

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ДЕРЕВЯННЫМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 2500×2000 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 2500×2000 mm for moulding foundry machines with turn of half mould without squeezing. Design and dimensions

**ГОСТ
20166—74**

**Взамен
МН 1902—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 р табл. 1.

Таблица 1

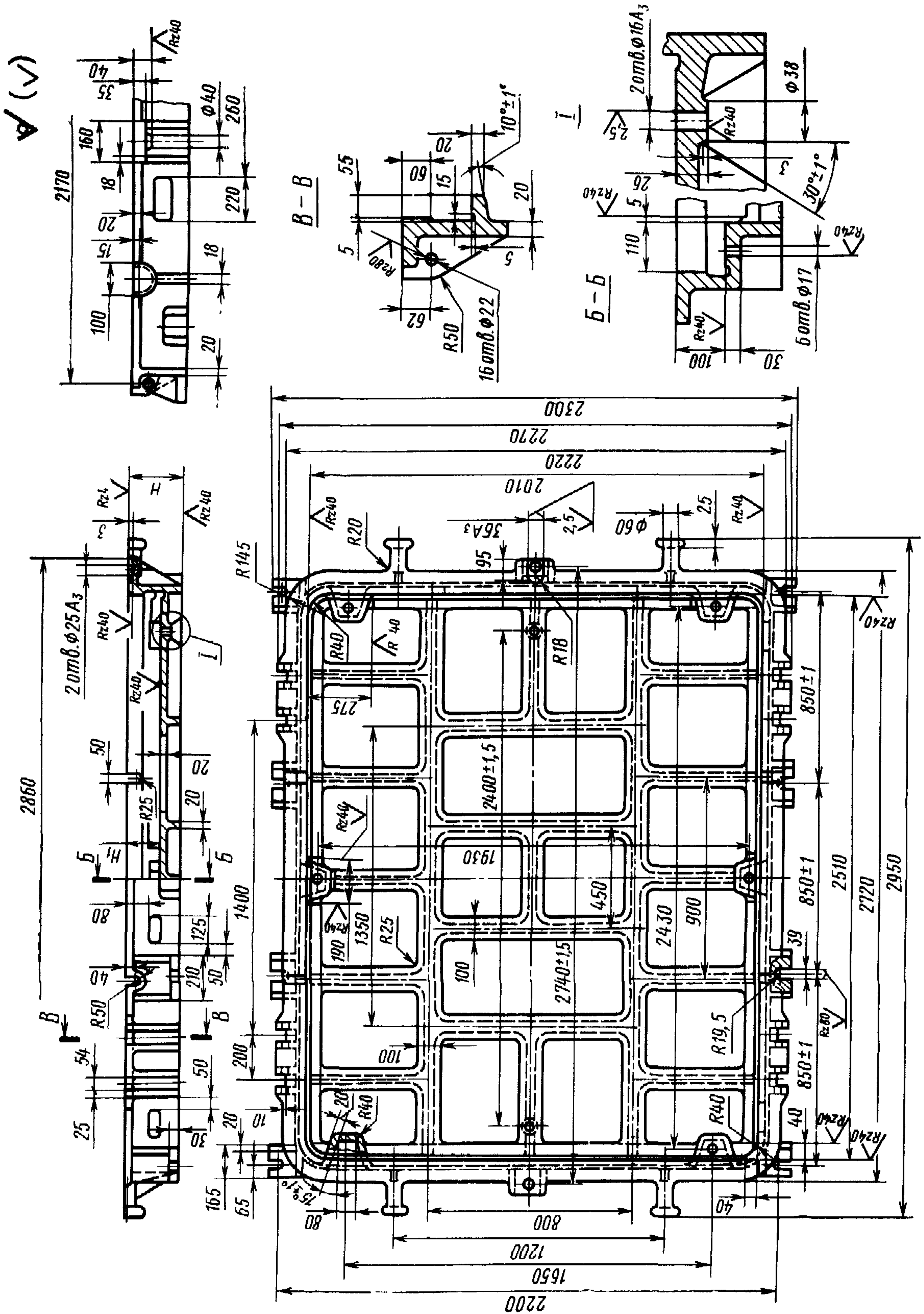
Обозначение модельных плит	Исполнения	Применяемость	H, мм	Теоретическая масса, кг	Поз. 1. Рама Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20170—74 Кол. 1
					Обозначения	
0280-2971	1		230	1368	0280-2971/001	0280-3106
0280-2972				1489		0280-3107
0280-2973	2		280	1694	0280-2973/001	0280-3108
0280-2974			330	1897	0280-2974/001	0280-3109
0280-2975			380	2190	0280-2975/001	0280-3111

Пример условного обозначения модельной плиты размером $H=230$ мм, исполнения 1:

Плита модельная 0280-2971 ГОСТ 20166—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_1)	Теоретическая масса, кг
0280-2971/001	230	150	1085
0280-2973/001	280	200	1163
0280-2974/001	330	250	1231
0280-2975/001	380	300	1309

Пример условного обозначения рамы размером $H=230$ мм:

Рама 0280-2971/001 ГОСТ 20166—74

4. Материал — сталь марки 35Л—I по ГОСТ 977—65. Допускается применение стали марок 25Л—I, 30Л—I, 40Л—I, 45Л—I по ГОСТ 977—65.

5. Неуказанные радиусы 5—10 мм.

6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20166—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 2500×2000 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.02.82 № 513 срок введения установлен

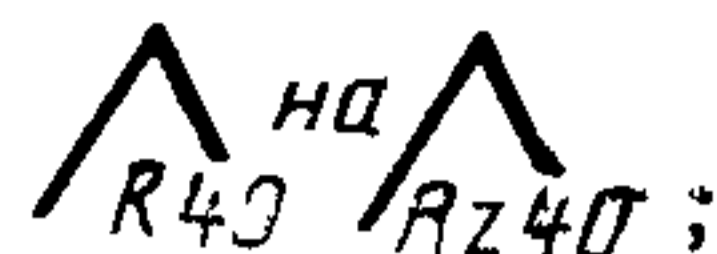
с 01.05.82

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

(Продолжение см. стр. 85)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20166—74)

Пункт 3. Вид сверху. Заменить обозначение шероховатости:



заменить обозначения полей допусков: A_3 на H8, A_4 на H11.

Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 977—65 на ГОСТ 977—75.

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

(ИУС № 5 1982 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 20166—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 2500×2000 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 № 4622

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; М16×150 66.05 на М16—6g×150.66.05; М16.6.05 на М16—6Н.6.05; М20.6.05 на М20—6Н.6.05; М20×130.66.05 на М20—6g×130.66.05; М36×110.66.05 на М36—6g×110.66.05; М36.6.05 на М36—6Н.6.05.

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

(ИУС № 3 1988 г.)