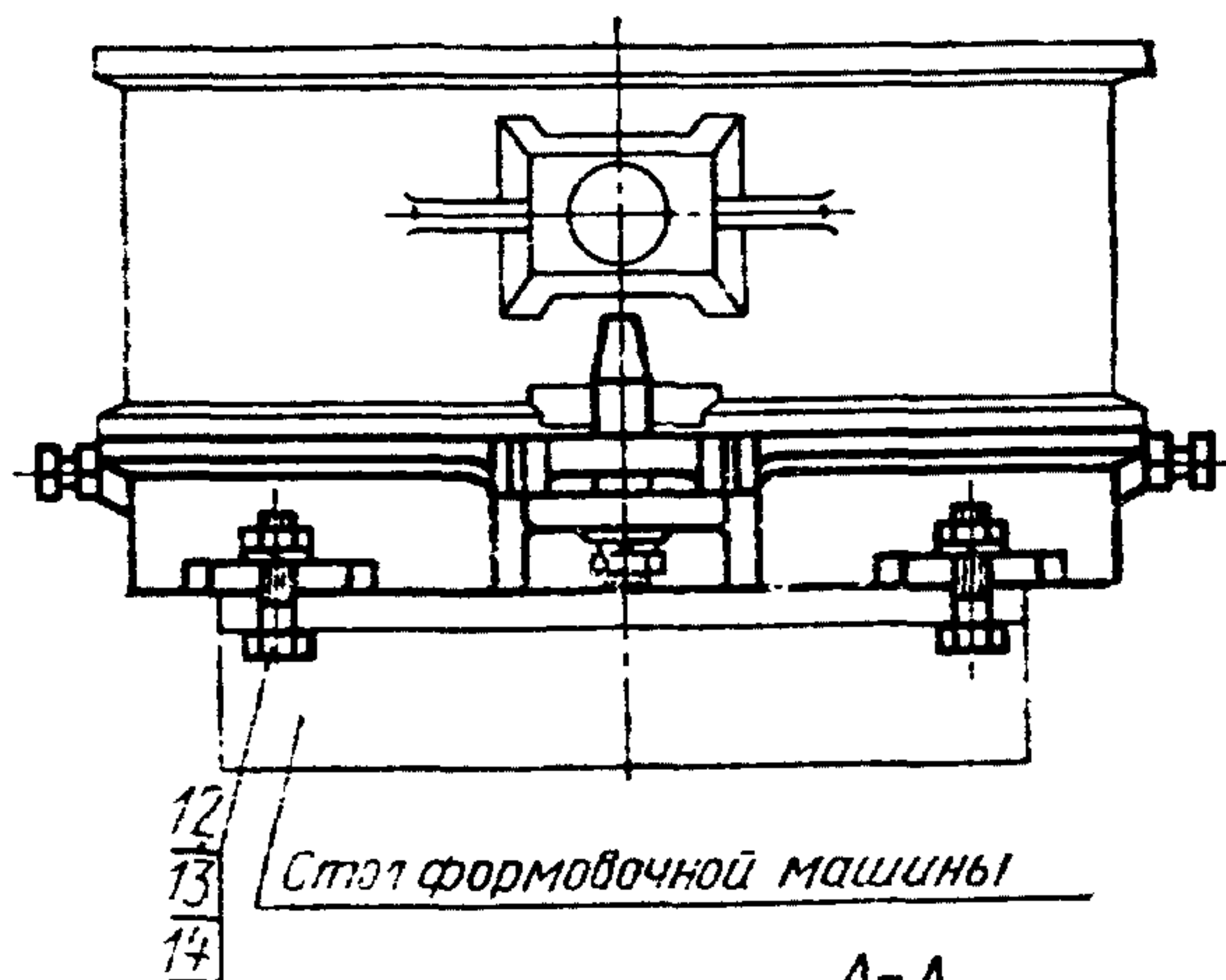
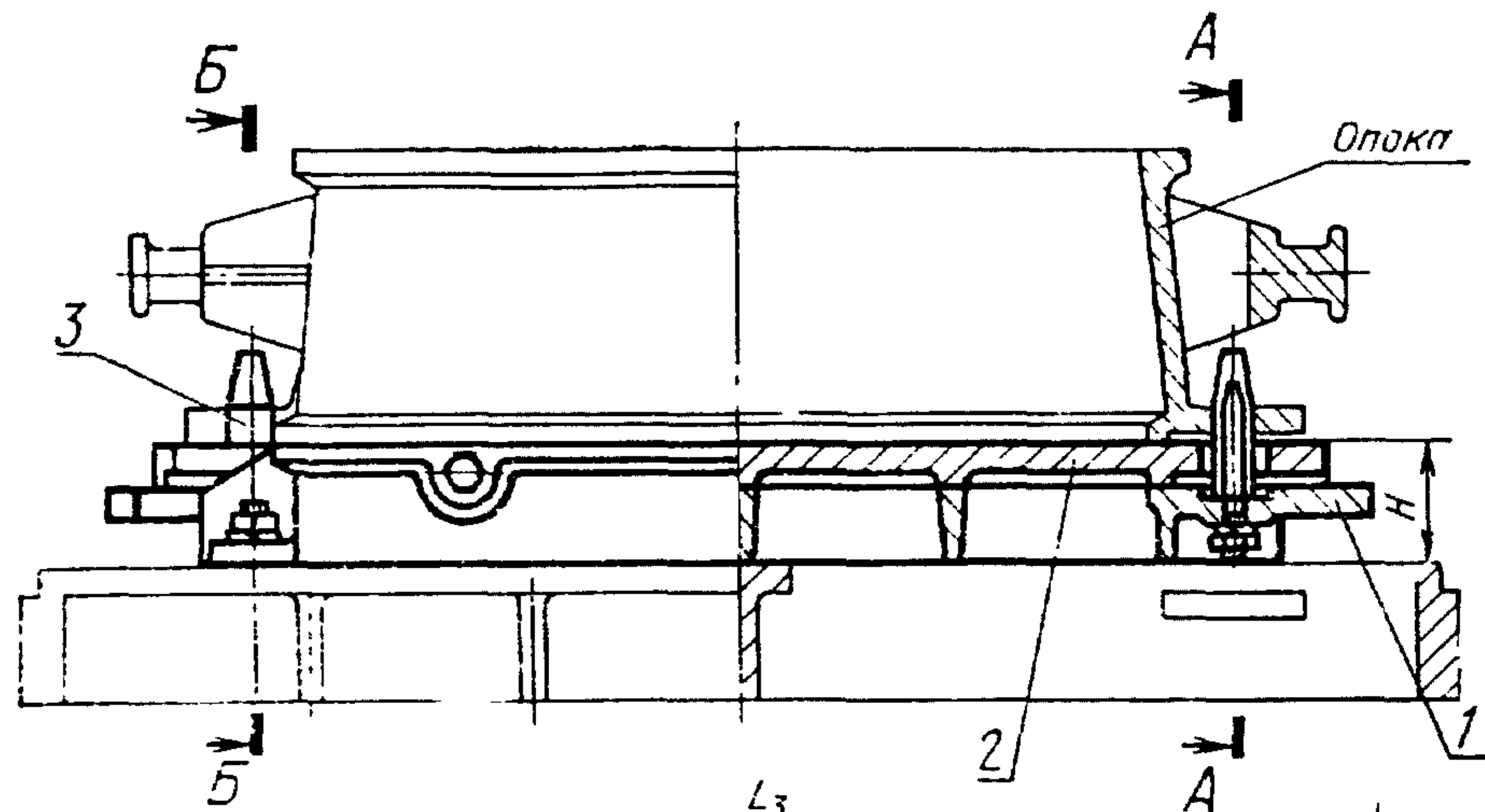
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023 срок действия установлен

с 01.01 1976 г.  
до 01.01 1981 г.

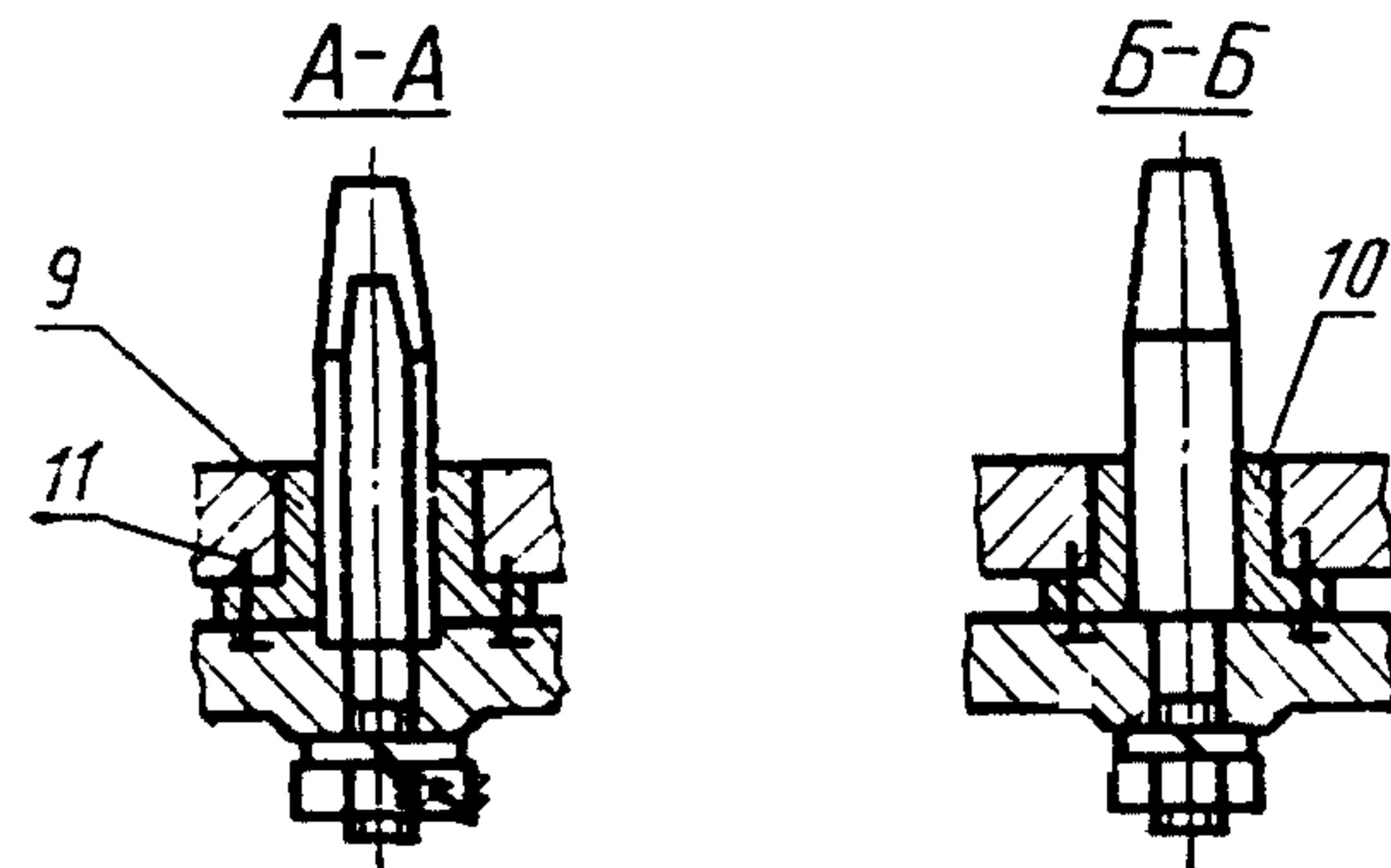
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения модельных плит	Исполнение	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	A	Теоретическая масса, кг
0280-1461	1		600×500	606	830	680	880	506	580	80	700	52,5
0280-2029	2											52,7
0280-1463	1		800×700	806	1060	880	1100	706	780	90	920	110,0
0280-2031	2											110,2
0280-1465	1		1000×800	1006	1320	1120	1340	806	920	100	1120	155,0
0280-2032	2											155,2

Продолжение

Обозначения модельных плит	Поз. 1. Рама. Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20095—74 Кол. 1	Поз. 3. Штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74 Кол. 1	Поз. 4. Штырь направляющий по ГОСТ 20123—74 Кол. 1	Поз. 5. Винт по ГОСТ 13434—70 Кол. 4	Поз. 6. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4	Поз. 7. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 2	Поз. 8. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 2
	Обозначения							
0280-1461	0280-1461/001	0280-0341/002	0290-2503	0290-2553	7006 0918	M12.6.05	12.65Г.05	M12.6.05
0280-2029		0280-2035/002						
0280-1463	0280-1463/001	0280-0343/002	0290-2506	0290-2556	7006 0919	M16.6.05	16.65Г.05	M16.6.05
0280-2031		0280-2036/002						
0280-1465	0280-1465/001	0280-0345/002						
0280-2032		0280-2037/002						

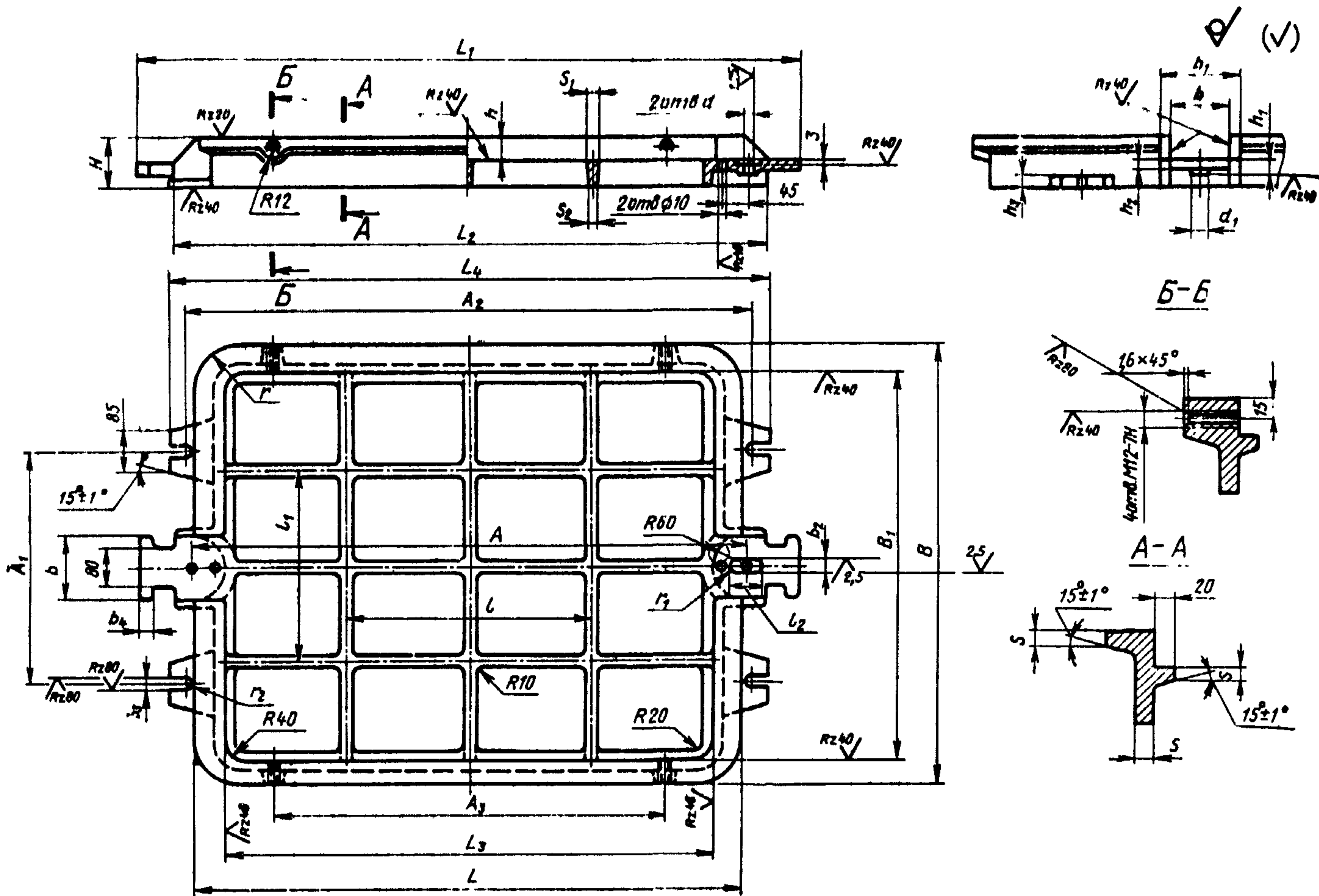
Продолжение

Обозначения модельных плит	Поз. 9. Втулка направляющая по ГОСТ 20127—74 Кол. 1	Поз. 10. Втулка центрирующая по ГОСТ 20126—74 Кол. 1	Поз. 11. Винт по ГОСТ 17175—72 Кол. 4	Поз. 12. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4	Поз. 13. Болт по ГОСТ 7808—70 Кол. 4	Поз. 14. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 4
	Обозначения					
0280-1461	—	—	—	M16.6.05	M16×80.66.05	16.65Г.05
0280-2029	0290-0863	0290-0856	M6×16.56.05	M20.6.05	M20×80.66.05	20.65Г.05
0280-1463	—	—	—			
0280-2031	0290-0863	0290-0856	M6×16.56.05	M20.6.05	M20×90.66.05	20.65Г.05
0280-1465	—	—	—			
0280-2032	0290-0867	0290-0858	M6×16.56.05			

Пример условного обозначения модельной плиты размером L=606 мм, исполнения 1:

Плита модельная 0280-1461 ГОСТ 20112—74

- Маркировать: обозначение модельной плиты и товарный знак предприятия-изготовителя.
- Допускается применение направляющих втулок (поз. 9) 0290-0862, 0290-0866 по ГОСТ 20127—74.
- Конструкция и размеры рам (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения рам	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	A		A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub> (пред. откл. по A <sub>3</sub> )
									Номинал.	Пред. откл.						
0280 1461/001	680	880	760	610	825	580	510	80	700	±0,2	380	780	400	105	125	25
0280-1463/001	880	1100	960	810	950	780	710	90	920	±0,5	420	900	600	135	160	
0280-1465/001	1120	1320	1340	1010	1250	920	810	100	1120		460	1190	800	145	175	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения рам	b <sub>2</sub>	b <sub>1</sub>	d (пред. откл. по A <sub>3</sub> )	d <sub>1</sub>	h (пред. откл. по A <sub>4</sub> )	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	s=s <sub>1</sub>	s <sub>2</sub>	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	Теоретическая масса, кг
0280 1461/001	17	25	16	30	30	25	22	18	300	250	55	12	10	80	12,5	8,5	43
0280-1463/001	22	30	20	38	40	32	28	25	500	400	65	18	14	100	15,0	11,0	77
0280-1465/001																	106

Пример условного обозначения рамы размером L=680 мм:

Рама 0280-1461/001 ГОСТ 20112—74

5. Неуказанные радиусы 5—8 мм.
6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

**Изменение № 1 ГОСТ 20112—74 Плиты модельные стальные со сменными металлическими вкладышами для опок размерами в свету 600×500 мм, 800×700 мм, 1000×800 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2769 срок введения установлен**

**с 01.10.81**

Пункт 1. Таблица 1. Заменить обозначение болта (поз. 13) и ссылку: M16×80.66.05 на 7002—2559; M20×80.66.05 на 7002—2589; M20×90.66.05 на 7002—2591; ГОСТ 7808—70 на ГОСТ 13152—67.

*(Продолжение см. стр. 108)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20112—74)*

Пункты 1, 4. Таблицы 1, 2. Заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более».

Пункт 4. Заменить обозначения:  $A_3$  на H8;  $A_4$  на H11.

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

(ИУС № 8 1981 г.)