МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ГЛУБОКИМИ ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 800 × 700 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 6—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.744.4.062:006.354 Группа Г21

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ГЛУБОКИМИ ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 800 × 700 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ

ГОСТ 20158—74

Конструкция и размеры

Pattern plates with deep changeable wooden inserts for moulding box having inside dimensions 800 × 700 mm for moulding foundry machines with turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

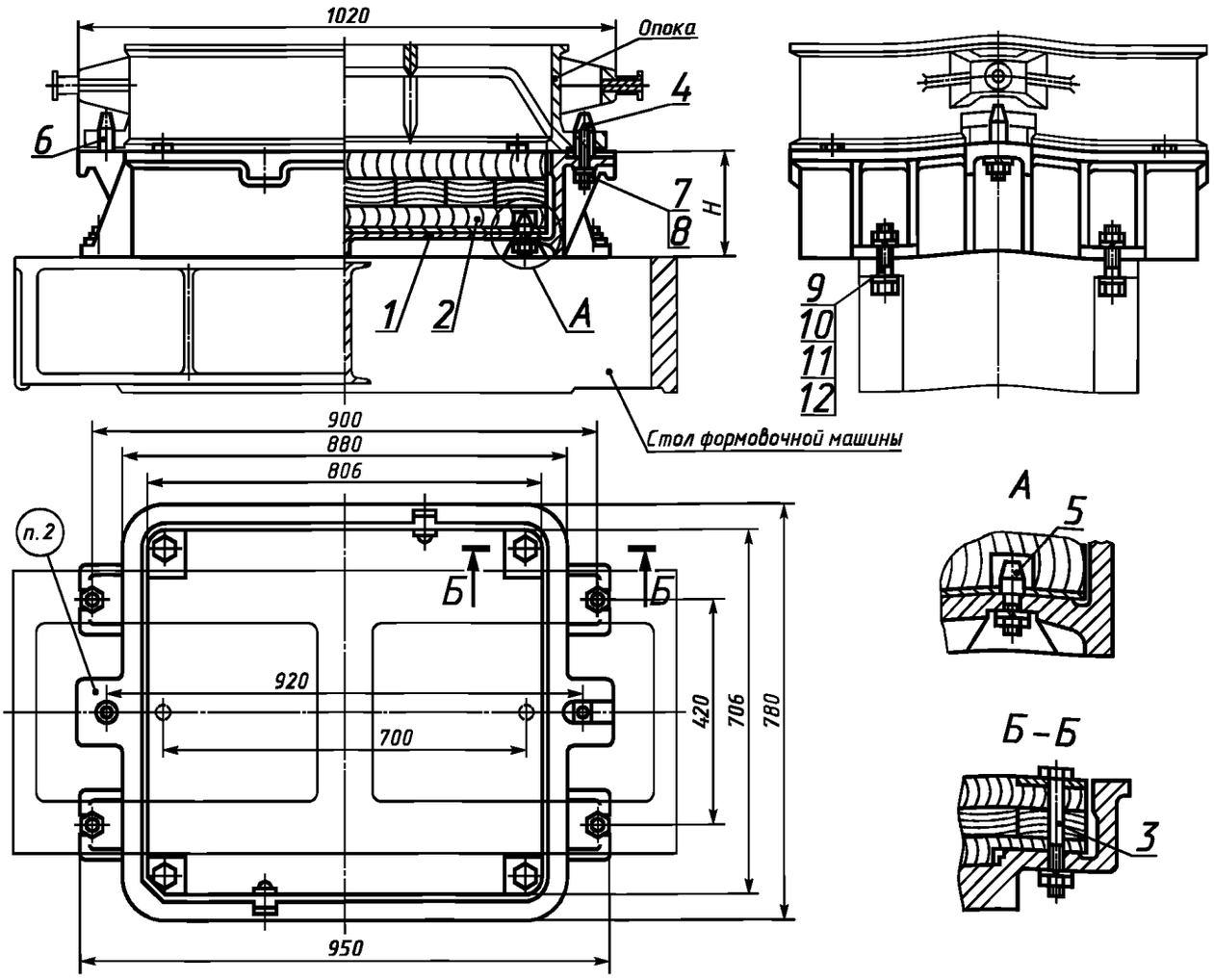
ОКСТУ 3969

Дата введения 01.07.75

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

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 2000



1 — рама по табл. 1; *2* — вкладыш по табл. 1; *3* — болт по табл. 1; *4* — штырь направляющий 0290-2551 по ГОСТ 20123 (кол. 1); *5* — штырь контрольный 0298-0121 по ГОСТ 20172 (кол. 2); *6* — штырь центрирующий 0290-2501 по ГОСТ 20122 (кол. 1); *7* — шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402 (кол. 8); *8* — гайка М12—6Н.6.05 по ГОСТ 5927 (кол. 8); *9* — болт М20—6*g* × 70.66.05 по ГОСТ 7808 (кол. 4); *10* — гайка М20—6Н.6.05 по ГОСТ 5927 (кол. 4); *11* — шайба 20.65Г.05 по ГОСТ 6402 (кол. 4); *12* — шайба 20.02.05 по ГОСТ 11371 (кол. 4).

Черт. 1

Таблица 1

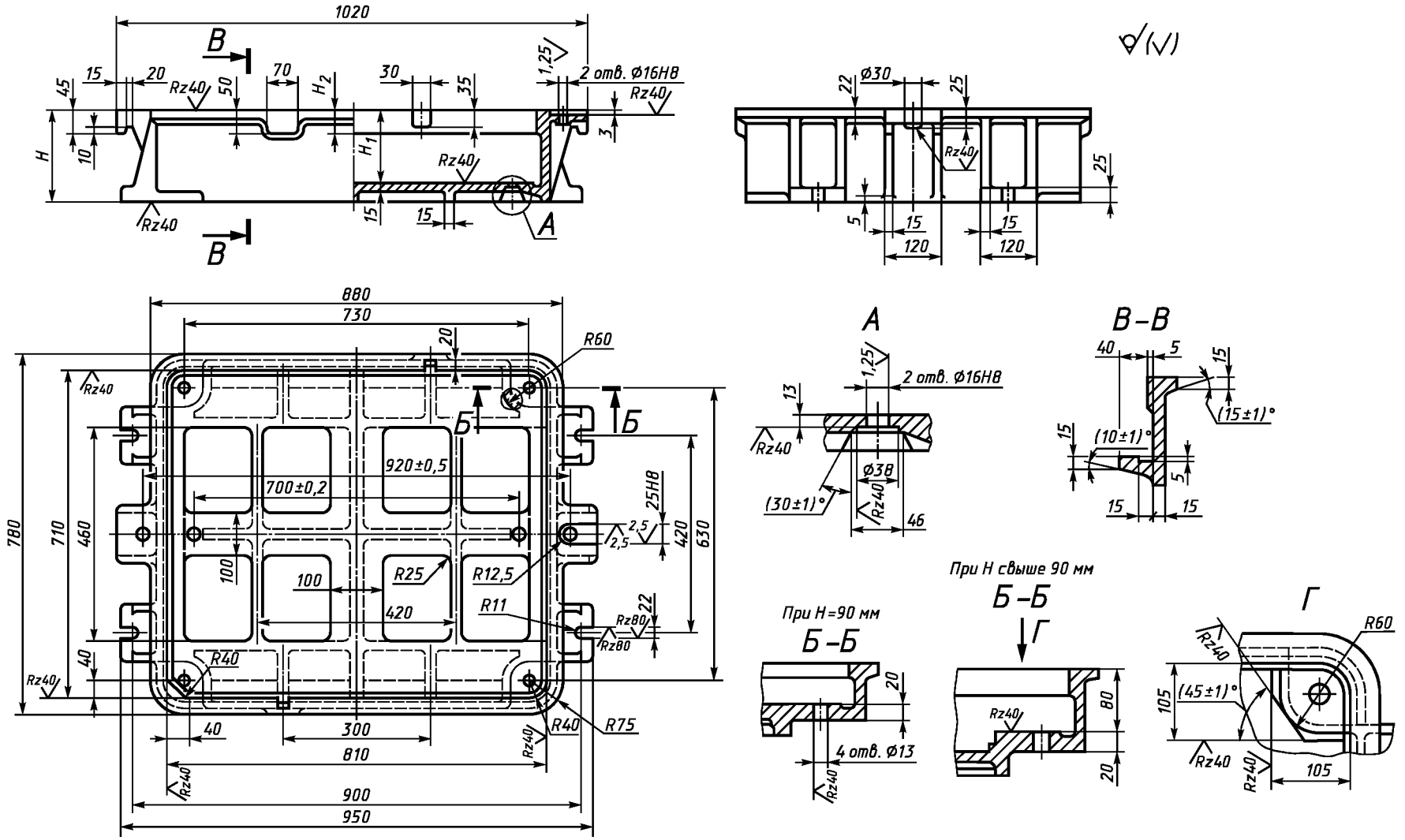
Обозначение модельной плиты	Применяемость	*H*, мм	Масса, кг, не более	Поз. *1.* Рама Кол. 1	Поз. *2.* Вкладыш по ГОСТ 20167 Кол. 1	Поз. *3.* Болт по ГОСТ 7808 Кол. 4
				Обозначения		
0280-2761		90	112	0280-2761/001	0280-3010	М12-6*g* × 90.66.05
0280-2762		140	136	0280-2762/001	0280-3011	М12-6*g* × 120.66.05
0280-2763		190	161	0280-2763/001	0280-3012	

Пример условного обозначения модельной плиты размером *H* = 90 мм:

Плита модельная 0280-2761 ГОСТ 20158—74

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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.


1020
B
15
20
Rz40
45
50
70
H_2
30
35
1,25
2 отв. Ø16Н8
Rz40
H
10
H_1
3
Rz40
15
15
A
Rz40
B
Ø30
22
25
Rz40
25
5
15
15
120
120
880
730
20
R60
Rz40
Б
Б
920±0,5
700±0,2
25Н8
2,5
2,5
780
710
460
420
630
100
100
R25
R12,5
420
R11
Rz80
Rz80
22
40
R40
Rz40
R40
R75
40
300
810
Rz40
Rz40
900
950
A
1,25
2 отв. Ø16Н8
13
Rz40
Ø38
(30±1)°
Rz40
46
B–B
40
5
15
(15±1)°
15
(10±1)°
5
15
15
При Н свыше 90 мм
Б–Б
Г
При Н=90 мм
Б–Б
20
4 отв. Ø13
Rz40
Rz40
Г
R60
Rz40
105
(45±1)°
Rz40
Rz40
105
80
20

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рамы	H	H_1 (пред. откл. по H11)	H_2	Масса, кг, не более
0280-2761/001	90	50	20	91
0280-2762/001	140	100	40	100
0280-2763/001	190	150		111

Пример условного обозначения рамы размером $H = 90$ мм:

Рама 0280-2761/001 ГОСТ 20158—74

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Материал — чугун не ниже марки СЧ 20 по ГОСТ 1412.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Неуказанные радиусы 5—10 мм.

6. Технические условия — по ГОСТ 20131.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   М.Ф. Калинина, руководитель темы; **Л.И. Круглова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.08.74 № 2067**

3. **ВЗАМЕН МН 1895—61**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1412—85	4
ГОСТ 5927—70	1
ГОСТ 6402—70	1
ГОСТ 7808—70	1
ГОСТ 11371—78	1
ГОСТ 20122—74	1
ГОСТ 20123—74	1
ГОСТ 20131—80	6
ГОСТ 20167—74	1
ГОСТ 20172—74	1

5. **Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.02.82 № 515**

6. **ИЗДАНИЕ (ноябрь 2000 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1982 г., декабре 1987 г. (ИУС 5—82, 3—88)**

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 18.10.2000. Подписано в печать 06.12.2000. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,50.
Тираж 126 экз. С 6421. Зак. 1116.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru