УДК 621.744.4.062(083.74)

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 1200×1000 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 1200×1000 mm for moulding foundry machines with turn of half mould without squeezing. Design and dimensions

ГОСТ 20162—74

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.

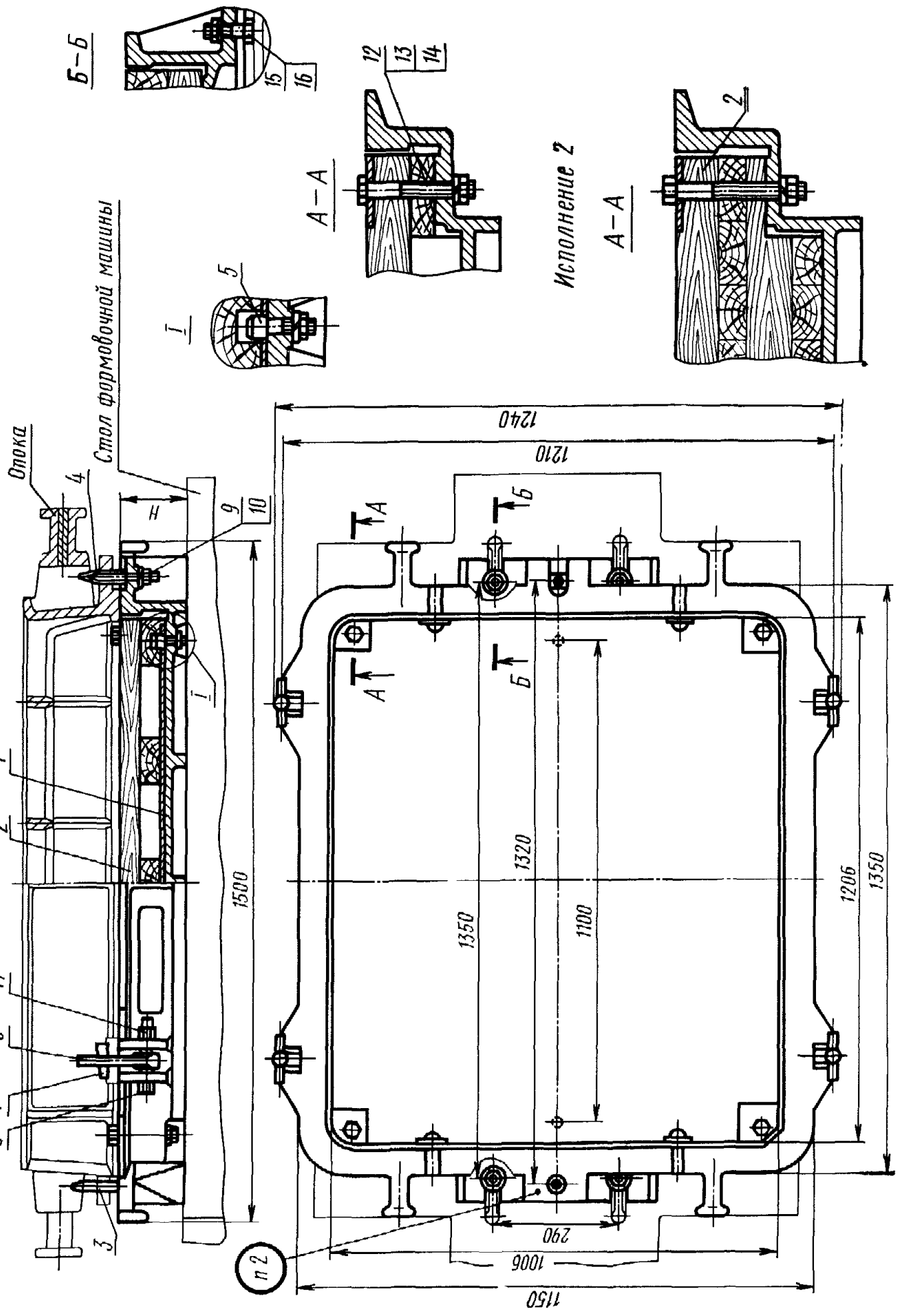
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru



1—рама по табл. 1; 2—вкладыш по табл. 1; 3—штырь центрирующий 0290-2504 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 4—штырь направляющий 0290-2554 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 5—штырь откидной 0290-2031 по ГОСТ 20128—74 (кол. 4); 6—штырь контрольный 0292-0614 по ГОСТ 19391—74 (кол 4); 7—клин 16.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 2); 8—болт М20×120.66.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 4); 9—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 11—гайка М20.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 8); 10—гайка М16.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 2); 12—болт М12×140 66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 6); 13—гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 4); 14—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 4); 15—болт М20×80.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 6); 16—шайба 20.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 4).

Черт. 1

Таблица 1

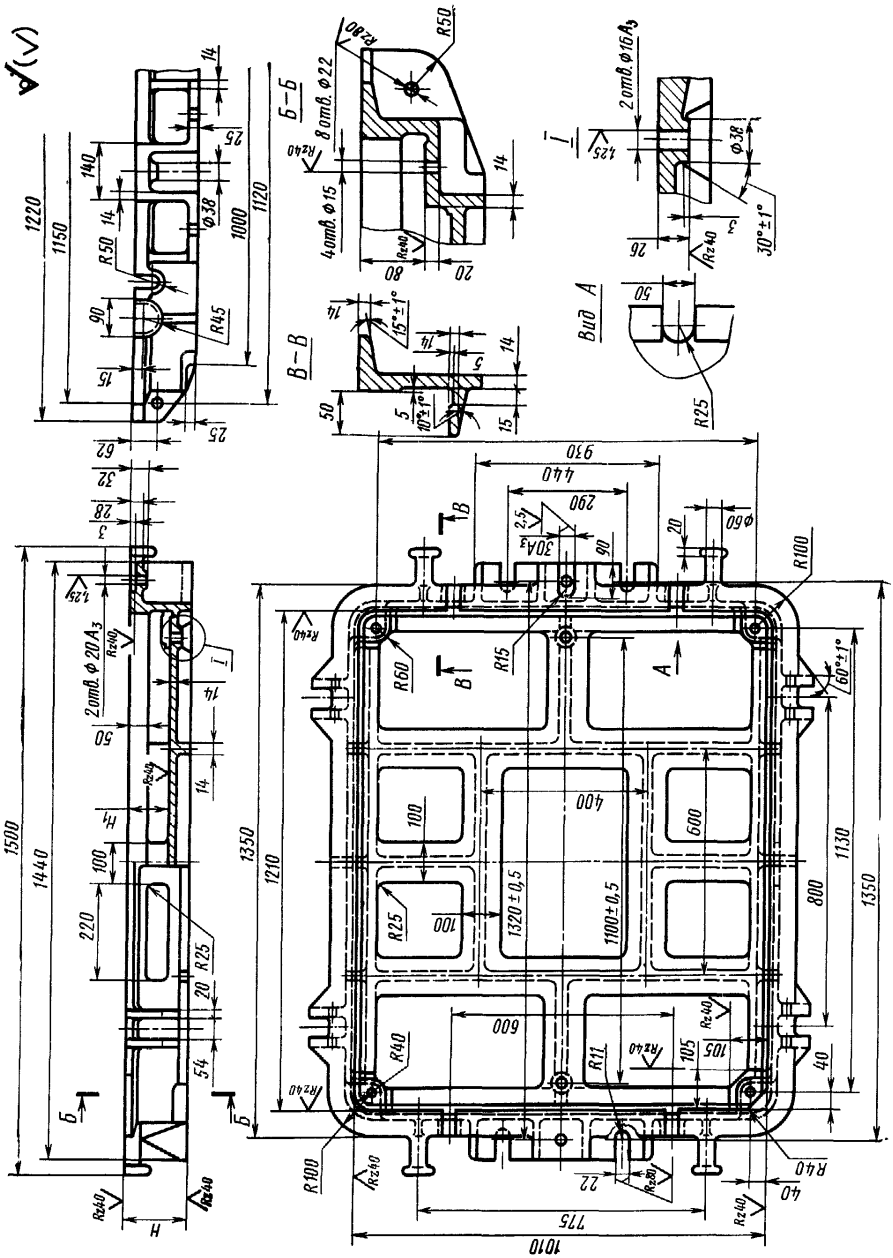
Обозначение модельных плит	Исполнения	Применяемость	*H*, мм	Теоретическая масса, кг	Поз. *1*. Рама Кол. 1	Поз. *2*. Вкладыш по ГОСТ 20169—74 Кол. 1
					Обозначения	
0280-2951	1		145	360	0280-2951/001	0280-2991
0280-2952	2			385		0280-2992
0280-2953			195	479	0280-2953/001	0290-2993
0280-2954			245	551	0280-2954/001	0280-2994
0280-2955			295	635	0280-2955/001	0280-2995

Пример условного обозначения модельной плиты размером $H=145$ мм, исполнения 1:

Плита модельная 0280-2951 ГОСТ 20162—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
В–В
Вид А
8 отв. Ф22
4 отв. Ф15
2 отв. Ф16А3
2 отв. Ф20А3
1320±0,5
1100±0,5
1500
1440
1350
1210
1130
1010
775
930
440
290
1220
1150
1000
1120
R50
R45
R25
R60
R15
R100
R40
R11
Ф38
Ф60
30°±1°
60°±1°
15°±1°
10°±1°

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения рам	H	H_1 (пред. откл. по A_4)	Теоретическая масса, кг
0280-2951/001	145	100	314
0280-2953/001	195	150	366
0280-2954/001	245	200	418
0280-2955/001	295	250	468

Пример условного обозначения рамы размером $H=145$ мм:

Рама 0280-2951/001 ГОСТ 20162—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 20162—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 1200×1000 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.02.82 № 512 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. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20162—74)

Пункт 3. 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 20162—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 1200×1000 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 № 4621

Дата введения 01.06.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

Пункт 1. Чертеж 1. Заменить обозначения болтов и гаек: М20×120.66.05 на М20—6*g*×120.66.05; М16.6.05 на М16—6Н.6.05; М20.6.05 на М20—6Н.6.05; М12×

(Продолжение см. с. 128)

×140.66.05 на М12—6*g*×140.66.05; М12.6.05 на М12—6Н.6.05; М20×80.66.05 на М20—6*g*×80.66.05.

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

(ИУС № 3 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru