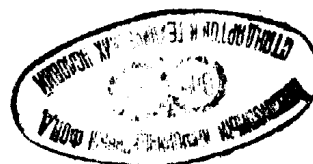


ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ВСТРЯХИВАЮЩИХ ФОРМОВОЧНЫХ ЛИТЕЙНЫХ МАШИН

ГОСТ 20084-74—ГОСТ 20131-74

Издание официальное



МОСКВА—1974

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ДЛЯ ВСТРЯХИВАЮЩИХ ФОРМОВОЧНЫХ
ЛИТЕЙНЫХ МАШИН**

ГОСТ 20084-74—ГОСТ 20131-74

Издание официальное

РАЗРАБОТАНЫ Всесоюзным проектно-технологическим институтом инструментальной промышленности (ВПТИлитпром)

Директор Ясковский И. Г.
Руководитель темы Химчук Б. Г.
Исполнитель Бритов П. А.

ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

Член Коллегии Трефилов В. А.

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор Верченко В. Р.

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Солдатова*
Корректор *В. М. Смирнова*

Сдано в наб. 16.09.74

Подп. в печ. 22.10.74

19,0 п. л.

Тир. 16 000

Цена 1 руб. 01 коп.

Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1863

© Издательство стандартов, 1974

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ
400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ
ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ БЕЗ ПОВОРОТА ПОЛУФОРМЫ
С ДОПРЕССОВКОЙ

ГОСТ
20084—74

Конструкция и размеры

Iron pattern plates 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 1291—60

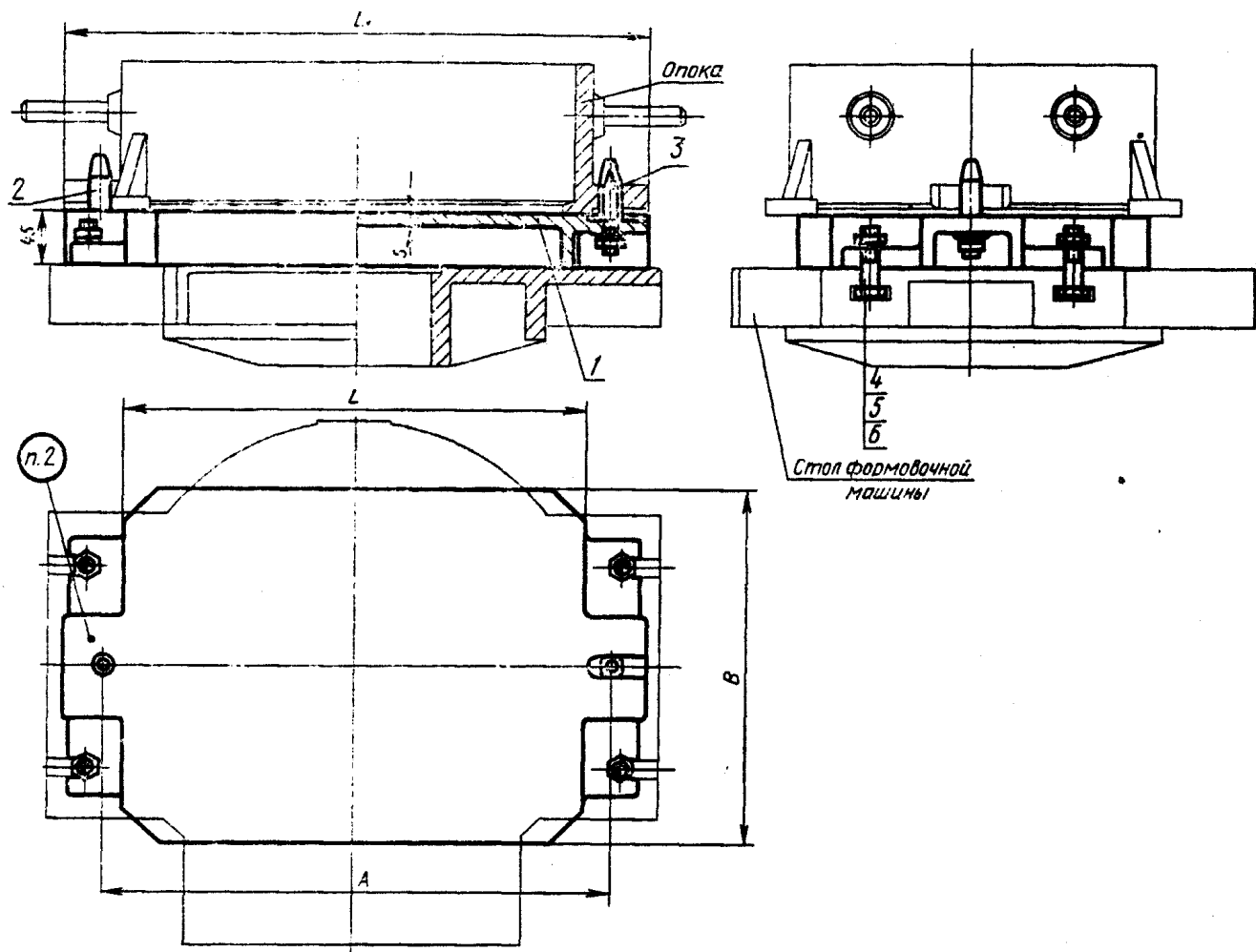
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023
срок действия установлен

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 — плита по табл. 1; 2 — штырь центрирующий 0290-2501 по ГОСТ 20122-74 (кол. 1); 3 — штырь направляющий 0290-2551 по ГОСТ 20123-74 (кол. 1); 4 — болт М12×50.66.05 по ГОСТ 7808-70 (кол. 4); 5 — гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927-70 (кол. 6); 6 — шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402-70 (кол. 6).

Черт. 1

Таблица 1

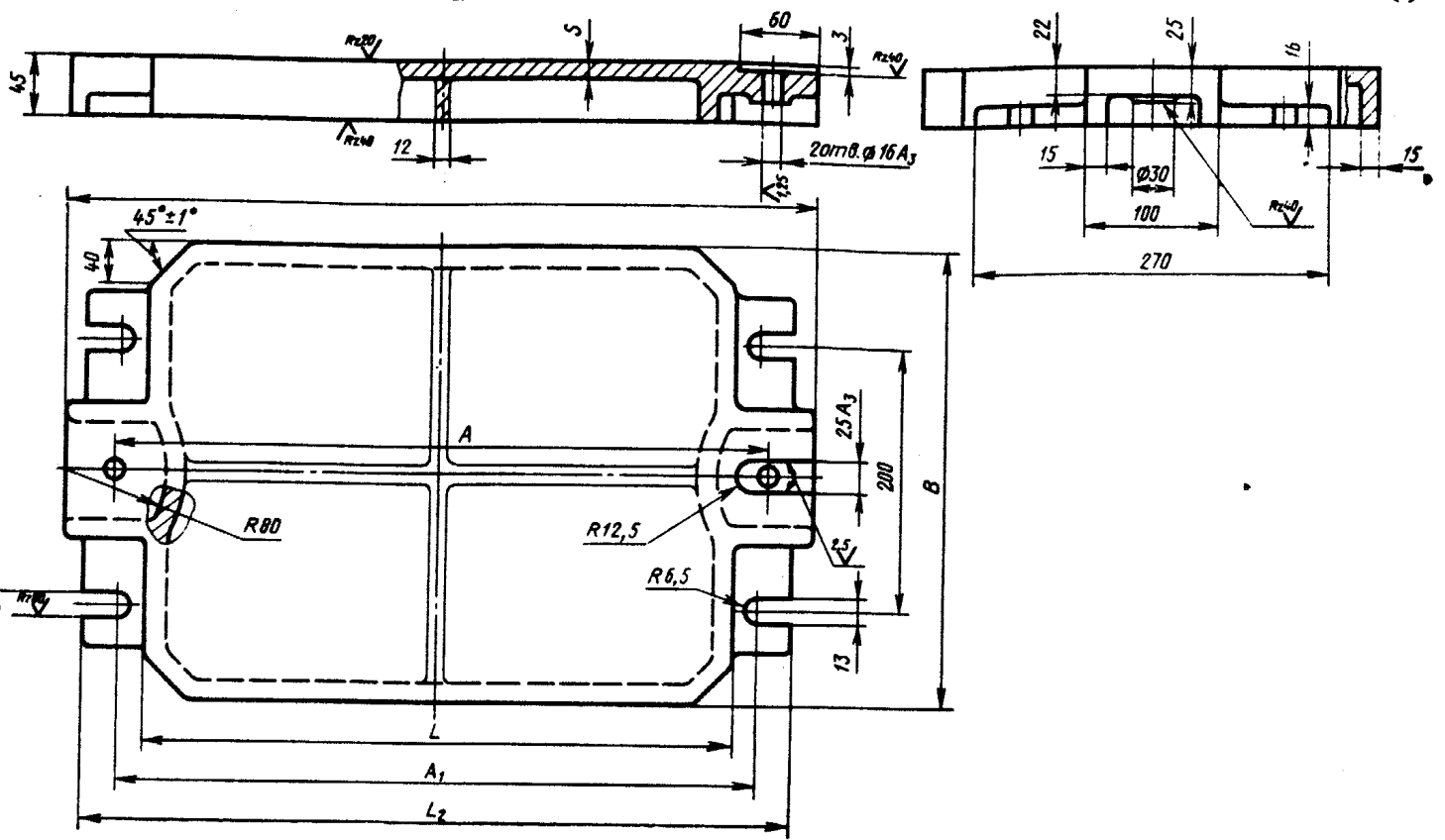
Размеры в мм

Обозначения модельных плит	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L ₁	B	A	s	Теоретическая масса, кг	Поз. 1. Плита. Кол. 1
									Обозначения
0280-0051		400×300	450	560	350	500	12	23,0	0280-0051/001
0280-0054	16						26,8	0280-0054/001	
0280-0055	20						30,7	0280-0055/001	
0280-0052		450×350	500	610	400	550	12	29,0	0280-0052/001
0280-0056	16						34,0	0280-0056/001	
0280-0057	20						39,0	0280-0057/001	
0280-0053		500×400	550	660	450	600	12	33,0	0280-0053/001
0280-0058	16						39,3	0280-0058/001	
0280-0059	20						45,6	0280-0059/001	

Пример условного обозначения модельной плиты размерами L = 450 мм, s = 12 мм:
Плита модельная 0280-0051 ГОСТ 20084-74

2. Маркировать: обозначение модельной плиты и товарный знак предприятия-изготовителя.

3. Конструкция и размеры плит (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения плит	L	L ₁	L ₂	B	A (пред. откл. ±0,2)	A ₁	s	Теоретическая масса, кг
0280-0051/001	450	560	540	350	500	500	12	22,0
0280-0054/001							16	25,8
0280-0055/001							20	29,7
0280-0052/001	500	610	580	400	550	540	12	28,0
0280-0056/001							16	33,0
0280-0057/001							20	38,0
0280-0053/001	550	660	600	450	600	570	12	32,0
0280-0058/001							16	38,3
0280-0059/001							20	44,6

Пример условного обозначения плиты размерами $L = 450$ мм, $s = 12$ мм:

Плита 0280-0051/001 ГОСТ 20084-74

4. Ребра жесткости, показанные на чертеже тонкой линией, следует выполнять в плитах размерами $L = 550$ мм, $B = 450$ мм.

5. Неуказанные радиусы 3—5 мм.

6. Технические требования — по ГОСТ 20131-74.

Изменение № 1 ГОСТ 20084—74 Плиты модельные чугунные для опок размерами в свету 400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 мм на формовочные литейные машины без поворота полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.08.81 № 2760 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 4): M12×50.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2519 по ГОСТ 13152—67.

(Продолжение см. стр. 94)

Пункты 1, 3. Таблицы 1; 2. Заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более».

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначение: A_3 на H8;

вид сверху. Размерную линию дополнить обозначением: L_1 .

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 8 1981 г.)