УДК 621.744.4.062(083.74)

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕЛКИМИ ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 600×500 мм, 800×700 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ

Конструкция и размеры

Pattern plates with shallow changeable wooden inserts for moulding boxes having inside dimensions 600×500 mm, 800×700 mm for moulding foundry machines with turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

ГОСТ 20147—74

Взамен МН 1886—61

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

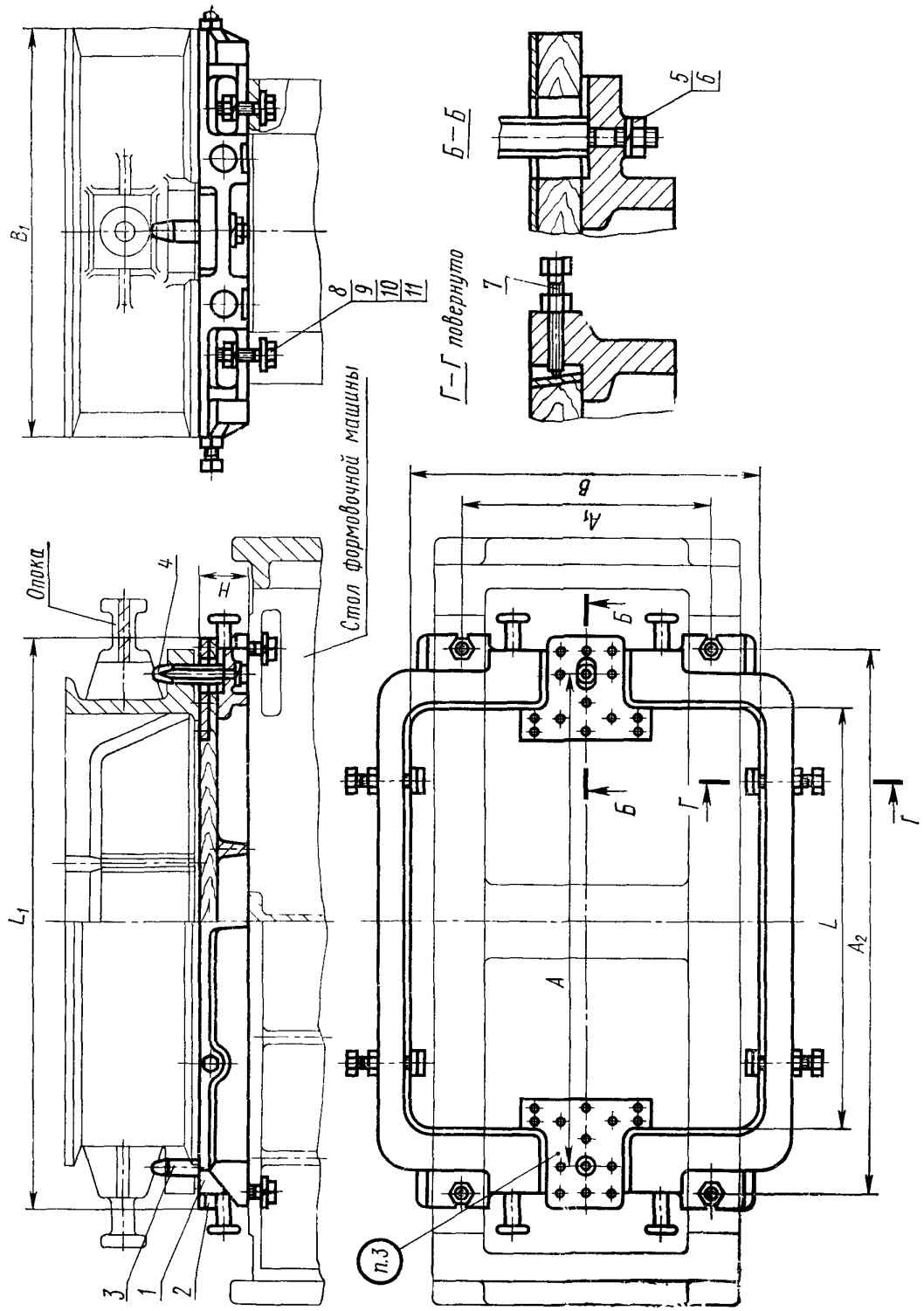
с 01.07 1975 г.
до 01.07 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры модельных плит должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru


Б–Б
Г–Г повернуто
Стол формовочной машины
Опока
п.3

Размеры в мм

Обозначение модельных плит	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L_1	B	B_1	H	A	A_1	A_2	Теоретическая масса, кг
0280-2541		600×500	606	830	506	580	80	700	380	780	67
0280-2543		800×700	806	1060	706	780	90	920	420	900	121

Продолжение

Обозначение модельных плит	Поз. *1*. Рама по ГОСТ 20095—74 Кол. 1	Поз. *2*. Вкладыш по ГОСТ 20151—74 Кол. 1	Поз. *3*. Штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74 Кол. 1	Поз. *4*. Штырь направляющий по ГОСТ 20123—74 Кол. 1	Поз. *5*. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 2
	Обозначения				
0280-2541	0280-0341/001	0280-2607	0290-2502	0290-2552	12.65Г.05
0280-2543	0280-0343/001	0280-2609	0290-2503	0290-2553	

Продолжение

Обозначение модельных плит	Поз. *6*. Гайка по ГОСТ 13434—70 Кол. 6	Поз. *7*. Винт по ГОСТ 13434—68 Кол. 4	Поз. *8*. Болт по ГОСТ 7808—70 Кол. 1	Поз. *9*. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4	Поз. *10*. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 4	Поз. *11*. Шайба по ГОСТ 11371—68 Кол. 4
	Обозначения					
0280-2541	М12.6.05	7006-0918	М16×80.66.05	М16.6.05	16.65Г.05	16.58.05
0280-2543			М20×80.66.05	М20.6.05	20.65Г.05	20.58.05

Пример условного обозначения модельной плиты размером $L=606$ мм:

Плита модельная 0280-2541 ГОСТ 20147—74

2. Допускается применение рамы (поз. *1*) по ГОСТ 20112—74.
3. Маркировать: обозначение модельной плиты и товарный знак предприятия-изготовителя.
4. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20147—74 Плиты модельные со сменными мелкими деревянными вкладышами для опок размерами в свету 600×500 мм, 800×700 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стадартам от 09.02.82 № 508 срок введения установлен

с 01.05.82

Пункт 1. Таблица. Заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более»;

(Продолжение см. стр. 76)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20147—74)

заменить ссылки: ГОСТ 13434—70 на ГОСТ 5927—70 (поз. 6); ГОСТ 11371—68 на ГОСТ 11371—78;

графа «Поз. 11. Шайба по ГОСТ 11371—78». Заменить обозначения шайб: 16.58.05 на 16.02.05, 20.58.05 на 20.02.05.

Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 5 1982 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 20147—74 Плиты модельные со сменными мелкими деревянными вкладышами для опок размерами в свету 600×500 мм, 800×700 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 № 4616

Дата введения 01.06.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

(Продолжение см. с. 120)

Пункт 1. Таблица. Заменить обозначения болтов и гаек: М12.6.05 на М12—6Н.6.05; М16×80.66.05 на М20—6*g*×80.66.05; М20×80.66.05 на М20—6*g*××80.66.05; М16.6.05 на М16—6Н.05; М20.6.05 на М20—6Н.6.05.

Пункт 4. Заменить слово: «требования» на «условия».

(ИУС № 3 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru