



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

Внес. упр. № 1 учс 2-87а

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ КАССЕТНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24611-81

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



ИСПОЛНИТЕЛИ

С. И. Фомченко, Л. В. Григорьева, Б. Г. Химчук

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 февраля 1981 г. № 912

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ КАССЕТНЫЕ

Основные параметры и размеры

Magazine pattern plates.

Basic parameters and dimensions

ГОСТ
24611-81

ОКП 39 6190

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 февраля 1981 г. № 912 срок действия установлен

с 01.07 1982 г.

до 01.07 1987 г. *Зд*

Несоблюдение стандарта преследуется по закону *ИУС 2-87г*

1. Настоящий стандарт распространяется на модельные кассетные плиты для машинной формовки, применяемые для изготовления песчаных литейных форм на встряхивающих формовочных машинах.

Стандарт не распространяется на плиты, применяемые при формовке различными методами прессования смеси при давлении свыше 0,5 МПа (5,1 кгс/см²), а также на модельные плиты с подогревом, применяемые при литье в оболочковые формы.

2. Основные параметры и размеры деталей модельных кассетных плит должны соответствовать:

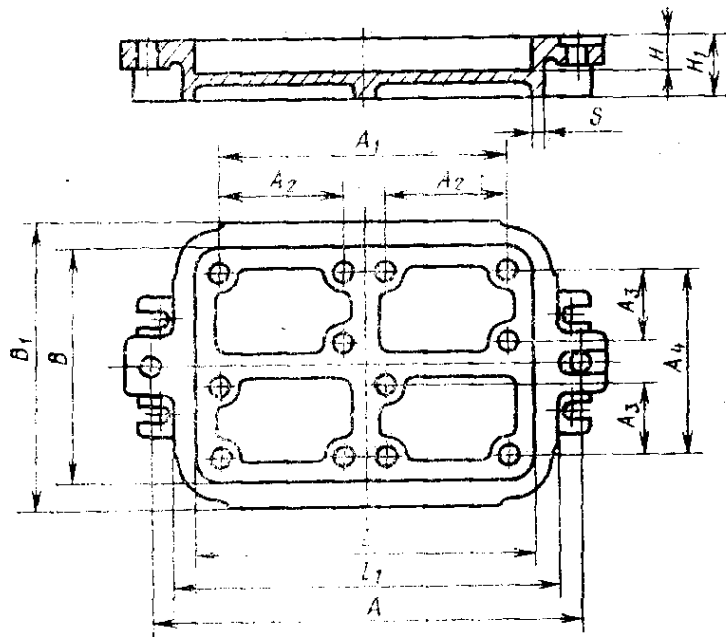
рам — указанным на черт. 1 и в табл. 1;

кассетных вкладышей — указанным на черт. 2 и в табл. 2;

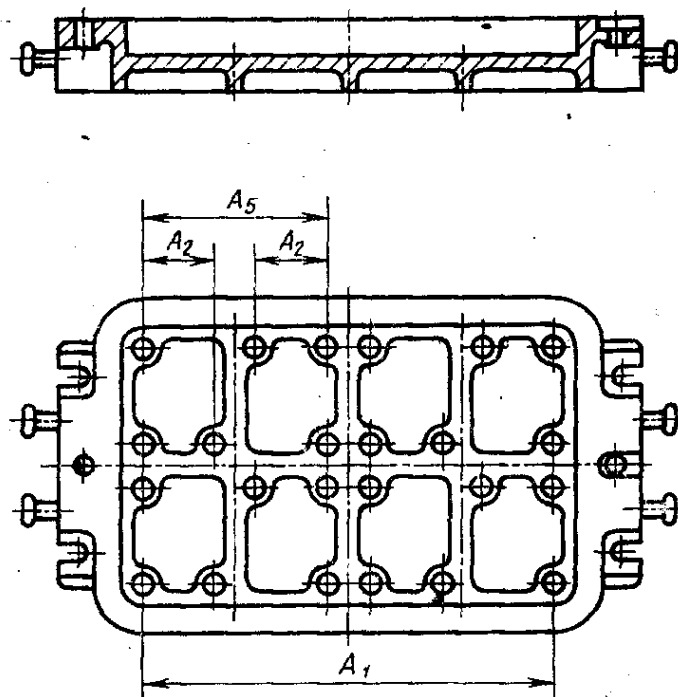
поперечных и продольных планок — указанным на черт. 3, 4 и в табл. 3, 4.

Ра́мы

Исполнение 1



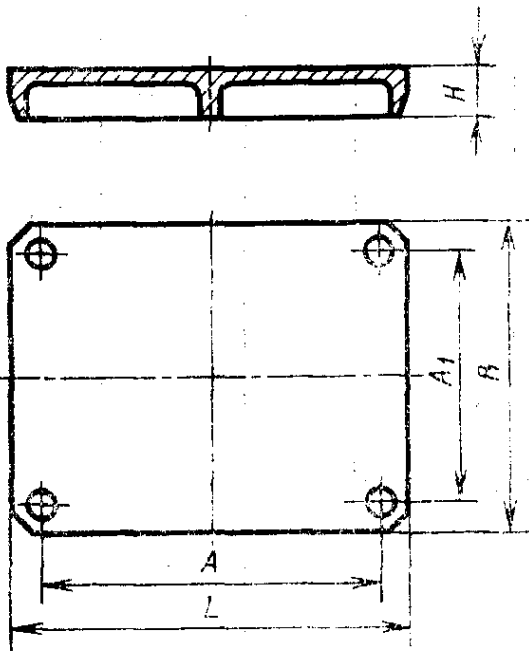
Исполнение 2



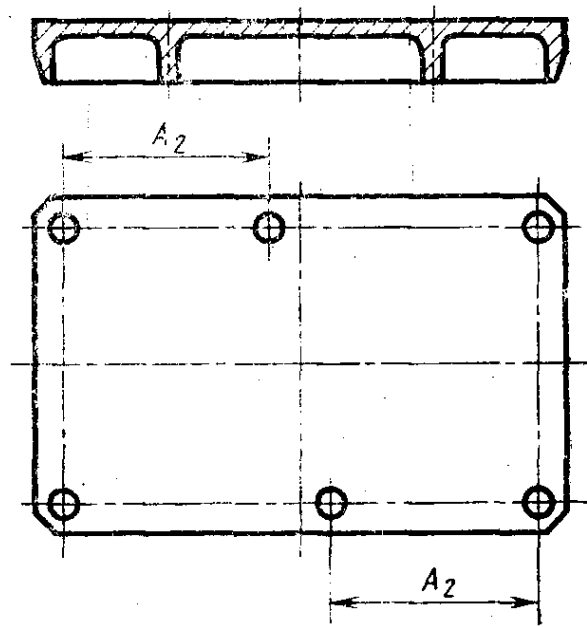
Черт. 1

Кассетные вкладыши

Исполнение 1



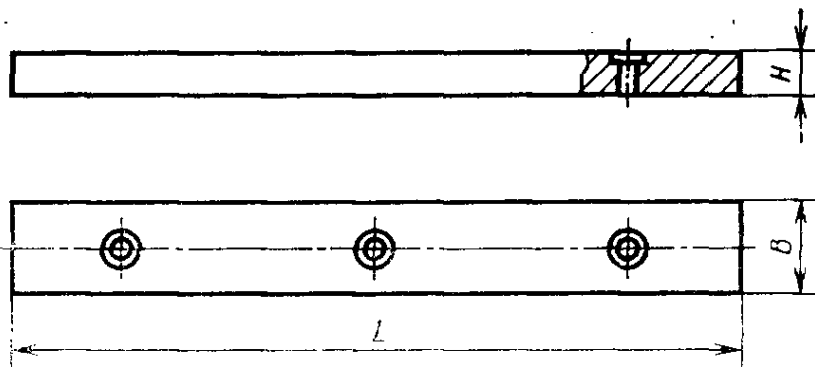
Исполнение 2



Черт. 2

Поперечные планки

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 3

Размеры

Тип формовочной машины	Размер окопи в свету	Испол- нение	<i>L</i> (поле до- пуска Н12)	<i>L</i> ₁	<i>B</i> (поле до- пуска Н12)	<i>B</i> ₁	<i>H</i> (пред. откл. ±0,1)	<i>H</i> ₁	
Без пово- рота полу- формы	500×400	1	510	550	410	450	35	70	
	600×500		610	680	510	550		40	155
	630×500		640	710					
	800×630		810	880	640	680			175
	800×700				700	735			
	1000×800	2	1010	1120	810	840	160		
	1200×1000		1210	1350	1010	1100	120		
	1250×1000		1260	1400					
С пове- ротом по- луформы	500×400	1	510	550	410	480	40	70	
	600×500		610	680	510	580		80	
	630×500		640	710					
	800×630		810	880	640	710		90	
	800×700				710	780			
	1000×800	2	1010	1130	810	930	100		

Таблица 1

в мм

A		A ₁		A ₂	A ₃	A ₄		A ₅ (пред. откл. ±0,1)	с		Масса, кг, не более	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл. ±0,1		Номин.	Пред. откл.		Сталь	Чугун	Сталь	Чугун
600	±0,2	460	±0,10	190	155	360	±0,10	—	10	12	23,0	26,0
700		550		225	195	450					38,0	40,0
730		580		240	260	580					38,5	40,5
920	±0,5	750	±0,15	320	290	640	±0,15	415	12	14	121,0	135,0
1120		950		177,5	315	750					135,0	150,0
1320		1150		225	410	950					90,0	100,0
1370		1200		235				510	16	18	235,0	260,0
600	±0,2	460	±0,10	190	155	360	±0,10	—	12	14	23,5	26,5
700		550		225	195	450					45,0	50,0
730		580		240	260	580					47,5	52,5
920	±0,5	750	±0,15	320	290	640	±0,15	415	14	16	51,5	56,5
1120		950		177,5	315	750					55,0	60,0
								415	16	18	105,0	115,0

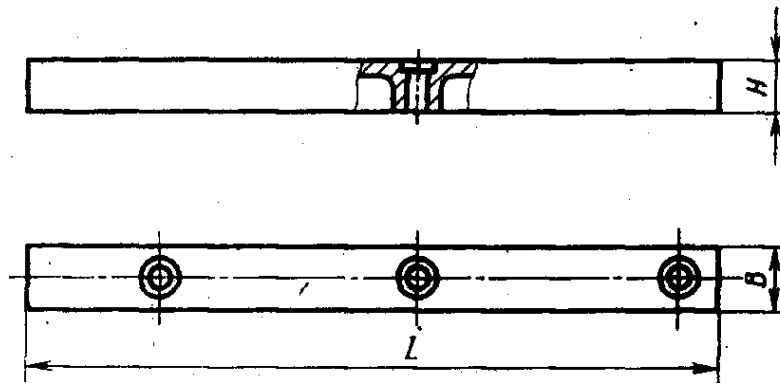
Размеры в мм

Размер опои в свету	Испол- нение	Компонов- ка	L	B	H	A	A ₁	A ₂
			Поле допуска h12			Пред. откл. ±0,1		
500×400	1	1	510	410	35	460	360	—
		½	410	240		360	190	
		¼	240	205		190	155	
600×500		1	610	510	40	550	450	
		½	510	285		450	225	
		¼	285	255		225	195	
630×500		1	640	510	40	580	450	
		½	510	300		450	240	
		¼	300	255		240	195	
800×630	1	810	640	40	750	580		
	½	640	380		580	320		
	¼	380	320		320	260		
800×700	1	810	700	40	750	640		
	½	700	380		640	320		
		710						
	¼	380	350		320	290		
1000×800	2	1	1010	810	950	750	415	
	1	½	810	475	750	415	—	
		¼	475	375	415	315		
		⅛	375	237,5	315	177,5		
1200×1000	2	1	1210	1010	1150	950	510	
	1	½	1010	570	950	510	—	
		¼	570	470	510	410		
		⅛	470	285	410	225		
1250×1000	2	1	1260	1010	1200	950	535	
	1	½	1010	595	950	535	—	
		¼	595	470	535	410		
		⅛	470	297,5	410	235		

Размеры в мм

Размеры опои в свету	Исполнение	L	B	H	Масса, кг, не более
		Поле допуска d11			
500×400	1	410	30	35	1,15
600×500		510	40		2,10
630×500				40	640
800×630		700	3,40		
800×700			710		3,60
		1000×800	810		60
1200×1000	2	1010	70	3,90	
1250×1000				5,90	

Продольные планки



Черт. 4

Размеры в мм

Размеры опои в свету	L	B	Масса, кг, не более
	Поле допуска d11		
1000×800	475	60	2,5
1200×1000	570	70	3,4
1250×1000	595		3,6

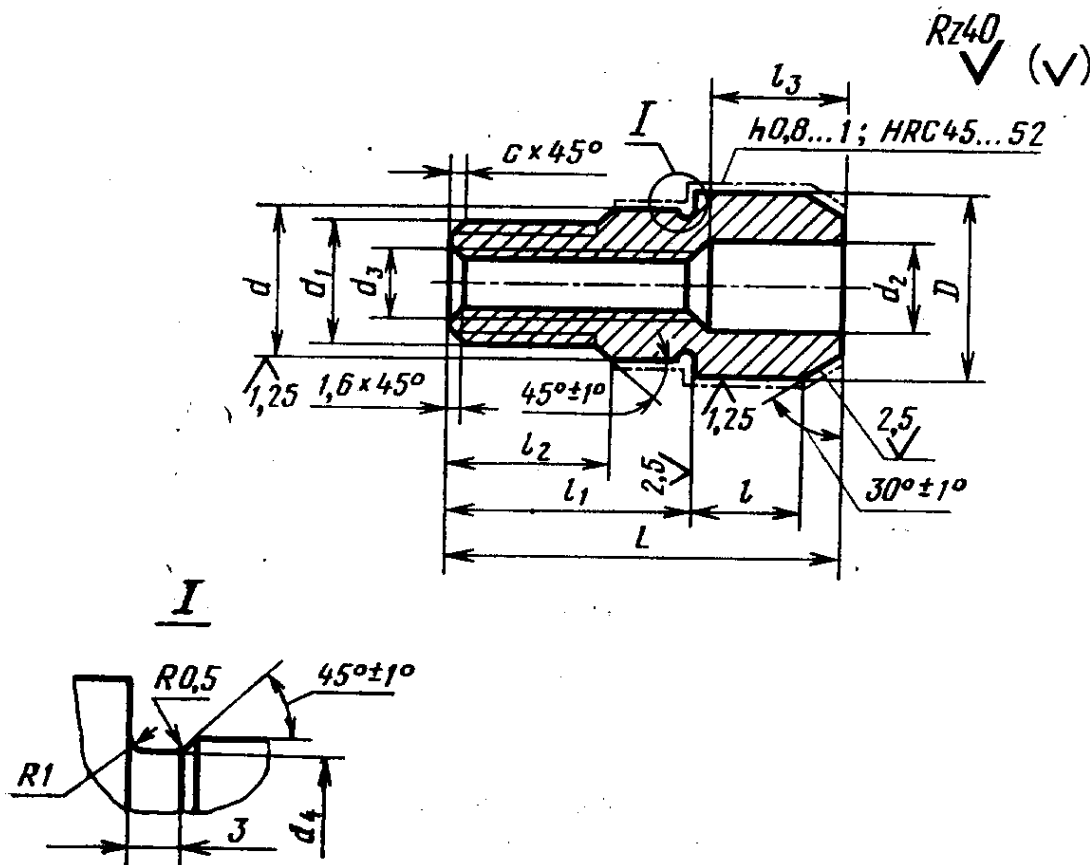
3. Конструкция и размеры центрирующих и направляющих штырей указаны в рекомендуемом приложении 1.

4. Примеры компоновки кассетных вкладышей указаны в рекомендуемом приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЦЕНТРИРУЮЩИХ И НАПРАВЛЯЮЩИХ ШТЫРЕЙ

Центрирующие штыри

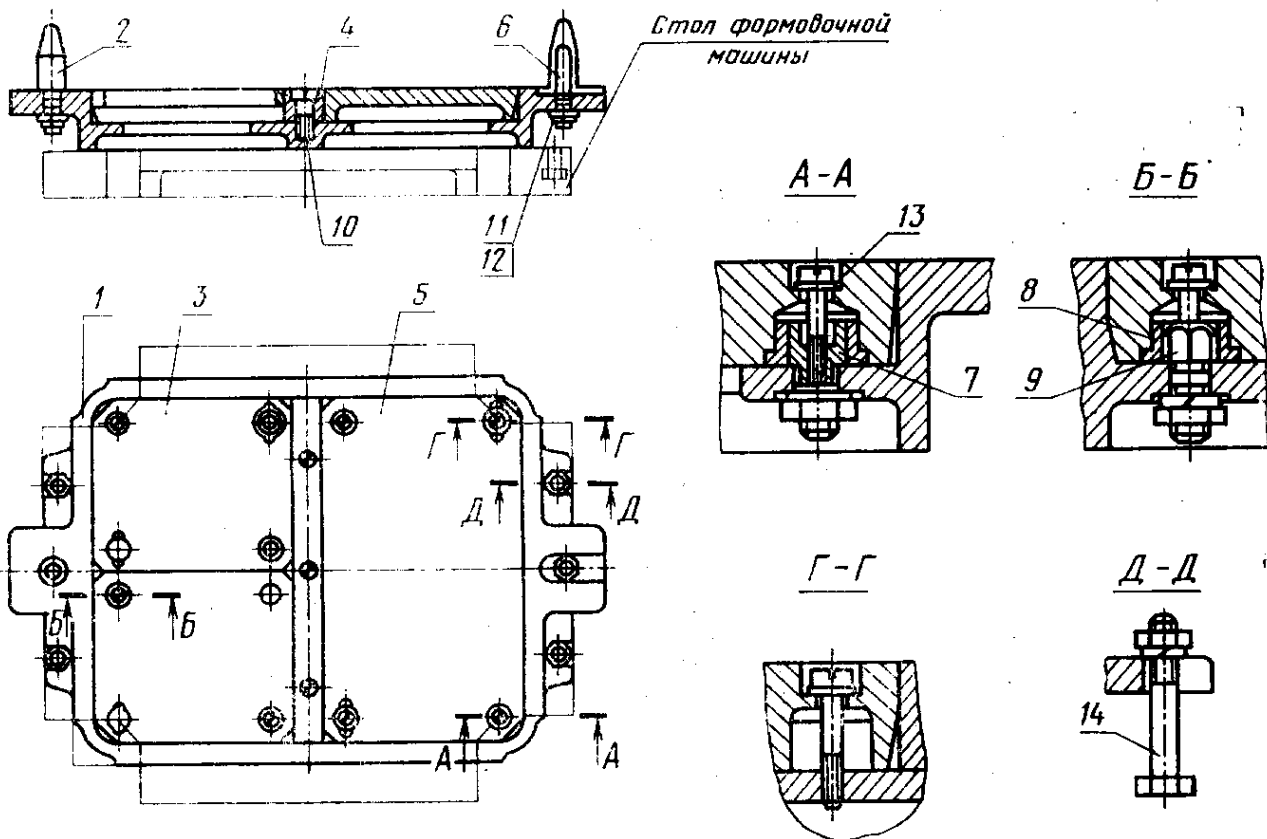


1. Материал — сталь марки 15 по ГОСТ 1050—74.
2. Резьба — метрическая, поле допуска H7/8g по ГОСТ 16093—70.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

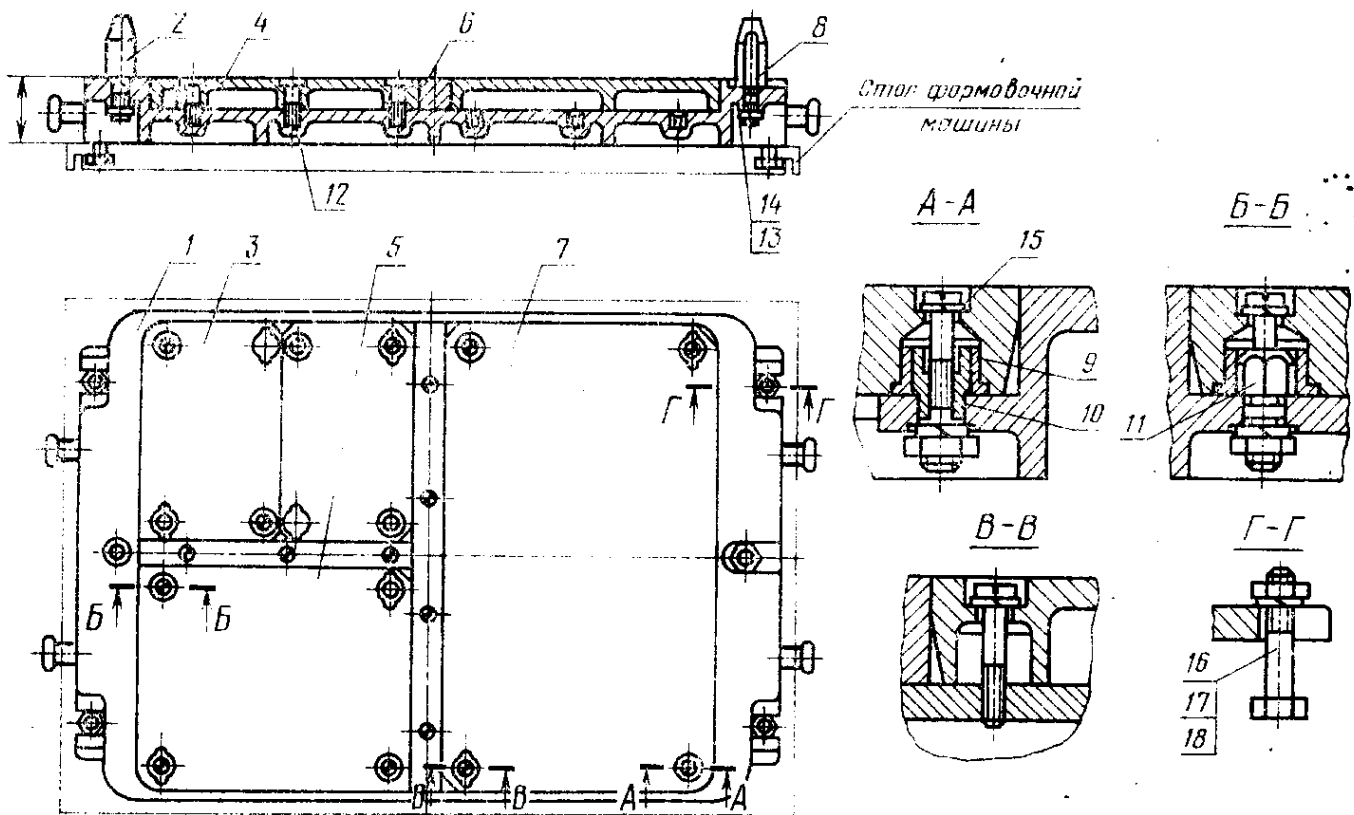
**Пример компоновки кассетных вкладышей в раме к встряхивающей
формовочной машине**

а) наибольшее количество вкладышей 3



- 1—рама; 2—штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74; 3—вкладыш; 4—планка поперечная; 5—вкладыш; 6—штырь направляющий по ГОСТ 20123—74; 7—штырь центрирующий; 8—втулка по ГОСТ 12214—66; 9—штырь направляющий; 10—винт по ГОСТ 1491—80; 11—гайка по ГОСТ 5927—70; 12—шайба пружинная по ГОСТ 6402—70; 13—шайба по ГОСТ 11371—78; 14—болт по ГОСТ 7805—70

б) наибольшее количество вкладышей 4



1—рама; 2—штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74; 3—вкладыш; 4—планка продольная; 5—вкладыш; 6—планка поперечная; 7—вкладыш; 8—штырь направляющий по ГОСТ 20123—74; 9—втулка по ГОСТ 12214—66; 10—штырь центрирующий; 11—штырь направляющий; 12—винт по ГОСТ 1491—80; 13—гайка по ГОСТ 5927—70; 14—шайба пружинная по ГОСТ 6402—70; 15—шайба по ГОСТ 11371—78; 16—болт по ГОСТ 7805—70; 17—гайка по ГОСТ 5927—70; 18—шайба пружинная по ГОСТ 6402—70

метры и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.12.86
№ 3678 срок введения установлен

с 01.05.87

Приложение I. Чертежи. Заменить обозначения:

$\sqrt[1,25]{на}$ $\sqrt[0,8]{}$ (4 раза);

(Продолжение см. с. 130)

пункт 2. Заменить слово и ссылку: «метрическая» на «по ГОСТ 24705—81»,
ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

(ИУС № 2 1987 г.)

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *М. А. Онощенко*

Сдано в наб. 13.03.81 Подп. в печ. 28.04.81 1,0 п. л. 0,58 уч.-изд. л. Тираж 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зах.686