УДК 621.744.4.062(083.74)

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 2500×2000 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ БЕЗ ДОПРЕССОВКИ

Конструкция и размеры

Pattern plates with changeable wooden inserts for moulding box having inside dimensions 2500×2000 mm for moulding foundry machines with turn of half mould without squeezing. Design and dimensions

ГОСТ 20166—74

Взамен МН 1902—61

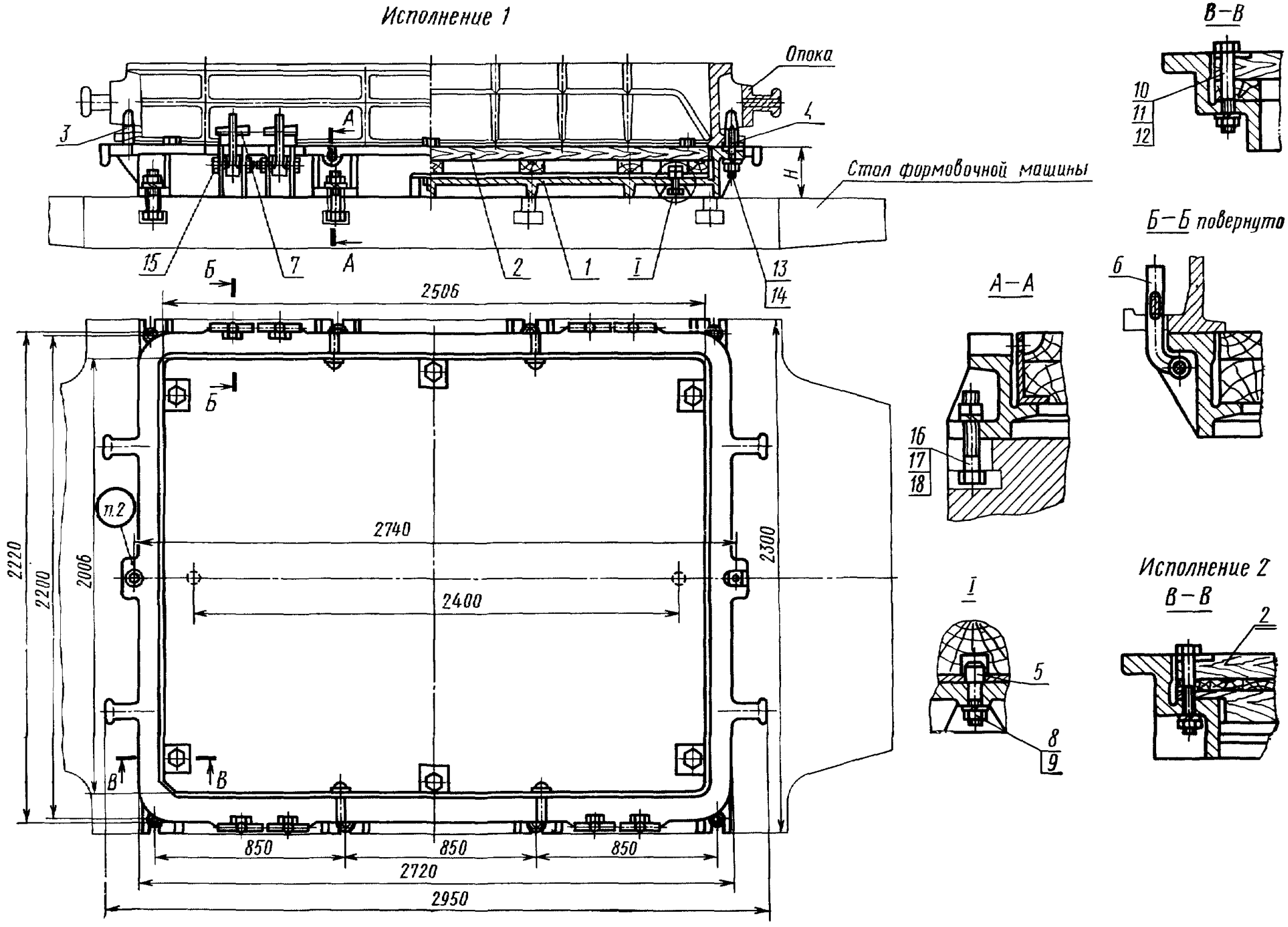
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 августа 1974 г. № 2067 срок действия установлен

с 01.07 1975 г.
до 01.07 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

gost.e-ecolog.ru



1—рама по табл. 1; *2*—вкладыш по табл. 1; *3*—штырь центрирующий 0290-2508 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); *4*—штырь направляющий 0290-2558 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); *5*—штырь контрольный 0298-0122 по ГОСТ 20172—74 (кол. 2); *6*—штырь откидной 0290-2032 по ГОСТ 20128—74 (кол. 8); *7*—клин крепежный 0292-0615 по ГОСТ 19391—74 (кол. 8); *8*—гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 2); *9*—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 2); *10*—шайба 16.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6); *11*—болт М16×150.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 6); *12*—гайка М16.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); *13*—гайка М20.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 10); *14*—шайба 20.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 2); *15*—болт М20×130.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 8); *16*—болт М36×110.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 8); *17*—гайка М36.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 8); *18*—шайба 36.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 8).

Черт. 1

Таблица 1

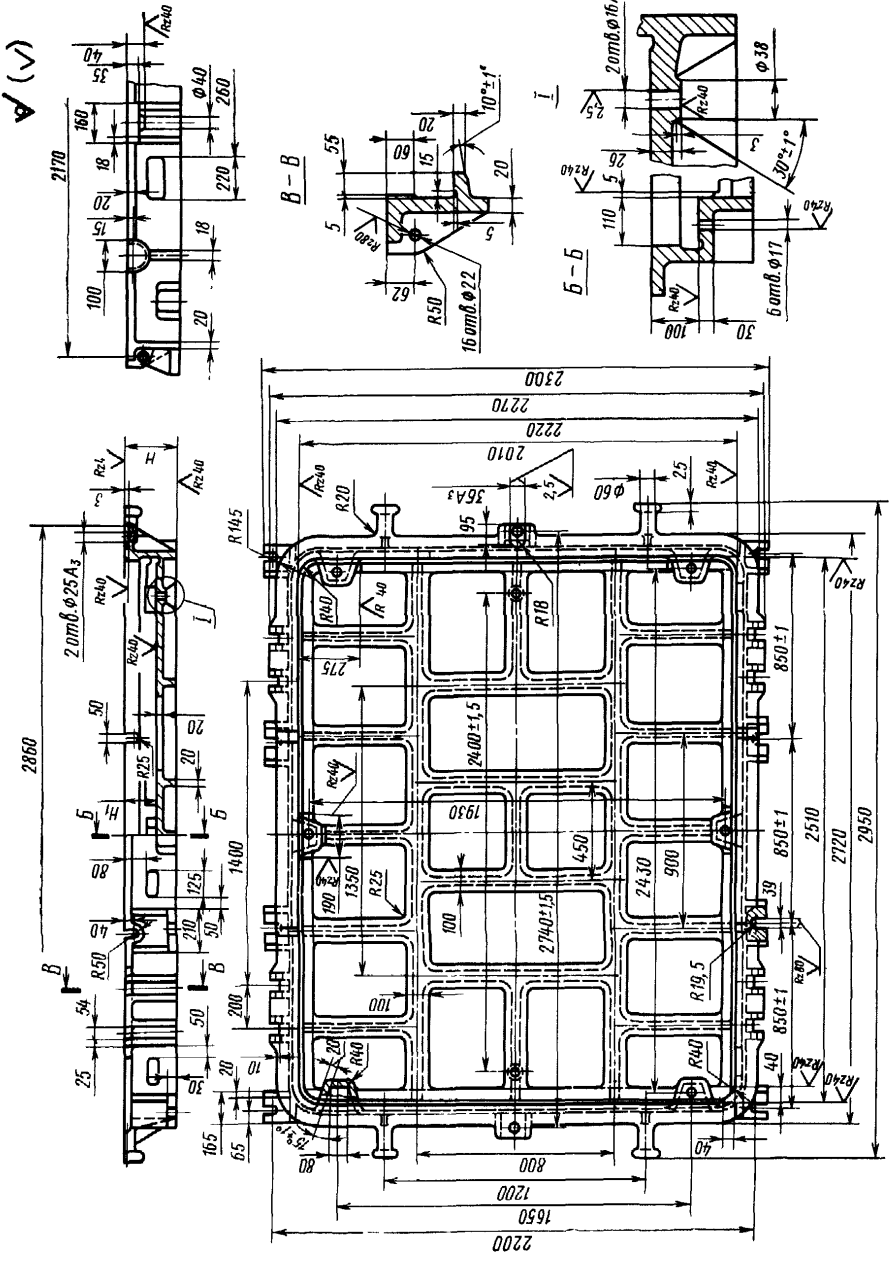
Обозначение модельных плит	Исполнения	Применяемость	*H*, мм	Теоретическая масса, кг	Поз. *1*. Рама Кол. 1	Поз. *2*. Вкладыш по ГОСТ 20170—74 Кол. 1
					Обозначения	
0280-2971	1		230	1368	0280-2971/001	0280-3106
0280-2972	2			1489		0280-3107
0280-2973			280	1694	0280-2973/001	0280-3108
0280-2974			330	1897	0280-2974/001	0280-3109
0280-2975			380	2190	0280-2975/001	0280-3111

Пример условного обозначения модельной плиты размером $H=230$ мм, исполнения 1:

Плита модельная 0280-2971 ГОСТ 20166—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.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рам	H	H_1 (пред. откл. по A_4)	Теоретическая масса, кг
0280-2971/001	230	150	1085
0280-2973/001	280	200	1163
0280-2974/001	330	250	1231
0280-2975/001	380	300	1309

Пример условного обозначения рамы размером $H=230$ мм:

Рама 0280-2971/001 ГОСТ 20166—74

4. Материал — сталь марки 35Л—I по ГОСТ 977—65. Допускается применение стали марок 25Л—I, 30Л—I, 40Л—I, 45Л—I по ГОСТ 977—65.
5. Неуказанные радиусы 5—10 мм.
6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20166—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 2500×2000 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры

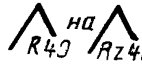
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.02.82 № 513 срок введения установлен

с 01.05.82

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

(Продолжение см. стр. 86)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20166—74)

Пункт 3. Вид сверху. **Заменить** обозначение шероховатости:  ;

заменить обозначения полей допусков: A_3 на H8, A_4 на H11.
Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 977—65 на ГОСТ 977—75.
Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 5 1982 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 20166—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 2500×2000 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4622

Дата введения 01.06.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

Пункт 1. Чертеж 1. Заменить обозначения болтов и гаек: М12.6.05 на М12—6Н.6.05; М16×150 66.05 на М16—6*g*×150.66.05; М16.6.05 на М16—6Н.6.05; М20.6.05 на М20—6Н.6.05; М20×130.66.05 на М20—6*g*×130.66.05; М36×110.66.05 на М36—6*g*×110.66.05; М36.6.05 на М36—6Н.6.05.

Пункт 6. Заменить слово: «требования» на «условия».

(ИУС № 3 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru