УДК 621.744.4.062(083.74)

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ГЛУБОКИМИ ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ БЕЗ ПОВОРОТА ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ

Конструкция и размеры

Pattern plates with deep chanble wooden inserts for moulding box having inside dimensions 400×300 mm, 450×350 mm, 500×400 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

ГОСТ 20155—74

Взамен МН 1890—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.

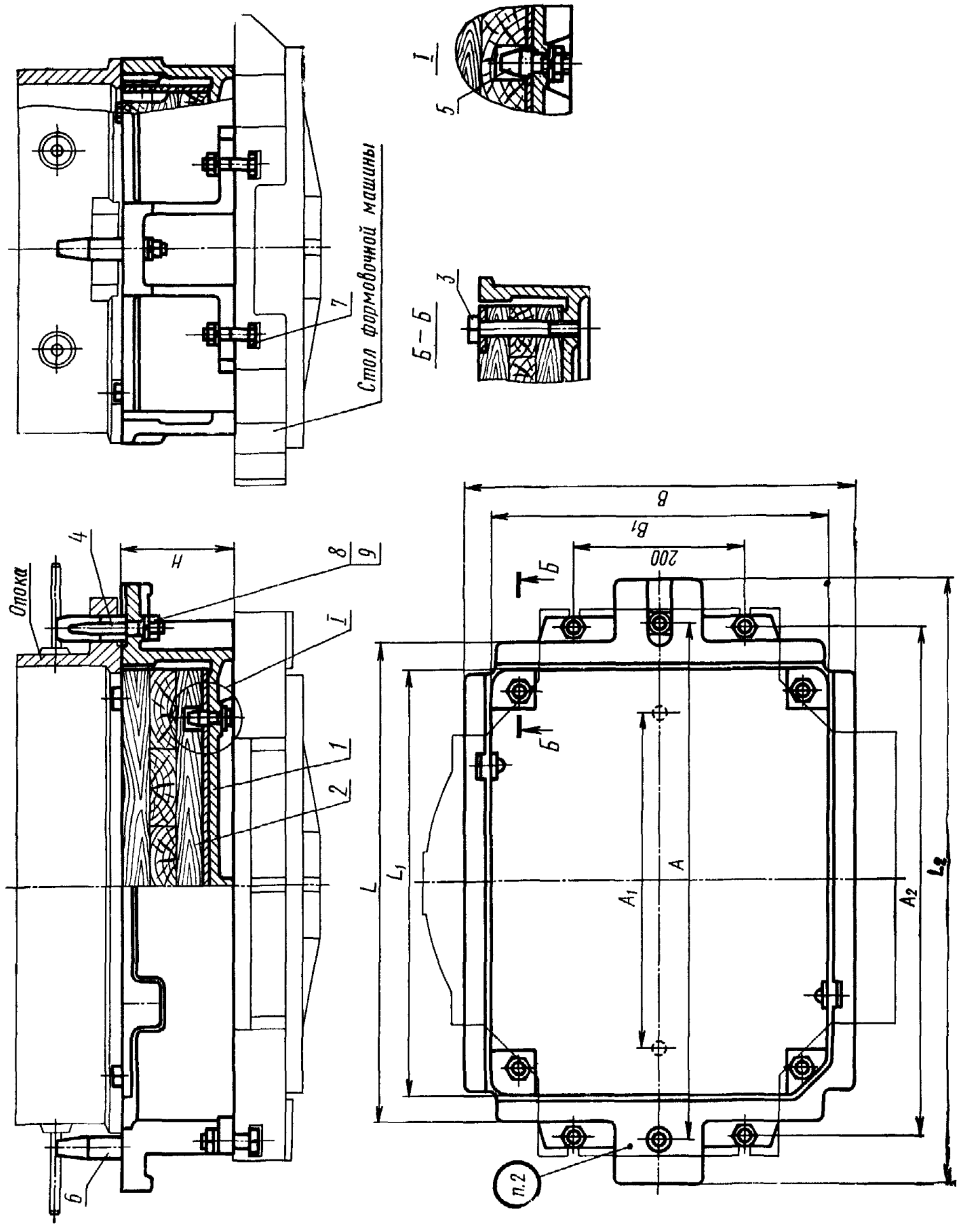
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru



1—рама по табл. 1; *2*—вкладыш по табл. 1; *3*—болт по табл. 1; *4*—штырь направляющий 0290-2551 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); *5*—штырь контрольный 0298-0121 по ГОСТ 20172—74 (кол. 2); *6*—штырь центрирующий 0290-2501 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); *7*—болт М12×60.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); *8*—гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 8); *9*—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 8).

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

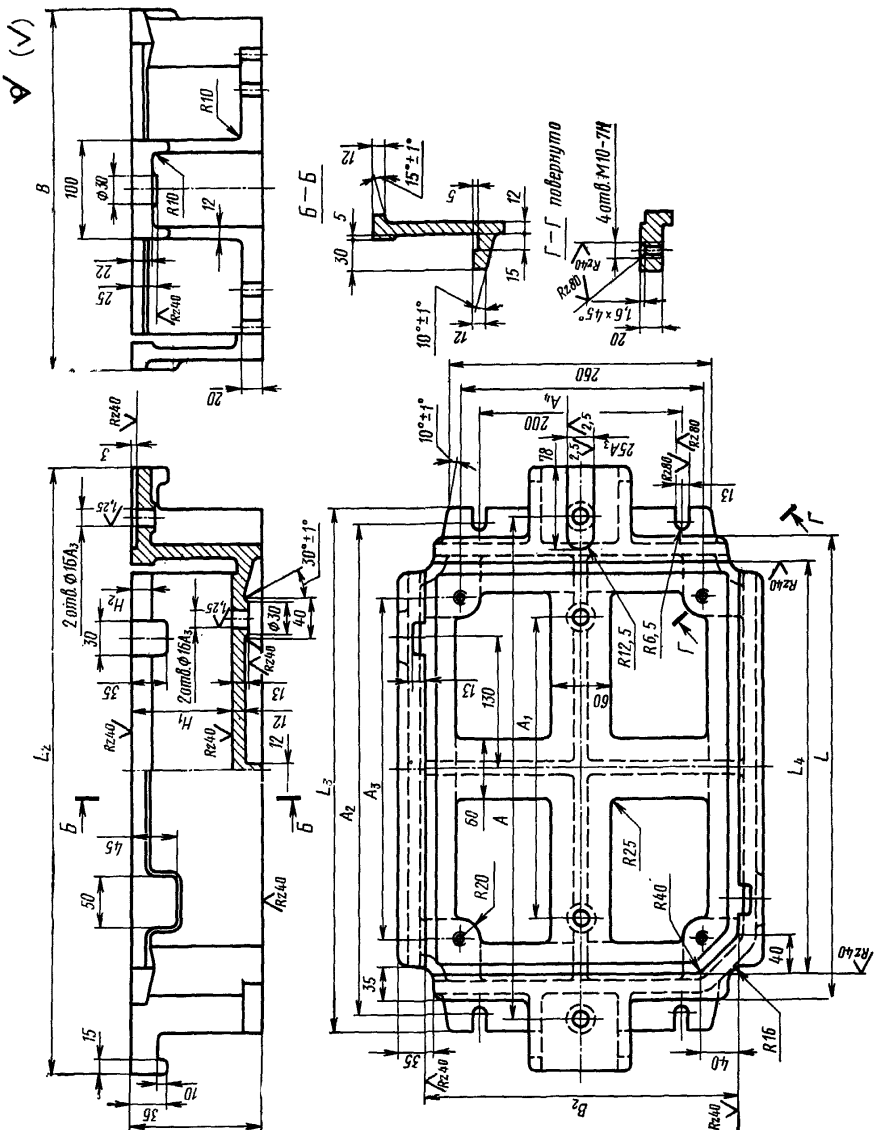
Обозначение модельных плит	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L_1	L_2	B	B_1	H	A	A_1	A_2	Теоретическая масса, кг	Поз. 1. Рама Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20167—74 Кол. 1	Поз. 3. Болт по ГОСТ 7808—70 Кол. 4
													Обозначения		
0280-2665	—	400×300	460	406	600	360	306	80	500	300	490	39	0280-2665/001	0280-3019	М10×70.66.05
0280-2666								130				44	0280-2666/001	0280-3021	М10×120.66.05
0280-2661	—	450×350	510	456	650	410	356	80	550	350	540	44	0280-2661/001	0280-3001	М10×70.66.05
0280-2662								130				56	0280-2662/001	0280-3002	М10×120.66.05
0280-2663	—	500×400	560	506	700	460	406	80	600	400	580	49	0280-2663/001	0280-3003	М10×70.66.05
0280-2664								130				64	0280-2664/001	0280-3004	М10×120.66.05

Пример условного обозначения модельной плиты размерами L=460 мм, H=80 мм:

Плита модельная 0280-2665 ГОСТ 20155—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
Г–Г повернуто
4отв. М10-7Н
2 отв. Ø16А3
2 отв. Ø16А3
Rz40
Rz80
R10
R12,5
R6,5
R20
R25
R40
R16
260
200
130
60
A
A1
A2
A3
A4
B
B2
L
L2
L3
L4
H
H1
H2
Ø30
15°±1°
10°±1°
30°±1°
1,6×45°

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рам	L	L_1	L_2	L_3	B	B_2	H	H_1 (пред. откл. по A_4)	H_2	A / A_1 Пред. откл. ±0,2		A_3	A_2	A_4	Теоретическая масса, кг
0280-2665/001	460	600	520	410	360	310	80	50	20	500	300	490	340	240	31,4
0280-2666/001							130	100	40						37,4
0280-2661/001	510	650	510	460	410	360	80	50	20	550	350	540	390	290	34,8
0280-2662/001							130	100	40						42,6
0280-2663/001	560	700	600	510	460	410	80	50	20	600	400	570	440	340	38,2
0280-2664/001							130	100	40						47,8

Пример условного обозначения рамы размерами L=460 мм, H=80 мм:

Рама 0280-2665/001 ГОСТ 20155—74

4. Материал — чугун не ниже марки СЧ 18—36 по ГОСТ 1412—70.
5. Неуказанные радиусы 3—5 мм.
6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74

Изменение № 1 ГОСТ 20155—74 Плиты модельные со сменными глубокими деревянными вкладышами для опок размерами в свету 400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 мм на формовочные литейные машины без поворота 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».

(Продолжение см. стр. 80)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20155—74)

Пункт 3. Заменить обозначения предельных отклонений: A_3 на H8, A_4 на H11.

Пункт 4. Заменить ссылку: «СЧ 18—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 20155—74 Плиты модельные со сменными глубокими деревянными вкладышами для опок размерами в свету 400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 мм, на формовочные литейные машины без поворота полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4618

Дата введения 01.06.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

(Продолжение см. с. 124)

Пункт 1. Чертеж 1. Заменить обозначения болтов и гаек: М12×60.66.05 на М12—6*g*×60.66.05; М12.6.05 на М12—6Н.6.05.

Таблица 1. Заменить обозначения болтов: М10×70.66.05 на М10—6*g*×70.66.05; М10×120.66.05 на М10—6*g*×120.66.05.

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