

**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

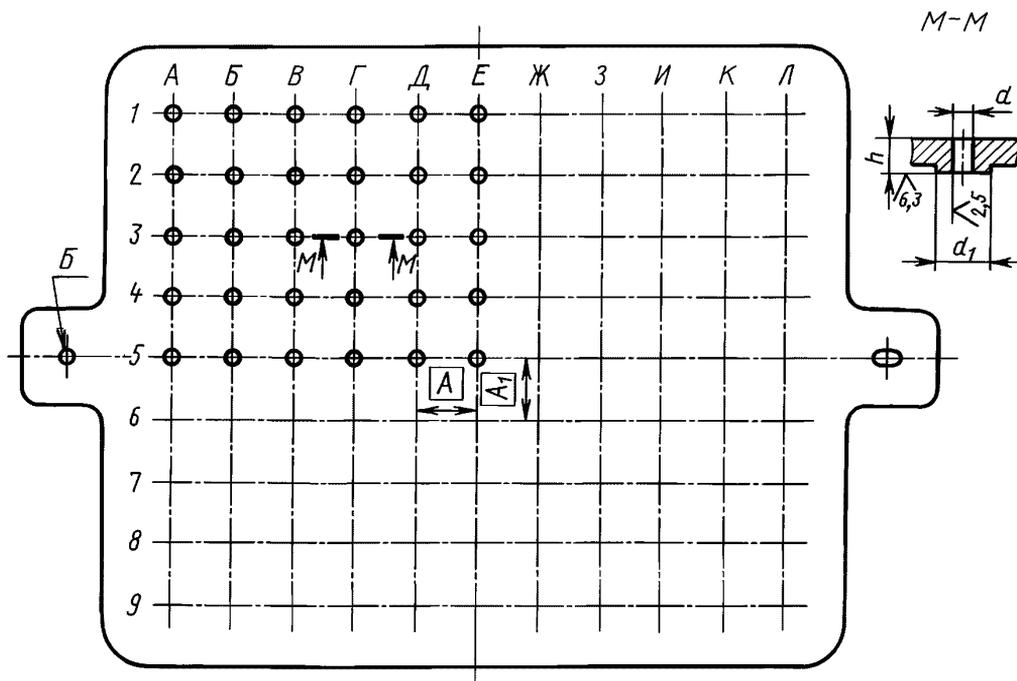
ОКСТУ 3969

Дата введения 01.07.78

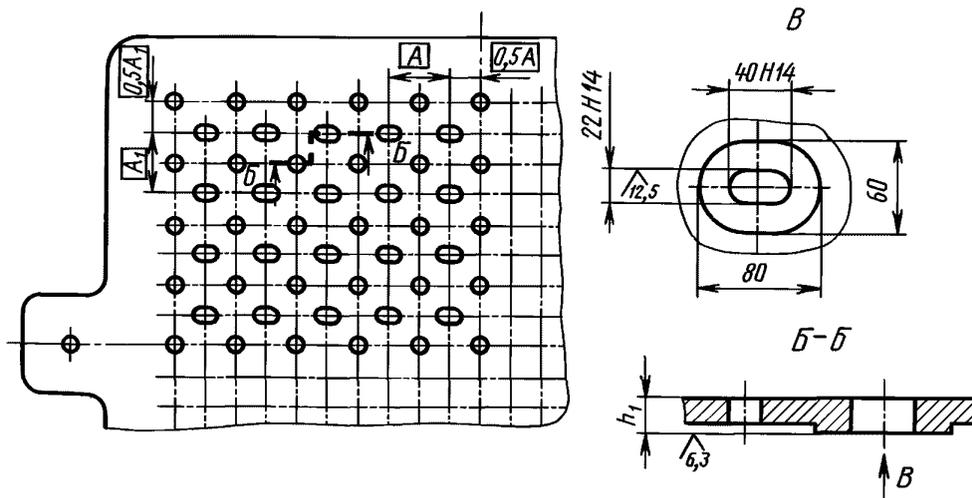
1. Настоящий стандарт распространяется на фиксирующие и крепежные отверстия координатных модельных плит, предназначенных для изготовления песчаных литейных форм.

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<br>(пред. откл. по Н <sub>3</sub> ) | d <sub>1</sub> | h<br>(пред. откл. по h12) | h <sub>1</sub><br>(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 — Ø0,1 мм, св. 1500 мм — Ø0,2 мм (допуск зависимый).

3. Позиционный допуск осей крепежных (овальных) отверстий — Ø1,4 мм.

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

2—4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

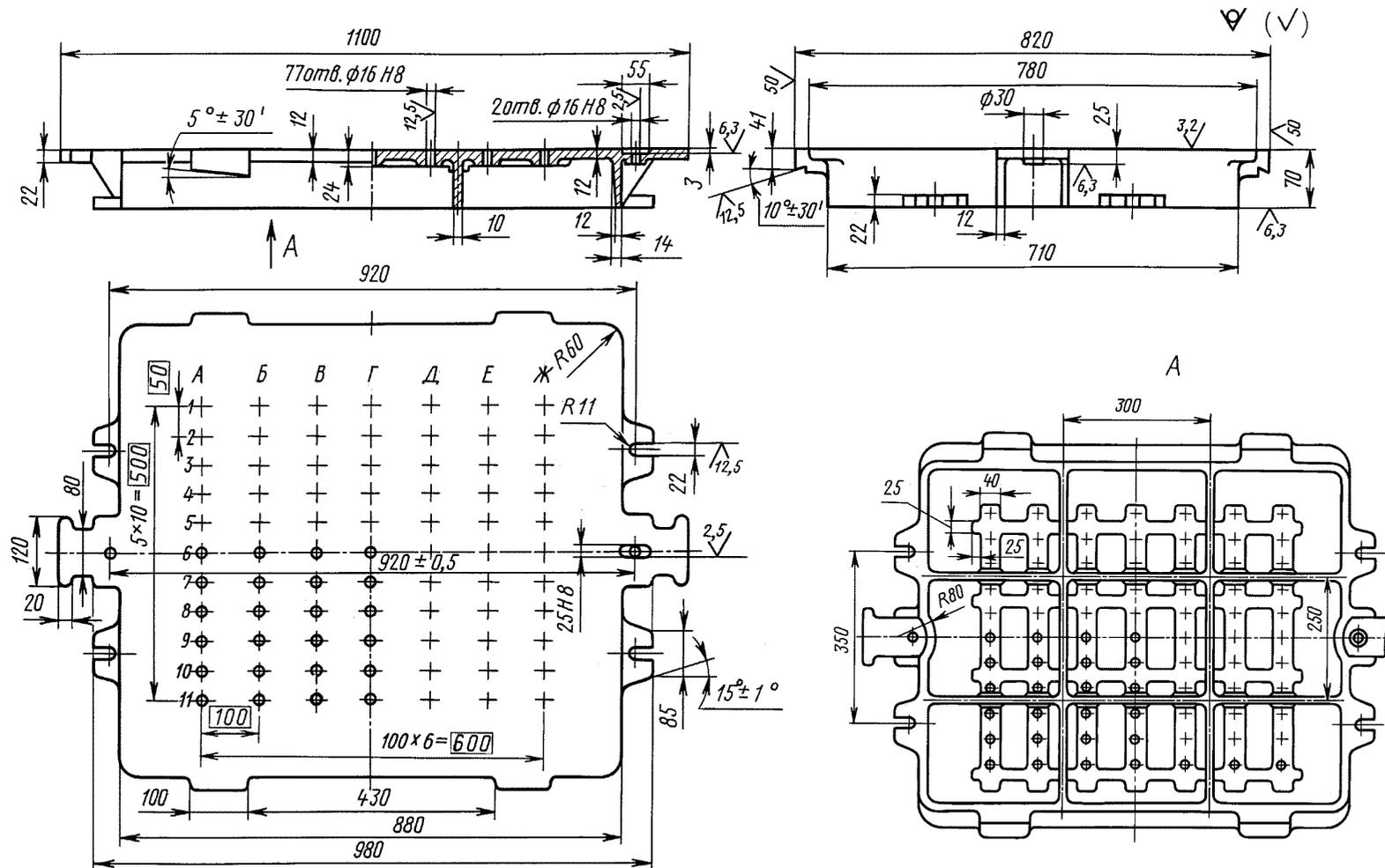
5. По осям отверстий выполнять риски 0,3 мм × 60°.

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

КОНСТРУКЦИЯ КООРДИНАТНЫХ МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТ

Пример 1

Стальная координатная модельная плита для машинной формовки под опку размерами в свету 800 × 700 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,<br>на которые дана ссылка | Номер раздела | Обозначение НТД,<br>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 000 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