

Размеры, мм

Обозначения плит		Применяемость	B	L	H	l	l ₁	l ₂	b	b ₁	s	s ₁	s ₂	Масса, кг ≈		
Исполнение 1	Исполнение 2															
7081-0261	—		100	200	18	55					14			2,38		
7081-0262	—			250	20											3,31
7081-0263	—			320	22											4,65
7081-0264	—		125	200	18	60								3,01		
7081-0265	—			250	20										4,16	
7081-0266	—			320	22										5,82	
7081-0267	—		160	400	25	60								9,48		
7081-0268	—			250	20										5,30	
7081-0269	—			320	22			—	—	—	—				7,42	
7081-0270	—		160	400	25	60					16			10,60		
7081-0271	—			500	28										14,90	
7081-0272	—			250	20										6,71	
7081-0273	—		200	320	22	65								9,39		
7081-0274	—			400	25							18			13,36	
7081-0275	—			500	28										18,75	
7081-0276	—		200	630		65								23,55		
7081-0277	—			250	20										8,39	
7081-0278	—			320	22							20			11,69	

Размеры, мм

Обозначения плит		Применя- емость	B	L	H	l	l ₁	l ₂	b	b ₁	s	s ₁	s ₂	Масса, кг				
Исполнение 1	Исполнение 2																	
7081-0279	—		250	400	25	65	—	—	—	—	20	—	—	16,69				
7081-0280	—			500	28									23,42				
7081-0281	—			630	—									24,34				
7081-0282	—		320	320	25	70	—	—	—	—	—	—	—	17,27				
7081-0283	—			400	—									21,40				
7081-0284	—			500	28									30,01				
—	7081-0285			630	55									155	152	90	78	44,26
—	7081-0286			800	60									200	192	120	103	57,79
—	7081-0287			500	50									125	117			22
—	7081-0288	630	55	155	152	140	138	—	—	—	—	—	51,39					
—	7081-0289	800	60	200	192								66,69					
—	7081-0290	500	50	125	115								63,00					
—	7081-0291	630	55	155	150	20	24	—	—	—	—	—	100,50					
—	7081-0292	800	60	200	190								103,60					

Пример условного обозначения чугуной плиты размерами $B=100$ мм и $L=200$ мм:

Плита 7081-0261 ГОСТ 12948—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.

Допускается замена материала на сталь марки 35Л, группа отливки — I по ГОСТ 977—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Неуказанные литейные радиусы — 3 ... 5 мм.

4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

5. Допускаемые отклонения по размерам, массе и припуски на механическую обработку — по 3-му классу точности ГОСТ 26645—85.

6. Старение производить после предварительной механической обработки.

7. Предельные отклонения размеров: H_{14} , h_{14} , $\pm \frac{t_2}{2}$.

8. Допуск параллельности поверхности А относительно поверхности В — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7, 8. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

9. **(Исключен, Изм. № 1).**

10. Маркировать: обозначение плиты и обозначение стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Примеры конструктивных компоновок корпусных деталей приведены в приложениях 1 и 2 к ГОСТ 12947-67 — ГОСТ 12961-67.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; Л. А. Гуслинская; А. В. Орса; Р. П. Смирнова; А. З. Старосельский (руководитель темы); Г. К. Хорькова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 20.05.67 № 872

3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 3182—62.7081—0260

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 977—75	2
ГОСТ 1412—85	2
ГОСТ 3212—80	4
ГОСТ 12947-67 — ГОСТ 12961-67	11
ГОСТ 22129—76	1
ГОСТ 24643—81	8
ГОСТ 26645—85	5

6. Переиздание (декабрь 1988 г.) с Изменениями 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88).

7. Ограничение срока действия отменено (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 576)

П Р И Л О Ж Е Н И Е 1

Братъ из ГОСТ 12961-67 стр.5-16 включ.