

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 400×300 мм,
450×350 мм, 500×400 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ
БЕЗ ПОВОРОТА ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ**

**ГОСТ
20102—74**

Конструкция и размеры

Steel pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having inside dimensions 400×300 mm, 450×350 mm, 500×400 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

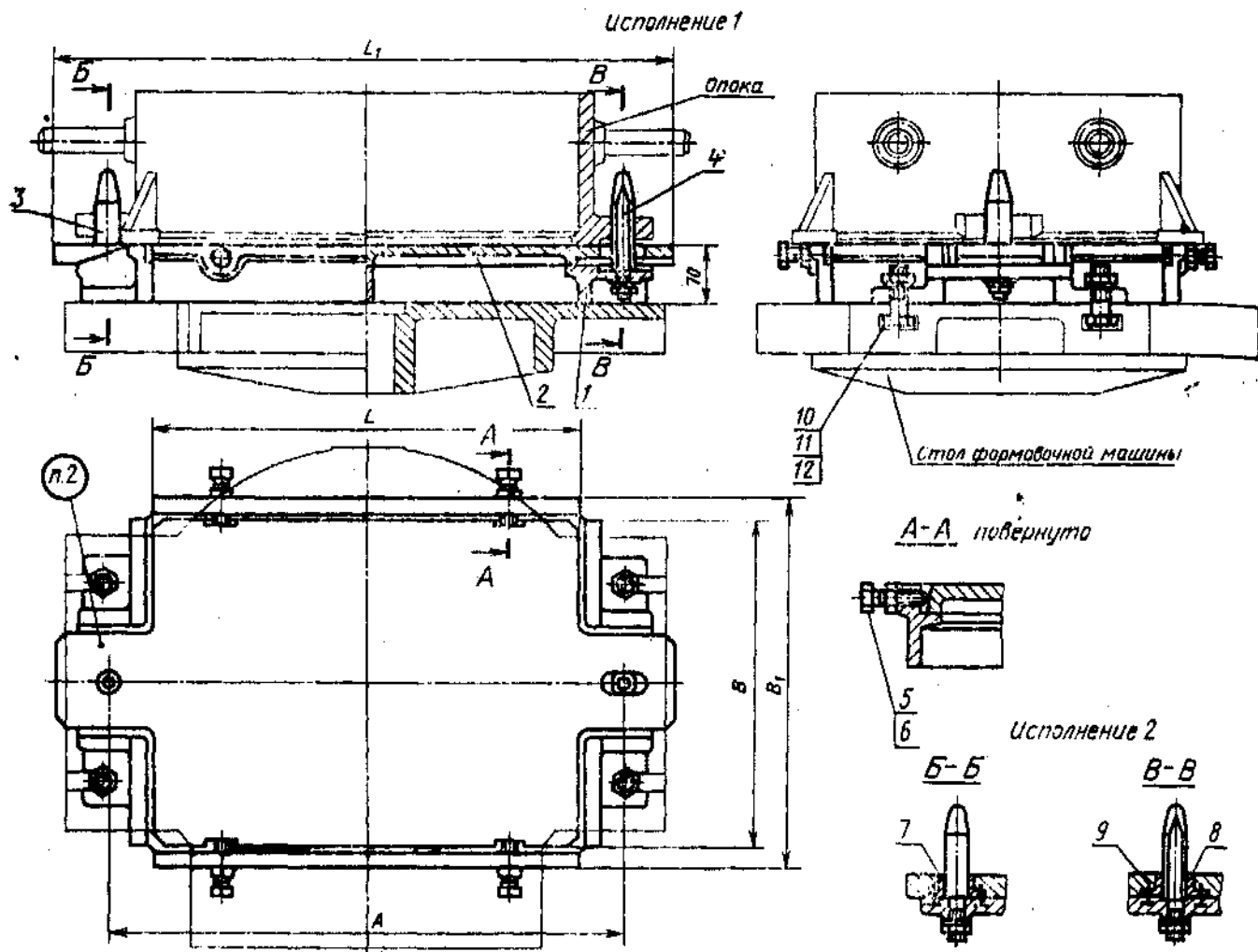
Взамен
МН 3250—62

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.



1—рама по табл. 1; 2—вкладыш по табл. 1; 3—штырь центрирующий 0290-2503 по ГОСТ 20122-74 (кол. 1); 4—штырь направляющий 0290-2553 по ГОСТ 20123-74 (кол. 1); 5—гайка М10.6.06 по ГОСТ 5927-70 (кол. 4); 6—винт 7006-0012 по ГОСТ 13434-68 (кол. 4); 7—штулка центрирующая 0290-0856 по ГОСТ 20126-74 (кол. 1); 8—штулка направляющая 0290-0862 или 0863 по ГОСТ 20127-74 (кол. 1); 9—винт М8х16.56.06 по ГОСТ 17475-72 (кол. 4); 10—болт М12х30.06.06 по ГОСТ 7808-70 (кол. 4); 11—гайка М12.6.06 по ГОСТ 5927-70 (кол. 6); 12—шайба 12.66Г.06 по ГОСТ 6402-70 (кол. 6).

Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначения модельных плит	Исполнения	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L ₁	B	B ₁	A	Теоретическая масса, кг	Поз. 1. Рама. Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20085-74 Кол. 1
										Обозначения	
0280-1261	1		400×300	406	600	306	350	500	17,5	0280-1261/001	0280-0071/002
0280-2017	2								18,0		0280-2014/002
0280-1262	1		450×350	456	650	356	400	550	24,0	0280-1262/001	0280-0072/002
0280-2018	2								25,0		0280-2015/002
0280-1263	1		500×400	506	700	406	450	600	29,0	0280-1263/001	0280-0073/002
0280-2019	2								30,0		0280-2016/002

Пример условного обозначения модельной плиты размером L=406 мм, исполнения 1:

Плита модельная 0280-1261 ГОСТ 20102—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.

