

**ОТВЕРСТИЯ ФИКСИРУЮЩИЕ  
И КРЕПЕЖНЫЕ КООРДИНАТНЫХ  
МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТ**

**РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

# ОТВЕРСТИЯ ФИКСИРУЮЩИЕ И КРЕПЕЖНЫЕ КООРДИНАТНЫХ МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТ

## Размеры

## ГОСТ 22476—77

Fixing and securing holes master pattern plates.  
Design and dimensions

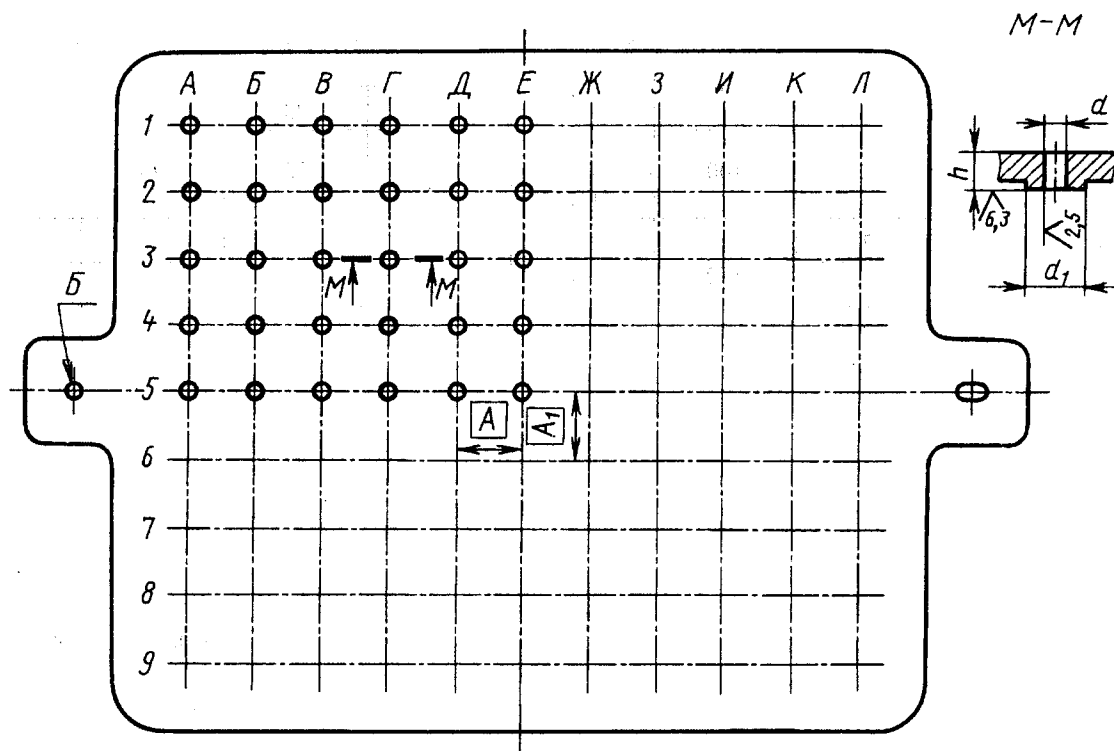
ОКСТУ 3969

Дата введения 01.07.78

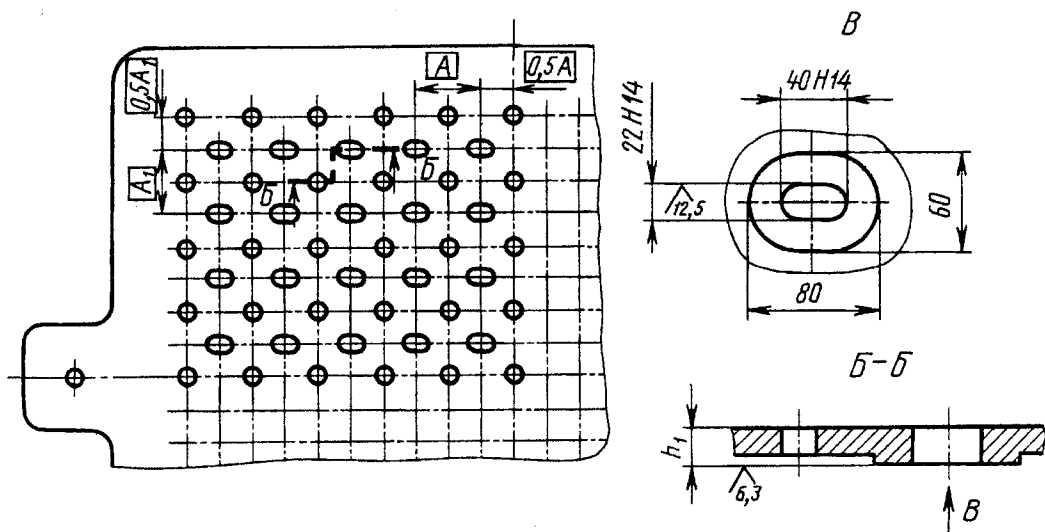
1. Настоящий стандарт распространяется на фиксирующие и крепежные отверстия координатных модельных плит, предназначенных для изготовления песчаных литейных форм.

2. Размеры фиксирующих и крепежных отверстий координатных модельных плит должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1



## Исполнение 2



мм

Координатные модельные плиты для опок со средними габаритными размерами в свету $\frac{L+B}{2}$	Исполнения	A	A <sub>1</sub>	d (пред. откл. по H <sub>3</sub> )	d <sub>1</sub>	h (пред. откл. по h12)	h <sub>1</sub> (пред. откл. по h14)
До 500	1	50	50	6	18	14	—
Св. 500 до 710				10	28	16	
Св. 710 до 1000		100	100	16	38	20	
Св. 1000 до 1500							
Св. 1500 до 1800	2	150	150	20	—	—	20
Св. 1800 до 2200	1				45	25	—
	2				—	—	25
Св. 2200 до 2500	1	250	250		45	25	—
	2				—	—	25
Св. 2500	1				45	28	—
	2			—	—	28	

\* L — длина опоки в свету, B — ширина опоки в свету.

Позиционный допуск осей фиксирующих отверстий: для модельных плит под опоки размерами в свету до 1500 мм —  $\varnothing 0,1$  мм, св. 1500 мм —  $\varnothing 0,2$  мм (допуск зависимый).

3. Позиционный допуск осей крепежных (овальных) отверстий —  $\varnothing 1,4$  мм.

4. За базу для фиксирующих и крепежных отверстий принимать отверстие B (для центрирующего штыря, допуск зависимый).

2—4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5. По осям отверстий выполнять риски 0,3 мм × 60°.

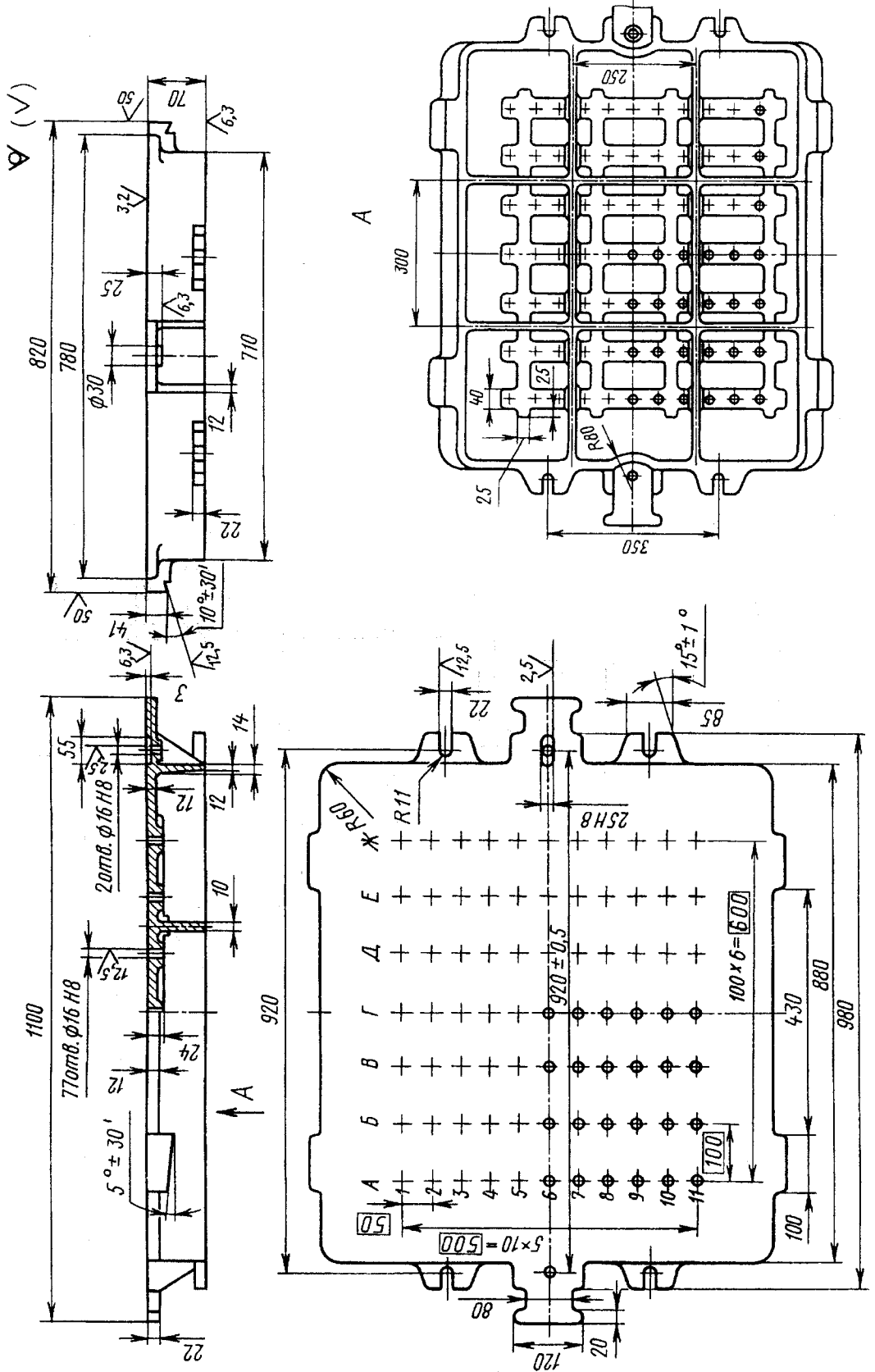
6. Буквы и цифры выполнять шрифтом 14 по ГОСТ 2.304 вогнутыми, глубиной не менее 0,5 мм.

7. Конструкция координатных модельных плит указана в приложении.

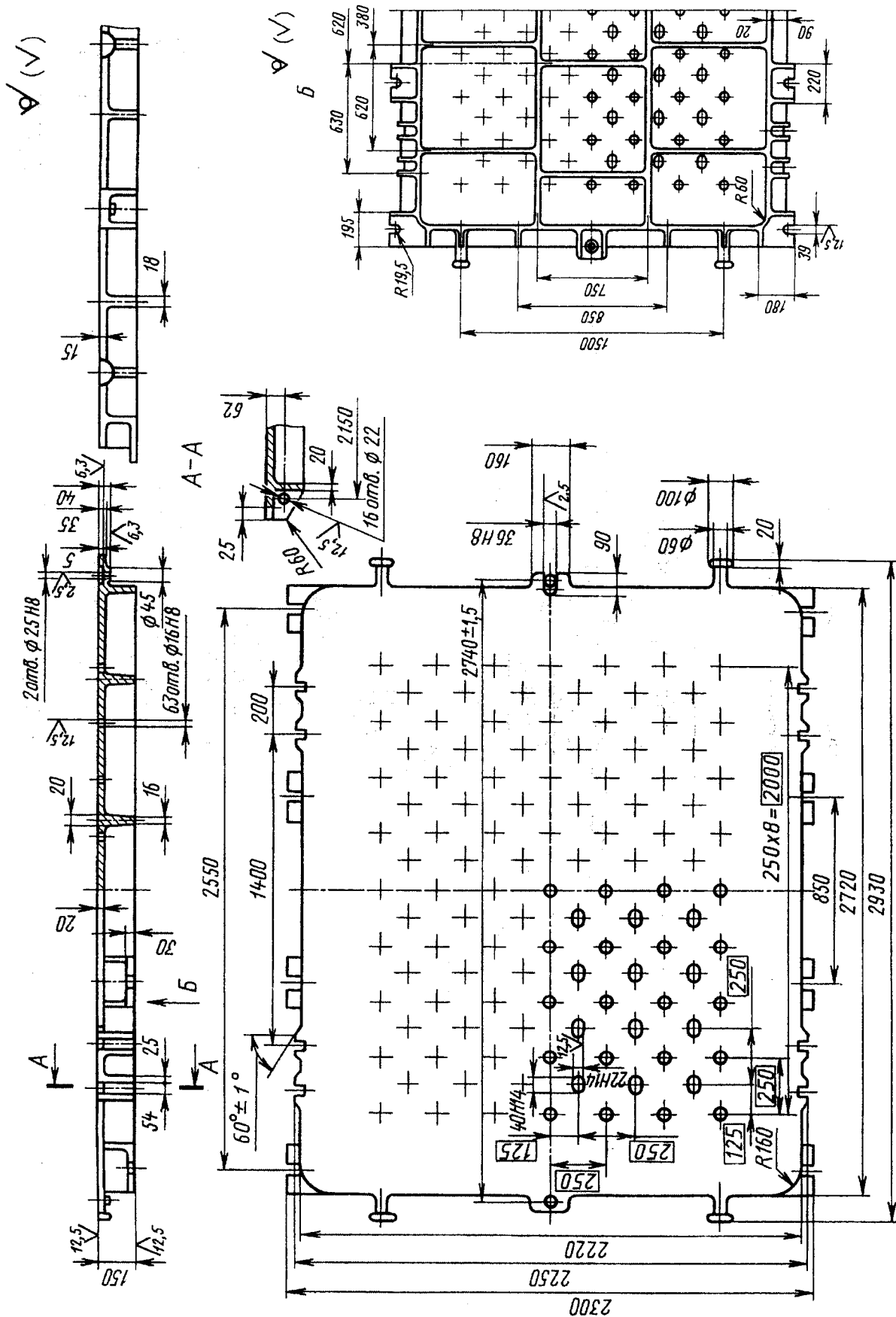
КОНСТРУКЦИЯ КООРДИНАТНЫХ МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТ

Пример 1

Стальная координатная модельная плита для машинной формовки под опоку размерами в свету 800 × 700 мм



Пример 2  
Стальная координатная модельная плита для машинной формовки под опку размерами в свету 2500 × 2000 мм



1. Овальные отверстия в координатной модельной плите (пример 2) предназначены для крепления моделей болтовым креплением по ГОСТ 22475.

2. При проектировании координатных модельных плит для машинной формовки следует использовать модельные плиты по ГОСТ 20084 — ГОСТ 20130, расположение ребер жесткости между фиксирующими и крепежными отверстиями определяется конструктивно.

3. Технические условия — по ГОСТ 20131.

**ПРИЛОЖЕНИЕ.** (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26.04.77 № 1031
3. ВЗАМЕН МН 3274—62, МН 3276—62, МН 3278-62, МН 3282—62, МН 3284—62
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на которые дана ссылка	Номер раздела	Обозначение НТД, на которые дана ссылка	Номер раздела
ГОСТ 2.304—81	6	ГОСТ 20106—74	Приложение
ГОСТ 20084-74 — ГОСТ 20087-74	Приложение	ГОСТ 20108—74	»
ГОСТ 20089—74	»	ГОСТ 20110-74 — ГОСТ 20131-74	»
ГОСТ 20091—74	»	ГОСТ 22475—77	»
ГОСТ 20093-74 — ГОСТ 20104-74	»		

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 16.11.82 № 4304
6. ИЗДАНИЕ (март 2001 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в ноябре 1982 г., декабре 1987 г. (ИУС 2—83, 3—88)

Редактор *В.Н. Копысов*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *В.С. Черная*  
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 15.03.2001. Подписано в печать 28.03.2001. Усл. печ. л. 0,93.  
Уч.-изд. л. 0,65. Тираж 130 экз. С 636. Зак. 343.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.  
Плр № 080102