УДК 621.744.4.062(083.74)

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 600×500 мм, 800×700 мм, 1000×800 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ

Конструкция и размеры

Steel pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having inside dimensions 600×500 mm, 800×700 mm, 1000×800 mm for moulding foundry machines with turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

ГОСТ 20112—74

Взамен МН 3263—62

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.

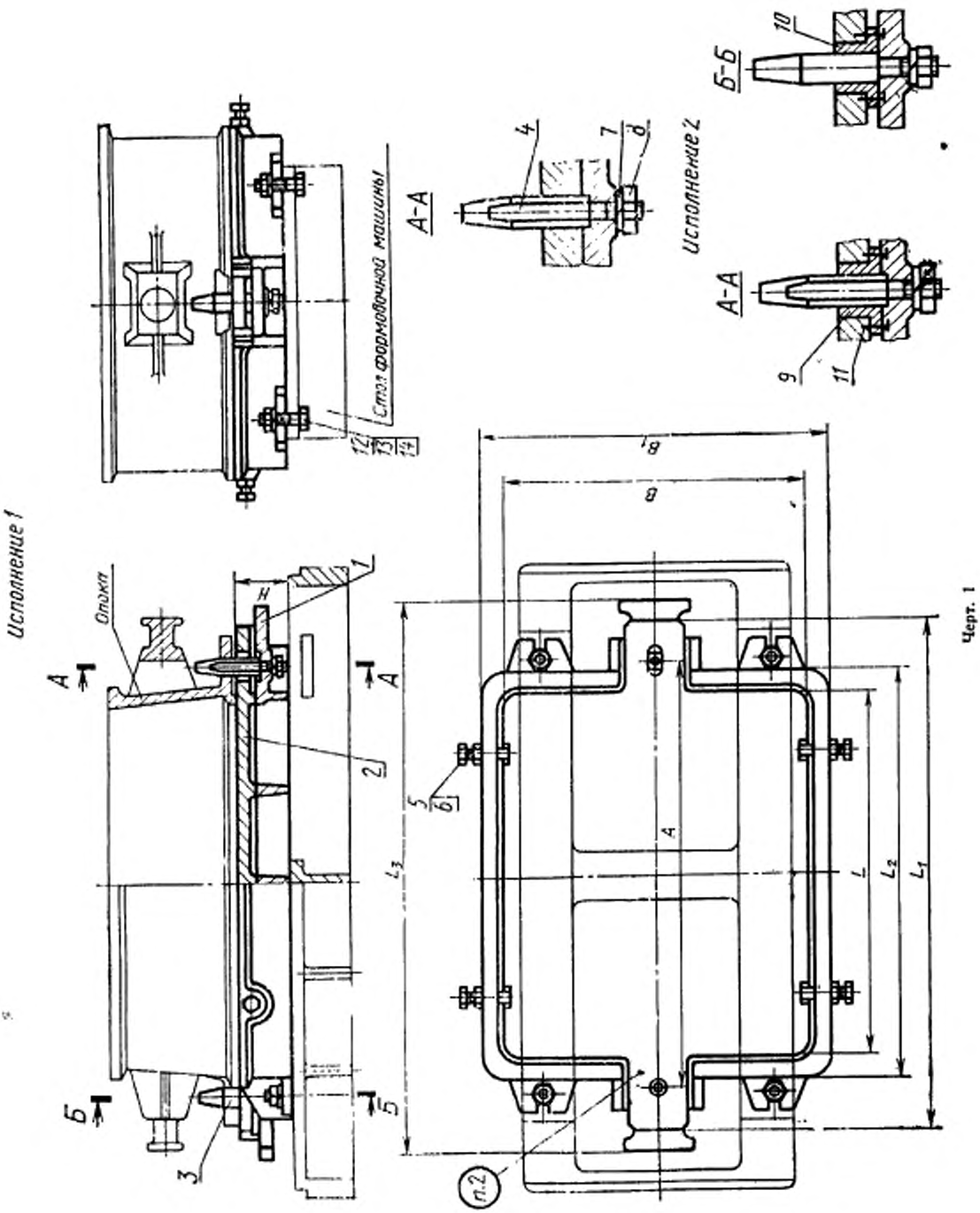
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru


Исполнение 1
Опоки
Стол формовочной машины
А-А
Б-Б
Исполнение 2
п.2

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение модельных плит	Исполнение	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L_1	L_2	L_3	B	B_1	H	A	Теоретическая масса, кг
0280-1461	1	—	600×500	606	830	680	880	506	580	80	700	52,5
0280-2029	2											52,7
0280-1463	1	—	800×700	806	1060	880	1100	706	780	90	920	110,0
0280-2031	2											110,2
0280-1465	1	—	1000×800	1006	1320	1120	1340	806	920	100	1120	155,0
0280-2032	2											155,2

Продолжение

Обозначение модельных плит	Поз. 1. Рама. Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20095—74 Кол. 1	Поз. 3. Штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74 Кол. 1	Поз. 4. Штырь направляющий по ГОСТ 20123—74 Кол. 1	Поз. 5. Винт по ГОСТ 13434—70 Кол. 4	Поз. 6. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4	Поз. 7. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 2	Поз. 8. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 2
	Обозначения							
0280-1461	0280-1461/001	0280-0341/002	0290-2503	0290-2553	7006-0918	М12.6.05	12.65Г.05	М12.6.05
0280-2029		0280-2035/002						
0280-1463	0280-1463/001	0280-0343/002						
0280-2031		0280-2036/002						
0280-1465	0280-1465/001	0280-0345/002	0290-2506	0290-2556	7006-0919		16.65Г.05	М16.6.05
0280-2032		0280-2037/002						

Продолжение

Обозначение модельных плит	Поз. 9. Втулка направляющая по ГОСТ 20127—74 Кол. 1	Поз. 10. Втулка центрирующая по ГОСТ 20126—74 Кол. 1	Поз. 11. Винт по ГОСТ 17475—72 Кол. 4	Поз. 12. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4	Поз. 13. Болт по ГОСТ 7808—70 Кол. 4	Поз. 14. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 4
	Обозначения					
0280-1461	—	—	—	М16.6.05	М16×80.66.05	16.65Г.05
0280-2029	0290-0863	0290-0856	М6×16.56.05			
0280-1463	—	—	—	М20.6.05	М20×80.66.05	20.65Г.05
0280-2031	0290-0863	0290-0856	М6×16.56.05			
0280-1465	—	—	—		М20×90.66.05	
0280-2032	0290-0867	0290-0858	М6×16.56.05			

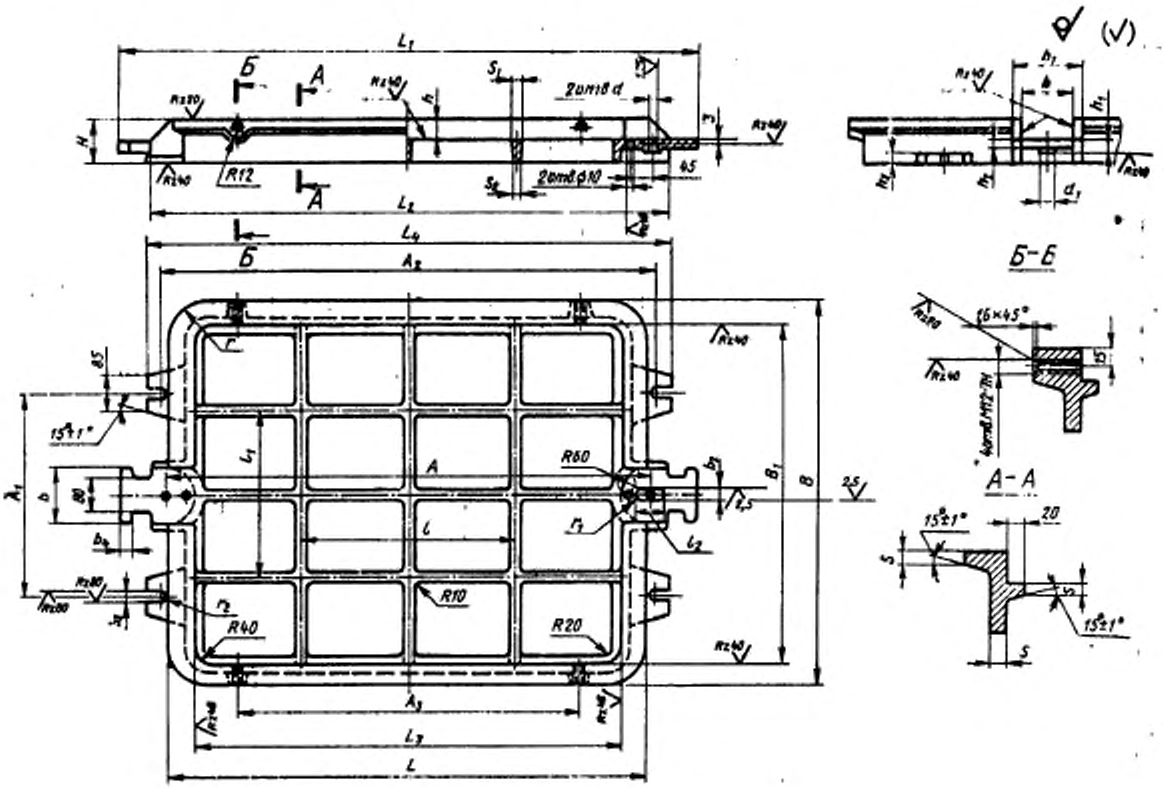
Пример условного обозначения модельной плиты размером L=606 мм, исполнения 1:

Плита модельная 0280-1461 ГОСТ 20112—74

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

3. Допускается применение направляющих втулок (поз. 9) 0290-0862, 0290-0866 по ГОСТ 20127—74.

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рам	L	L_1	L_3	L_5	L_4	B	B_1	H	A Номин.	A Пред. откл.	A_1	A_2	A_3	b	b_1	r_3 (пред. откл. по A_3)
0280-1461/001	680	880	760	610	825	580	510	80	700	±0,2	380	780	400	105	125	25
0280-1463/001	880	1100	960	810	950	780	710	90	920	±0,5	420	900	600	135	160	
0280-1465/001	1120	1320	1340	1010	1250	920	810	100	1120		460	1190	800	145	175	30

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение рам	b_2	b_4	d (пред. откл. по A_2)	d_1	h (пред. откл. по A_4)	h_1	h_2	h_3	l	l_1	l_2	$s-s_1$	s_2	r	r_1	r_2	Теоретическая масса, кг
0280-1461/001	17	25	16	30	30	25	22	18	300	250	55	12	10	80	12,5	8,5	43
0280-1463/001	22				35			22	400	350		16	12			11,0	77
0280-1465/001		30	20	38	40	32	28	25	500	400	65	18	14	100	15,0		106

Пример условного обозначения рамы размером L=680 мм:

Рама 0280-1461/001 ГОСТ 20112—74

5. Неуказанные радиусы 5—8 мм.
6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20112—74 Плиты модельные стальные со сменными металлическими вкладышами для опок размерами в свету 600×500 мм, 800×700 мм, 1000×800 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2769 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Таблица 1. Заменить обозначение болта (поз. 13) и ссылку: М16×80.66.05 на 7002—2559; М20×80.66.05 на 7002—2589; М20×90.66.05 на 7002—2591; ГОСТ 7808—70 на ГОСТ 13152—67.

(Продолжение см. стр. 108)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20112—74)

Пункты 1, 4. Таблицы 1, 2. Заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более».

Пункт 4. Заменить обозначения: A_3 на H8; A_4 на H11.

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

(ИУС № 8 1981 г.)

gost.e-ecolog.ru