

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ КАССЕТНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24611—81

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

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

УДК 621.744.4.062:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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/см^2), 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;

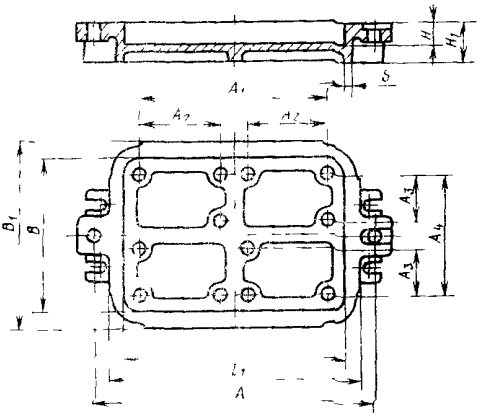
поперечных и продольных планок — указанным на черт. 3, 4 и в табл. 3, 4.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

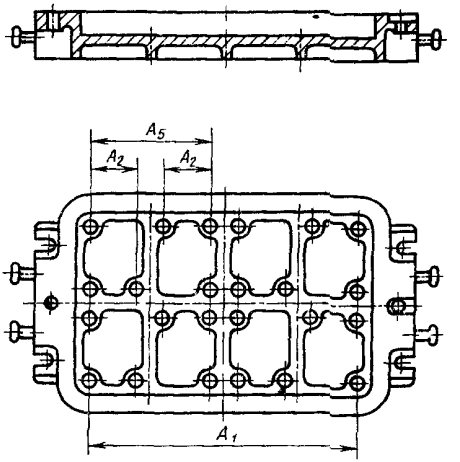
© Издательство стандартов, 1981

Рамы

Исполнение 1



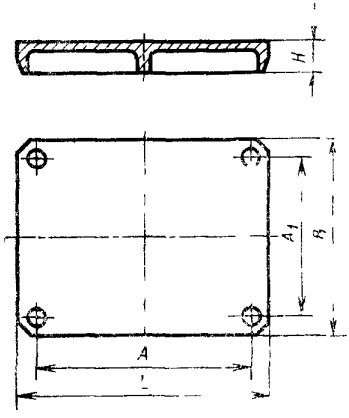
Исполнение 2



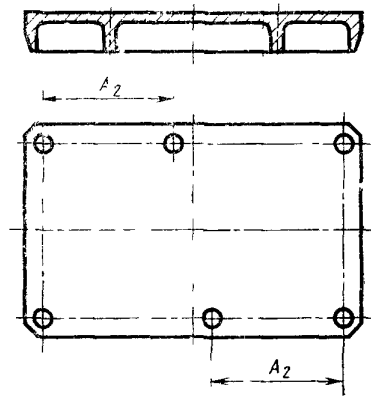
Черт. 1

Кассетные вкладыши

Исполнение 1



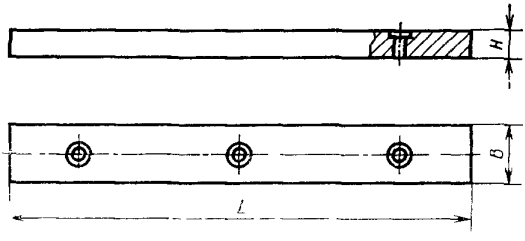
Исполнение 2



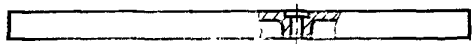
Черт. 2

Поперечные планки

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 3

Тип формовочной машины	Размер опоки в свету	Исполнение	Размеры					
			L (поле допуска H12)	L_1	B (поле допуска H12)	B_1	H (пред. откл. ±0,1)	H_1
Без поворота полуформы	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 поворотом полуформы	500×400	1	510	550	410	480		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)	s		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							38,5	40,5
920	±0,5	750		320	260	580			12	14	121,0	135,0
					290	640					135,0	150,0
1120		950	±0,15	177,5	315	750		415	16	18	90,0	100,0
1320		1150		225	410	950	±0,15	510			235,0	260,0
1370		1200		235				535			237,0	262,0
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							47,5	52,5
920	±0,5	750		320	260	580			14	16	51,5	56,5
					290	640					55,0	60,0
1120		950	±0,15	177,5	315	750		415	16	18	105,0	115,0

Таблица 2

Размеры в мм

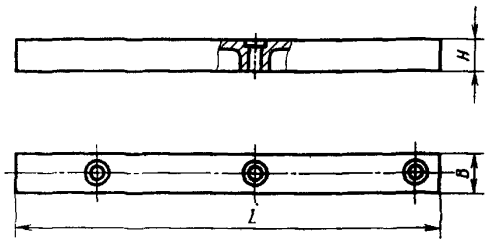
Размер опоки в свету	Исполнение	Компоновка	L	B	H	A	A_1	A_2
			Поле допуска h12		Пред. откл. ±0,1			
500×400	1	1	510	410	35	460	360	—
		½	410	240		360	190	
		¼	240	205		190	155	
600×500		1	610	510	40	550	450	
		½	510	285		450	225	
		¼	285	255		225	195	
630×500		1	640	510		580	450	
		½	510	300		450	240	
		¼	300	255		240	195	
800×630		1	810	640		750	580	
		½	640	380		580	320	
		¼	380	320		320	260	
800×700		1	810	700		750	640	
				710				
		½	700	380		640	320	
			710					
		¼	380	350		320	290	
				355				
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	

Таблица 3

Размеры в мм

Размеры опоки 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	40	2,10
630×500					2,20
800×630		640	50		3,40
800×700		700			3,60
		710			3,70
1000×800	2	810	60		3,90
1200×1000		1010	70		5,90
1250×1000					

Продольные планки



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Размеры опоки 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

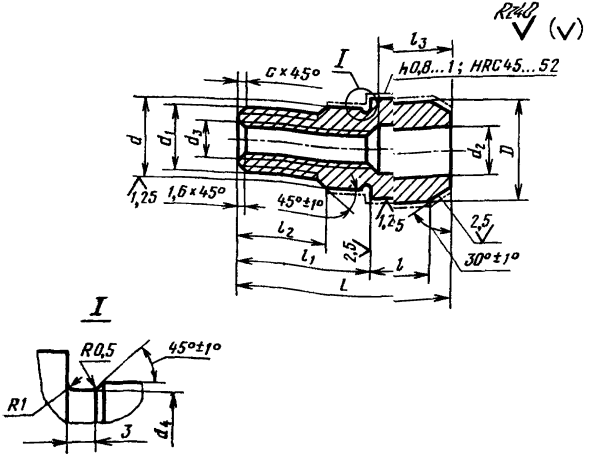
3. Конструкция и размеры центрирующих и направляющих штырей указаны в рекомендуемом приложении 1.

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

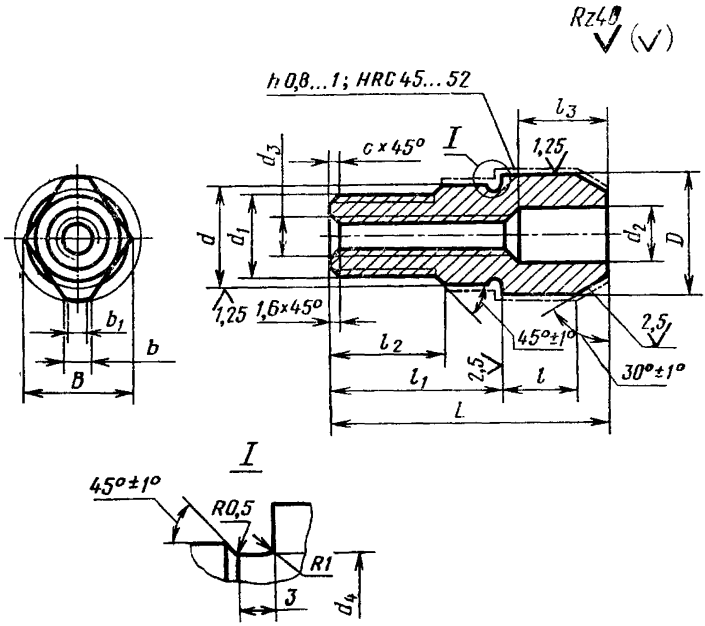
ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЦЕНТРИРУЮЩИХ И НАПРАВЛЯЮЩИХ ШТЫРЕЙ

Центрирующие штыри



Направляющие штыри



Размеры в мм

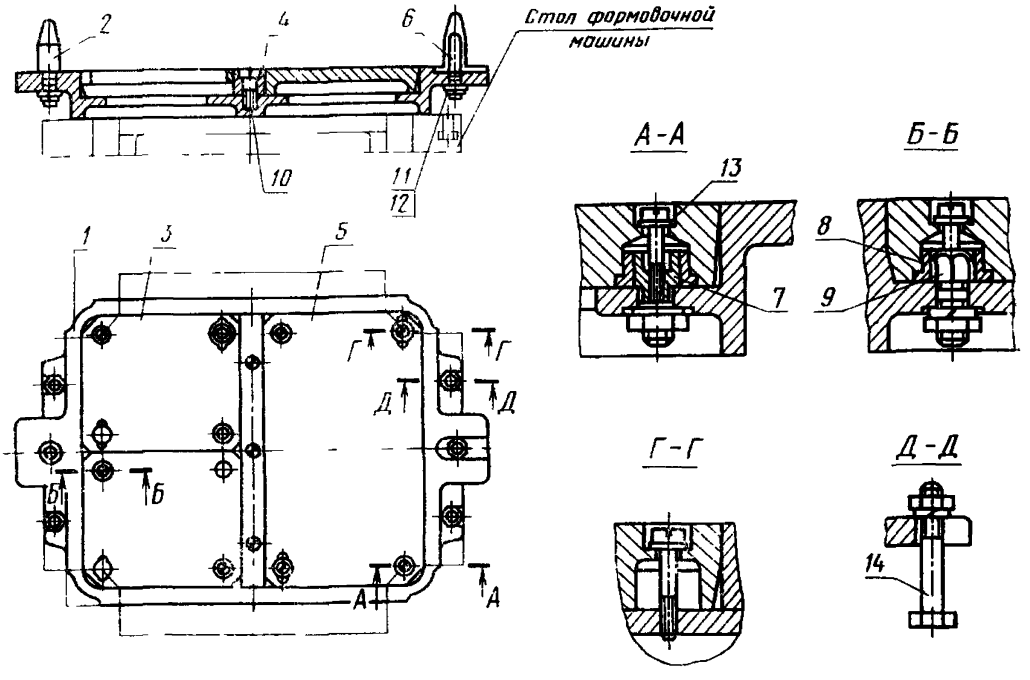
Размеры опоки в свету	D (поле допуска f9)	d (поле допуска h6)	d_1	d_2	d_3	d_4	L	l	l_1	l_2	l_3	B	b	b_1	c	Масса, кг, не более штыря	
																центрирующего	направляющего
500×400	20	16	M12	9	M8	15,5	50	15	32	20	16	18	4	3	1,6	0,07	0,06
600×500																	
630×500																	
800×630																	
800×700	25	20	M16	12	M10	19,5	55	16	36	24	18	22	5	5	2,0	0,10	0,09
1000×800																	
1200×1000																	
1250×1000																	

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

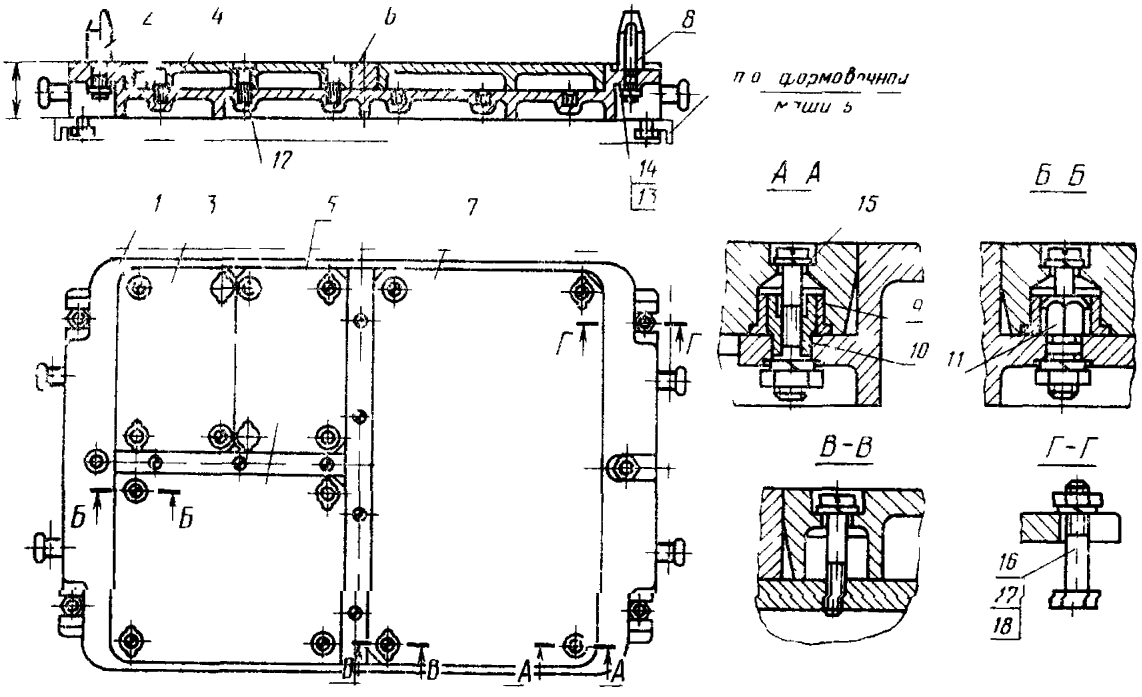
Пример компоновки кассетных вкладышей в раме к встряхивающей формовочной машине

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

Группа Г21

Изменение № 1 ГОСТ 24611—81 Плиты модельные кассетные. Основные параметры и размеры

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

с 01.05.87

Приложение 1. Чертежи. Заменить обозначения: $\overset{1,25}{\vee}$ на $\overset{0,8}{\vee}$ (4 раза);

(Продолжение см. с. 130)

$\frac{2,5}{\text{на}}$ $\frac{1,6}{}$ (4 раза); $\frac{Rz40}{\text{на}}$ $\frac{6,3}{}$; HRC 45...52 на 46,5...53 $HRC_э$;

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. Онопченко*

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.

gost.e-ecolog.ru

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