

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

# **ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ**

**ТИПЫ. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ.  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**ГОСТ 20131-80**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

С. И. Фомченко, канд. техн. наук; Б. Г. Химчук; Л. В. Григорьева

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 декабря 1980 г. № 6042

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ**  
**Типы. Основные размеры.**  
**Технические требования**  
Patterh plates.

**ГОСТ**  
**20131-80**

Types. Basic dimensions and technical requirements

Взамен  
ГОСТ 20131-74

ОКП 39 6190

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 декабря 1980 г. № 6042 срок действия установлен

с 01.01 1982 г.  
до 01.01 1987 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на модельные плиты, предназначенные для изготовления песчаных форм ручной, пескометной и машинной формовкой.

Стандарт не распространяется на модельные плиты для автоматических линий, на модельные плиты для формовки методом прессования при давлении свыше  $5 \cdot 10^5$  Па, ( $5,1$  кгс/см<sup>2</sup>) а также модельные плиты с подогревом, применяемые для литья в оболочковые формы.

### **1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Модельные плиты должны изготавливаться следующих типов:

- 1—литые из стали, чугуна и легких цветных сплавов;
- 2—сварные из проката;
- 3—деревянные;
- 4—пластмассовые.

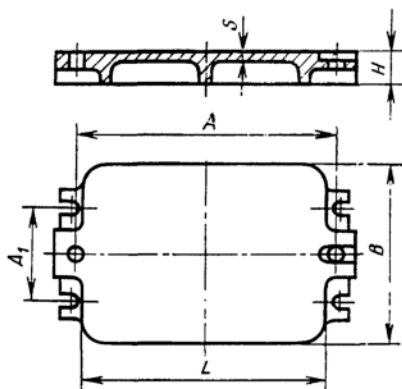
1.2. По конструкции различают модельные плиты: без вкладышей и координатных отверстий (черт. 1, 4); со сменными вкладышами (черт. 2, 3, 5); координатные.

1.3. По форме модельные плиты подразделяются на: прямоугольные;

круглые;  
 фасонные.

1.4. Основные размеры модельных плит должны соответствовать указанным на черт. 1—5 и в таблице.

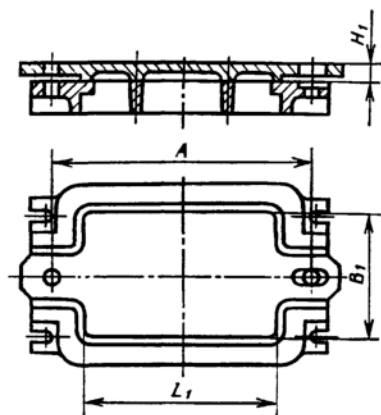
**Плиты модельные прямоугольные  
 без вкладышей и координатных  
 отверстий**



Черт. 1

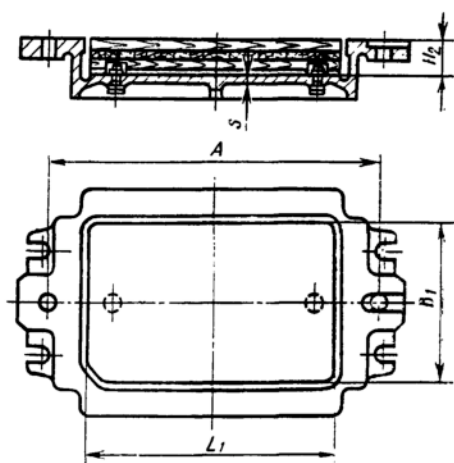
Примечание. Размеры и расположение крепежных пазов должны соответствовать пазам стола формовочной машины.

**Плиты модельные прямоугольные  
 с мелкими сменными вкладышами**



Черт. 2

**Плиты модельные прямоугольные  
 с глубокими сменными вкладышами**



Черт. 3