УДК 621.744.4.062(083.74)

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ГЛУБОКИМИ ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 600×500 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ

Конструкция и размеры

Pattern plates with deep changeable wooden inserts for moulding box having inside dimensions 600×500 mm for moulding foundry machines with turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

ГОСТ 20157—74

Взамен
МН 1894—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.

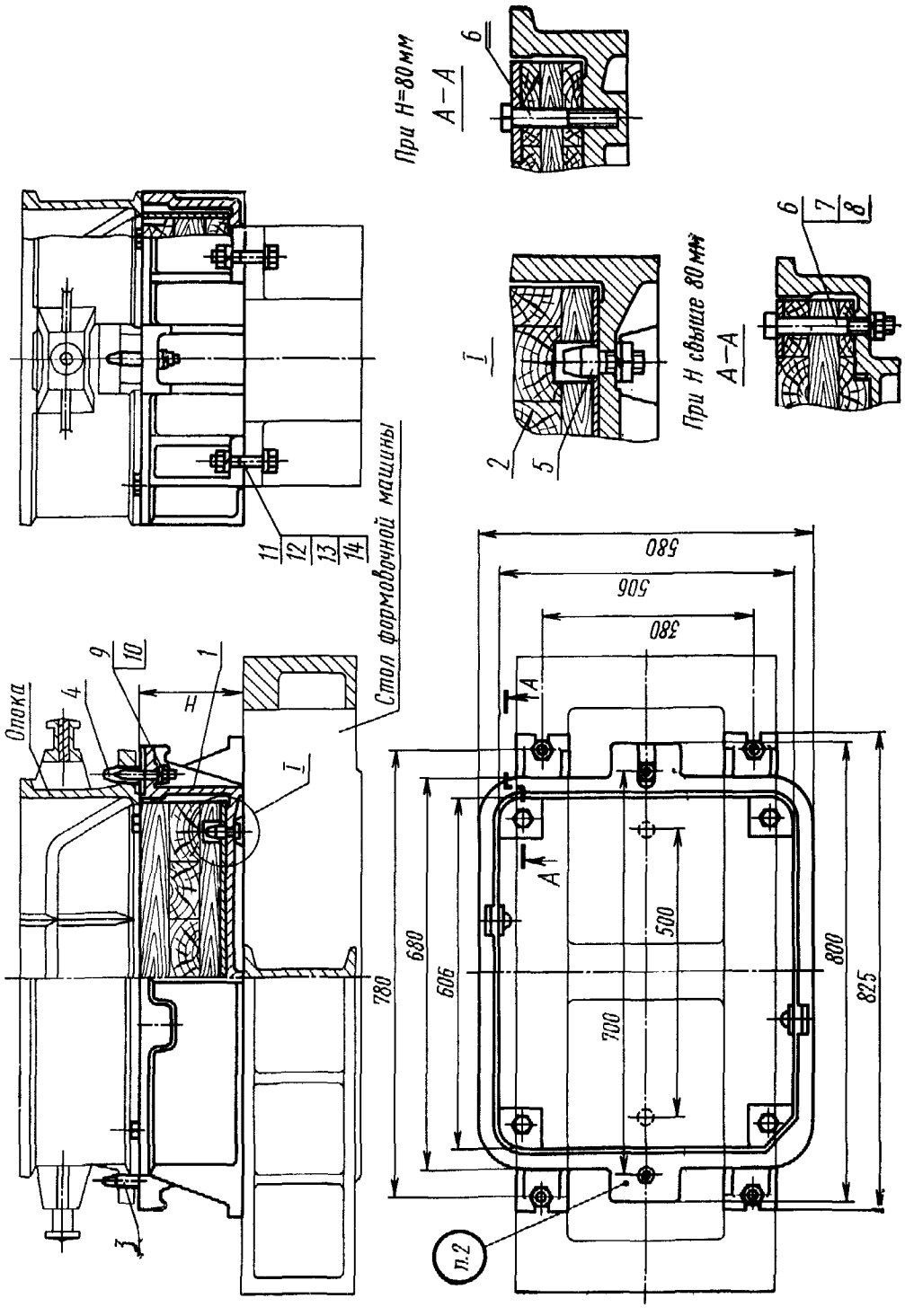
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru


При H=80 мм
А–А
6
I
2
5
При H свыше 80 мм
А–А
6
7
8
11
12
13
14
Опока
4
9
10
1
H
I
Стол формовочной машины
3
580
506
380
А
А
500
700
680
606
780
800
825
п.2

Черт. 1

Таблица 1

Обозначение модельных плит	Применяемость	*H*, мм	Теоретическая масса, кг	Поз. *1*. Рама Кол. 1	Поз. *2*. Вкладыш по ГОСТ 20167—74 Кол. 1	Поз. *3*. Штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74 Кол. 1
				Обозначения		
0280-2741		80	82	0280-2741/001	0280-3005	0290-2501
0280-2742		130	101	0280-2742/001	0280-3006	
0280-2743		180	119	0280-2743/001	0280-3007	

Продолжение

Обозначение модельных плит	Поз. *4*. Штырь направляющий по ГОСТ 20123—74 Кол. 1	Поз. *5*. Штырь контрольный по ГОСТ 20172—74 Кол. 2	Поз. *6*. Болт по ГОСТ 7808—70 Кол. 2	Поз. *7*. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 4	Поз. *8*. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4
	Обозначения				
0280-2741	0290-2551	0298-0121	М10×70.66.05	—	—
0280-2742			М10×120.66.05	10.65Г.05	М10.6.05
0280-2743					

Продолжение

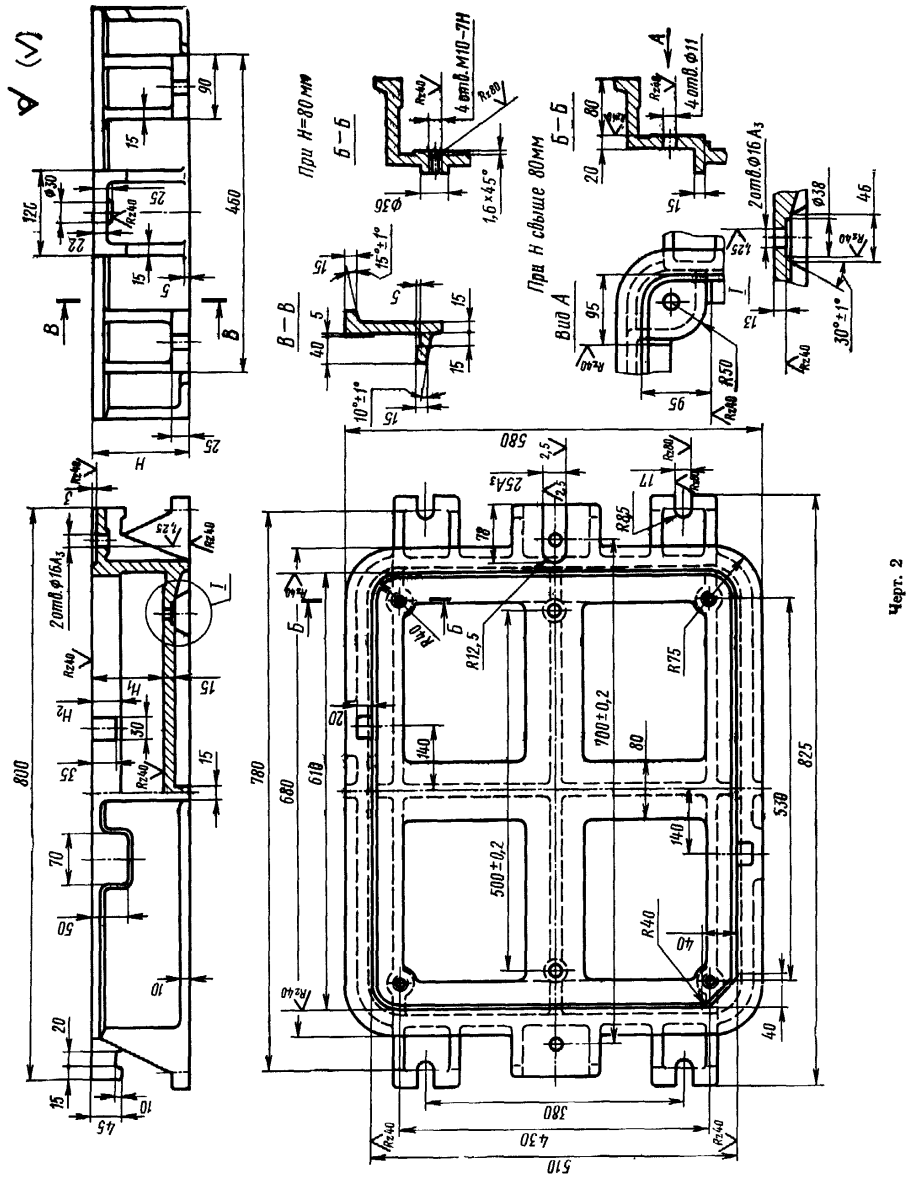
Обозначение модельных плит	Поз. *9*. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4	Поз. *10*. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 4	Поз. *11*. Болт по ГОСТ 7808—70 Кол. 4	Поз. *12*. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4	Поз. *13*. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 4	Поз. *14*. Шайба по ГОСТ 11371—68 Кол. 4
	Обозначения					
0280-2741	М12.6.05	12.65Г.05	М16×60.66.05	М16.6.05	16.65Г.05	16.58.05
0280-2742						
0280-2743						

Пример условного обозначения модельной плиты размером $H=80$ мм:

Плита модельная 0280-2741 ГОСТ 20157—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.


При H=80 мм
Б—Б
4 отв. М10-7Н
1,6×45°
В—В
При H свыше 80 мм
Вид А
4 отв. Ф11
2 отв. Ф16 А3
2 отв. Ф16 А3
700±0,2
500±0,2
R12,5
R75
R85
R40
R50
R40
25А3
580
780
680
610
825
530
380
430
510
800
460
126
90
25
22
15
5
40
95
20
80
46
13
70
50
10
45
35
30
H
H1
H2
Rz40
Rz80
Rz25
Ф30
Ф36
Ф38
15°±1°
10°±1°
30°±1°
1,25
2,5
17
78
140
20
40

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рам	H	H_1 (пред. откл. по A_4)	H_2	Теоретическая масса, кг
0280-2741/001	80	50	20	68,3
0280-2742/001	130	100	40	79,4
0280-2743/001	180	150		90,5

Пример условного обозначения рамы размером $H=80$ мм:

Рама 0280-2741 001 ГОСТ 20157—74

4. Материал — чугун не ниже марки СЧ18—36 по ГОСТ 1412—70.
5. Неуказанные радиусы 5—10 мм.
6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 29157—74 Плиты модельные со сменными глубокими деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 600×500 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.02.82 № 510 срок введения установлен

с 01.05.82

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

Пункт 1. Таблица 1. Графа «Поз. 6. Болт по ГОСТ 7808—70». Заменить слова: «Кол. 2» на «Кол. 4»;

(Продолжение см. стр. 80)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20157—74)

графа «Поз. 14. Шайба». Заменить ссылку и обозначение шайбы: ГОСТ 11371—68 на ГОСТ 11371—78, 16.58 05 на 16.02.05.

Пункт 2. Заменить обозначения полей допусков A_3 на Н8, A_4 на Н11.

Пункт 4. Заменить обозначение марки чугуна: СЧ18—36 по ГОСТ 1412—70 на СЧ18 по ГОСТ 1412—79.

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 5 1982 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 20157—74 Плиты модельные со сменными глубокими деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 600×500 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4619

Дата введения 01.06.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

(Продолжение см. с. 124)

Пункт 1. Таблица 1. Заменить обозначения болтов и гаек: М10×70.66.05 на М10—6*g*×70.66.05; М10×120.66.05 на М10—6*g*×120.66.05; М10.6.05 на М10—6Н.6.05; М12.6.05 на М12—6Н.6.05; М16×60.66.05 на М16—6*g*×60.66.05; М16.6.05 на М16—6Н.6.05.

Пункт 4. Заменить ссылку: «СЧ18 по ГОСТ 1412—79» на «СЧ20 по ГОСТ 1412—85».

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

(ИУС № 3 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru