

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ ЧУГУННЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 800×700 мм
НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ БЕЗ ПОВОРОТА
ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ

Конструкция и размеры

ГОСТ
20091—74

Iron pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having inside dimensions 800×700 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing. Design and dimensions.

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

с 01.01 1976 г.

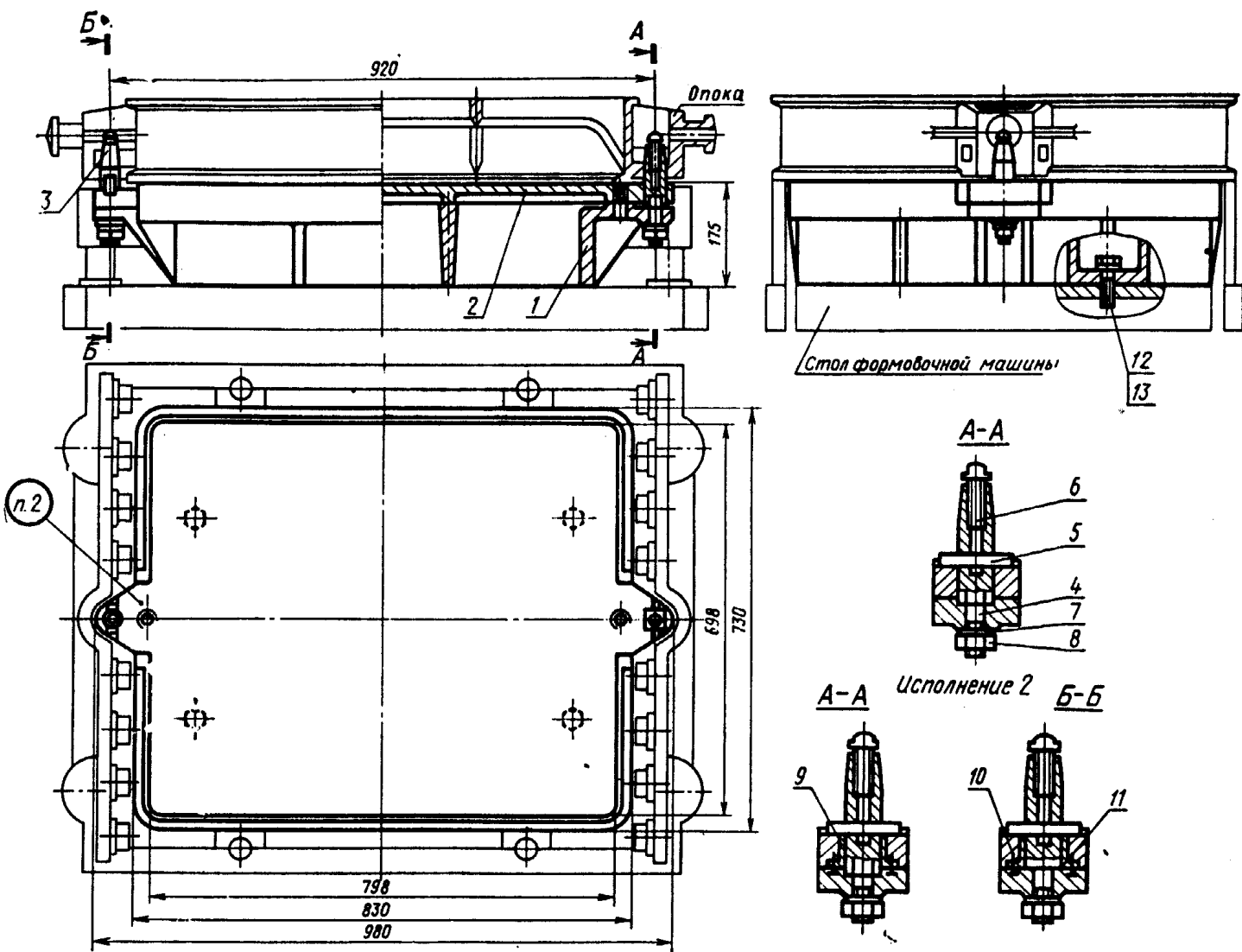
до 01.01 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры модельных плит должны соответствовать указанным на черт. 1.



Исполнение 1



Теоретическая масса — 171 кг

1 — рама 0280-2005/001 (кол. 1); 2 — вкладыш 0280-2005/002 для исполнения 1, для исполнения 2 0280-2006/002 (кол. 1); 3 — четыре центрирующий крепежный 0290-0852 по ГОСТ 20124-74 (кол. 1); 4 — четыре направляющий крепежный 0290-0864 по ГОСТ 20125-74 (кол. 1); 5 — планка прижима 0290-0871 по ГОСТ 20129-74 (кол. 2); 6 — винт 0290-0869 по ГОСТ 20130-74 (кол. 2); 7 — шайба 12.66Г.05 по ГОСТ 6402-70 (кол. 2); 8 — гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927-70 (кол. 2); 9 — втулка направляющая 0290-0862 или 0290-0863 по ГОСТ 20127-74 (кол. 1); 10 — винт М6×16.56.05 по ГОСТ 17475-72 (кол. 4); 11 — втулка центрирующая 0290-0856 по ГОСТ 20126-74 (кол. 1); 12 — болт М16×60.66.05 по ГОСТ 7808-70 (кол. 4); 13 — шайба 16.66Г.05 по ГОСТ 6402-70 (кол. 4).

Черт. 1

Условное обозначение модельной плиты исполнения 1:

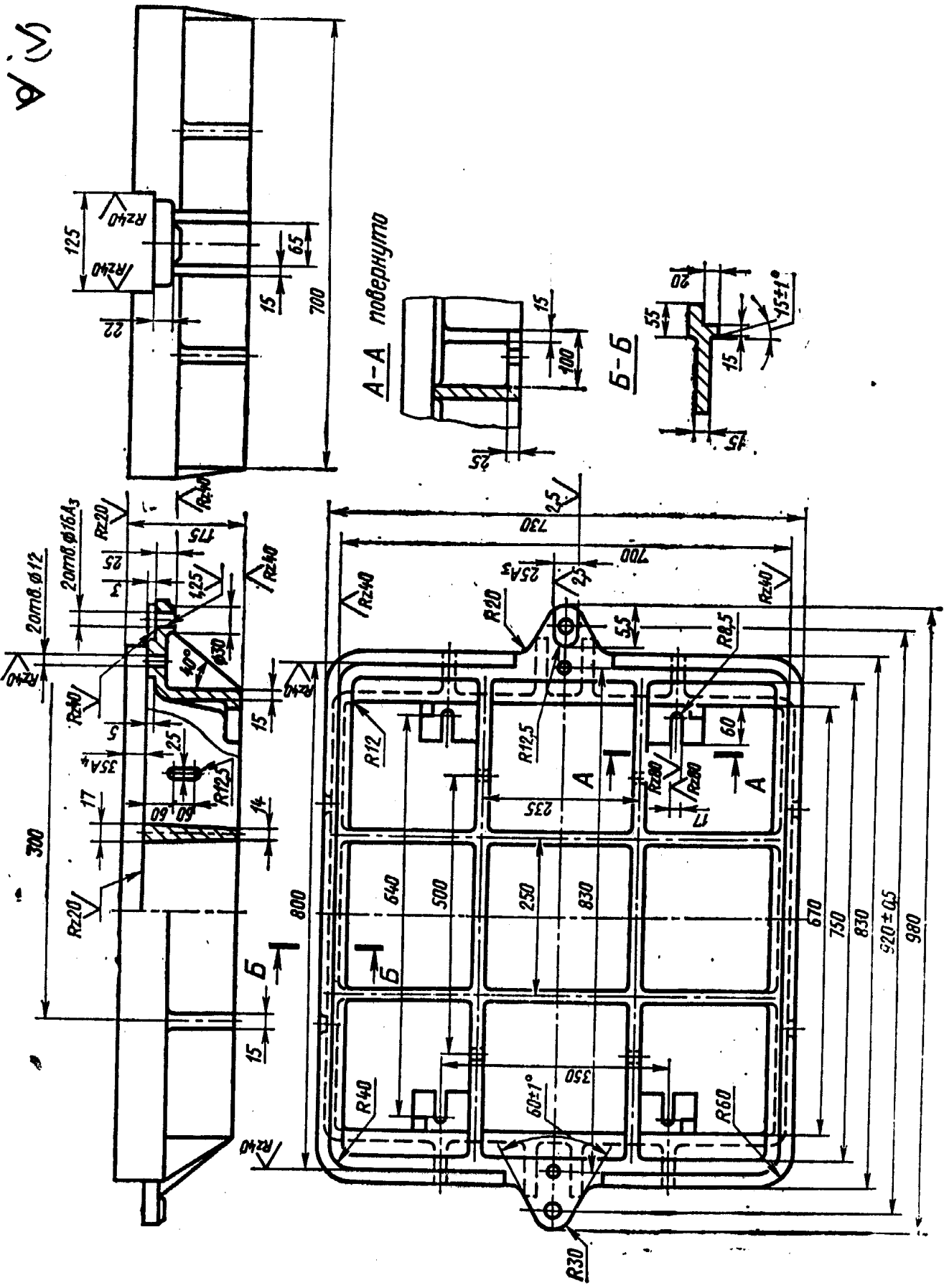
Плита модельная 0280-2005 ГОСТ 20091-74

То же, исполнения 2:

Плита модельная 0280-2006 ГОСТ 20091-74

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

3. Конструкция и размеры рам (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2.



Черт. 2

Условное обозначение рамы:

Рама 0280-2005/001 ГОСТ 20091—74

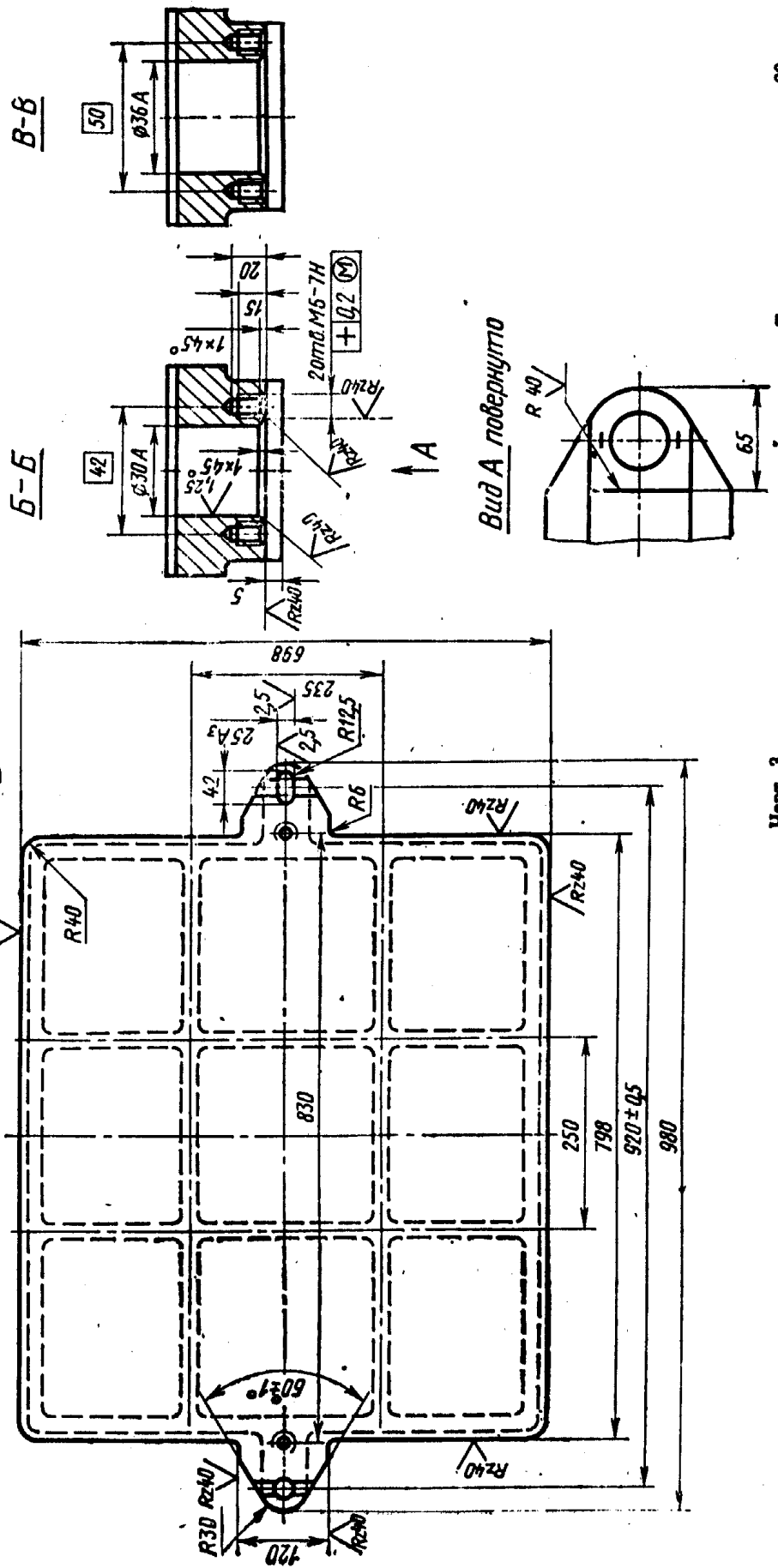
4. Конструкция и размеры вкладышей (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3.

4. Конструкция и размеры вкладышей (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3.

А (✓)

Исполнение 1

Исполнение 2



Черт. 3

Условное обозначение вкладыша исполнения 1:
Вкладыш 0280-2005/002 ГОСТ 20091—74

То же, исполнения 2:

5. Неуказанные радиусы 5—8 мм.

6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Теоретическая масса — 29 кг

Вкладыш 0280-2006/002 ГОСТ 20091—74

мочные литейные машины без поворота полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2762 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункты 1, 3, 4. Чертежи 1—3. Заменить слова: «Теоретическая масса» на «Масса, не более».

(Продолжение см. стр. 98)

Пункты 3, 4. Чертеж 2. С. Заменить обозначения
А на Н7; С₄ на h11.

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить размеры: 700 на 715 (вид слева), 5,5 на 55
(вид сверху).

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

(ИУС № 8 1981 г.)
