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 400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ БЕЗ ПОВОРОТА ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ

Конструкция и размеры

Steel pattern plates with changeable metal inserts 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

ГОСТ 20102—74

Взамен МН 3250—62

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

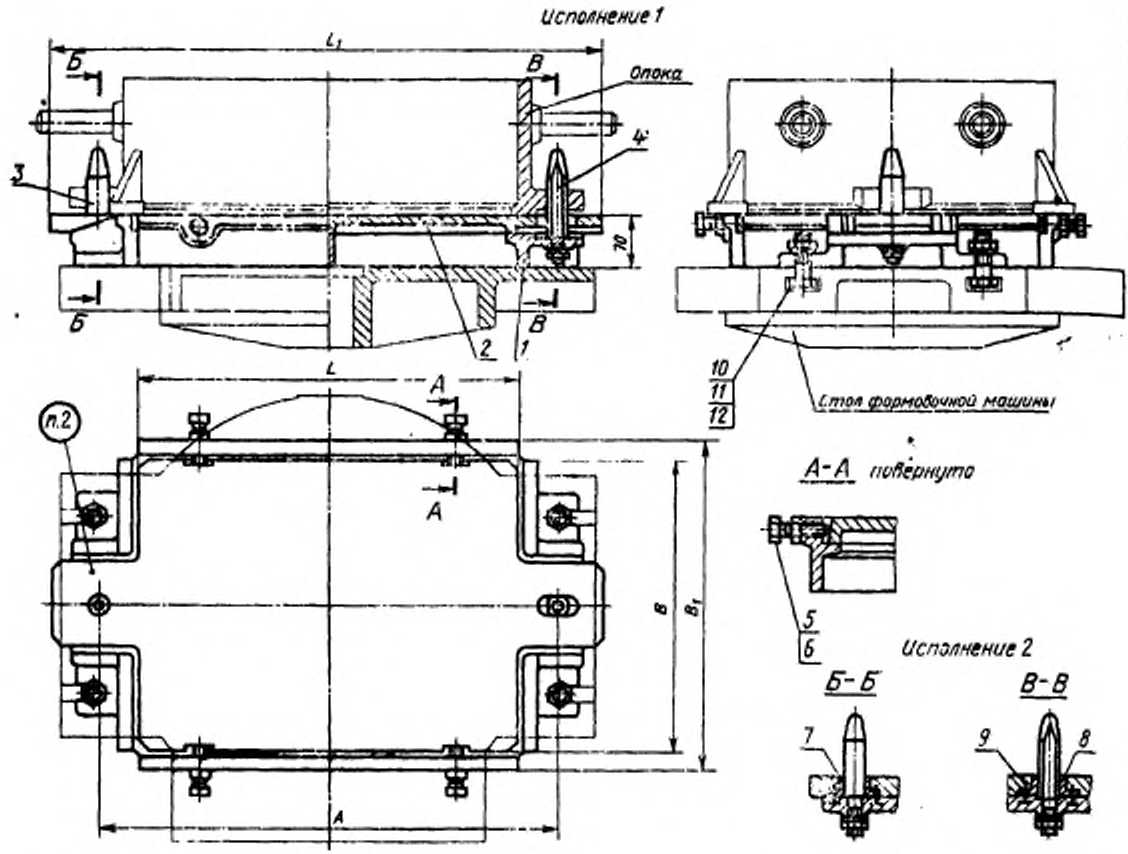
с 01.01 1976 г.
до 01.01 1981 г.

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



1—рама по табл. 1; *2*—вкладыш по табл. 1; *3*—штырь центрирующий 0290-2503 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); *4*—штырь направляющий 0290-2553 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); *5*—гайка М10.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 4); *6*—винт 7006-0912 по ГОСТ 13434—68 (кол. 4); *7*—втулка центрирующая 0290-0856 по ГОСТ 20126—74 (кол. 1); *8*—втулка направляющая 0290-0862 или 0863 по ГОСТ 20127—74 (кол. 1); *9*—винт М8×16.56.05 по ГОСТ 17475—72 (кол. 4); *10*—болт М12×50.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); *11*—гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); *12*—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6).

Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

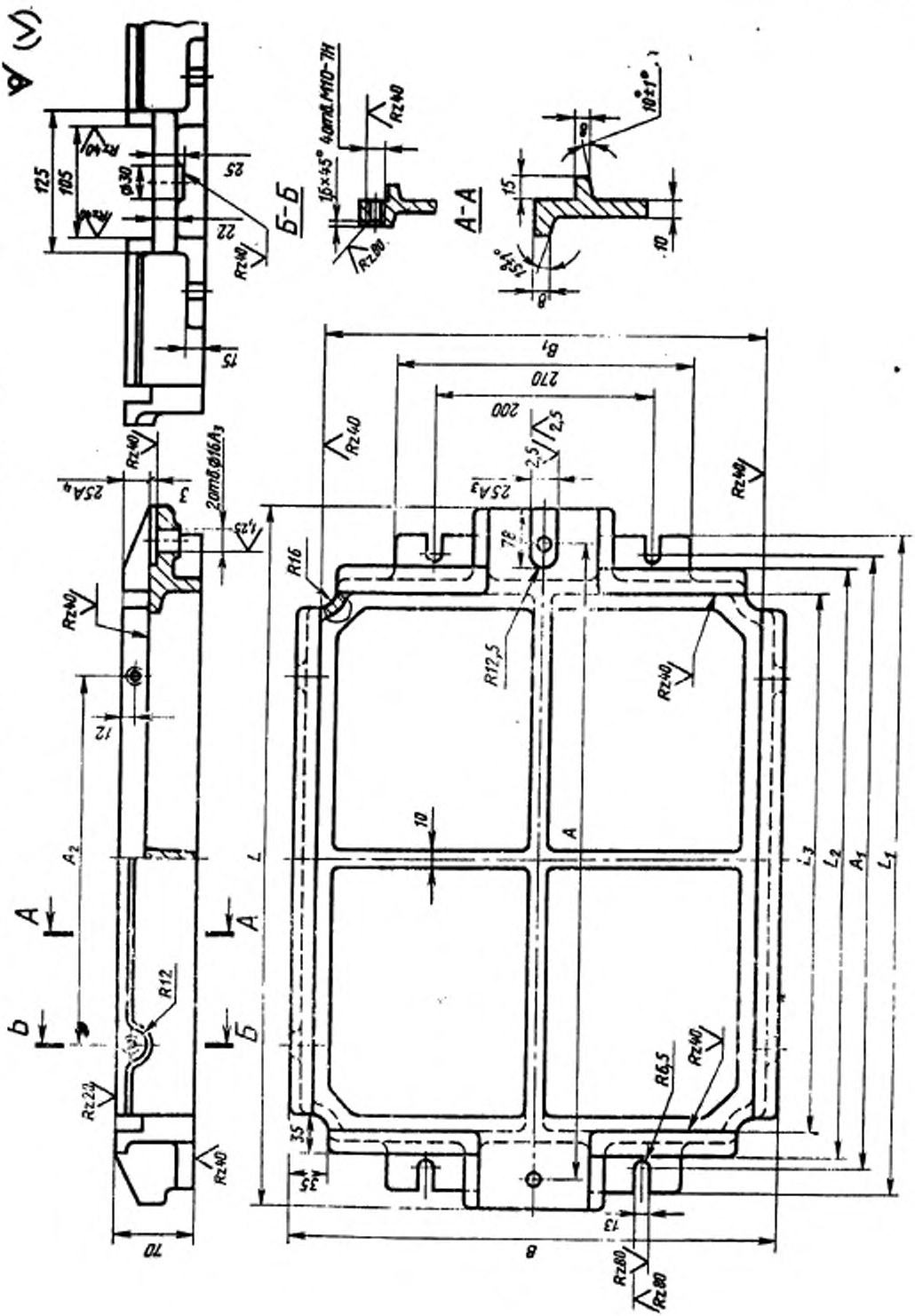
Обозначения модельных плит	Исполнение	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L_1	B	B_1	A	Теоретическая масса, кг	Поз. 1. Рама. Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20088—74. Кол. 1
										Обозначения	
0280-1261	1	—	400×300	406	600	306	350	500	17,5	0280-1261/001	0280-0071/002
0280-2017	2								18,0		0280-2014/002
0280-1262	1	—	450×350	456	650	356	400	550	24,0	0280-1262/001	0280-0072/002
0280-2018	2								25,0		0280-2015/002
0280-1263	1	—	500×400	506	700	406	450	600	29,0	0280-1263/001	0280-0073/002
0280-2019	2								30,0		0280-2016/002

Пример условного обозначения модельной плиты размером L=406 мм, исполнения *1*:

Плита модельная 0280-1261 ГОСТ 20102—74

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

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


Б-Б
А-А
1,6×45° 4отв. М10-7Н
10°±1°
15°±1°
Rz40
Rz80
Rz20
R12
R16
R12,5
R6,5
2отв.Ø16А3
25А4
25А3
B1
270
200
L
L1
L2
L3
A1
A2
A
B
Б
125
105
Ø30
25
22
15
12
10
70
35
13
78
2,5
3
1,25

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения рам	L	L_1	L_2	L_3	B	B_1	A (пред. откл. ±0,2)	A_1	A_2	Теоретическая масса, кг
0280-1261/001	560	530	450	410	350	310	500	500	250	16
0280-1262/001	610	570	500	460	400	360	550	540	300	17
0280-1263/001	660	600	550	510	450	410	600	570	350	20

Пример условного обозначения рамы размером L=560 мм:

Рама 0280-1261/001 ГОСТ 20102—74

4. Неуказанные радиусы 3—5 мм.
5. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20102—74 Плиты модельные стальные со сменными металлическими вкладышами 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 02.06.81 № 2766 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 10): М12×50.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2519 по ГОСТ 13152—67.

(Продолжение см. стр. 104)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20102—74)

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

Пункт 3. Заменить обозначения: A_9 на H8; A_4 на H11.

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 8 1981 г.)

gost.e-ecolog.ru