УДК 621.744.4.062(083.74)

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 600×500 мм, 800×700 мм, 1000×800 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ

Конструкция и размеры

Steel pattern plates for moulding boxes having inside dimensions 600×500 mm, 800×700 mm, 1000×800 mm for moulding foundry machines with turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

ГОСТ 20111—74

Взамен
МН 3262—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023 срок действия установлен

с 01.01 1976 г.
до 01.01 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

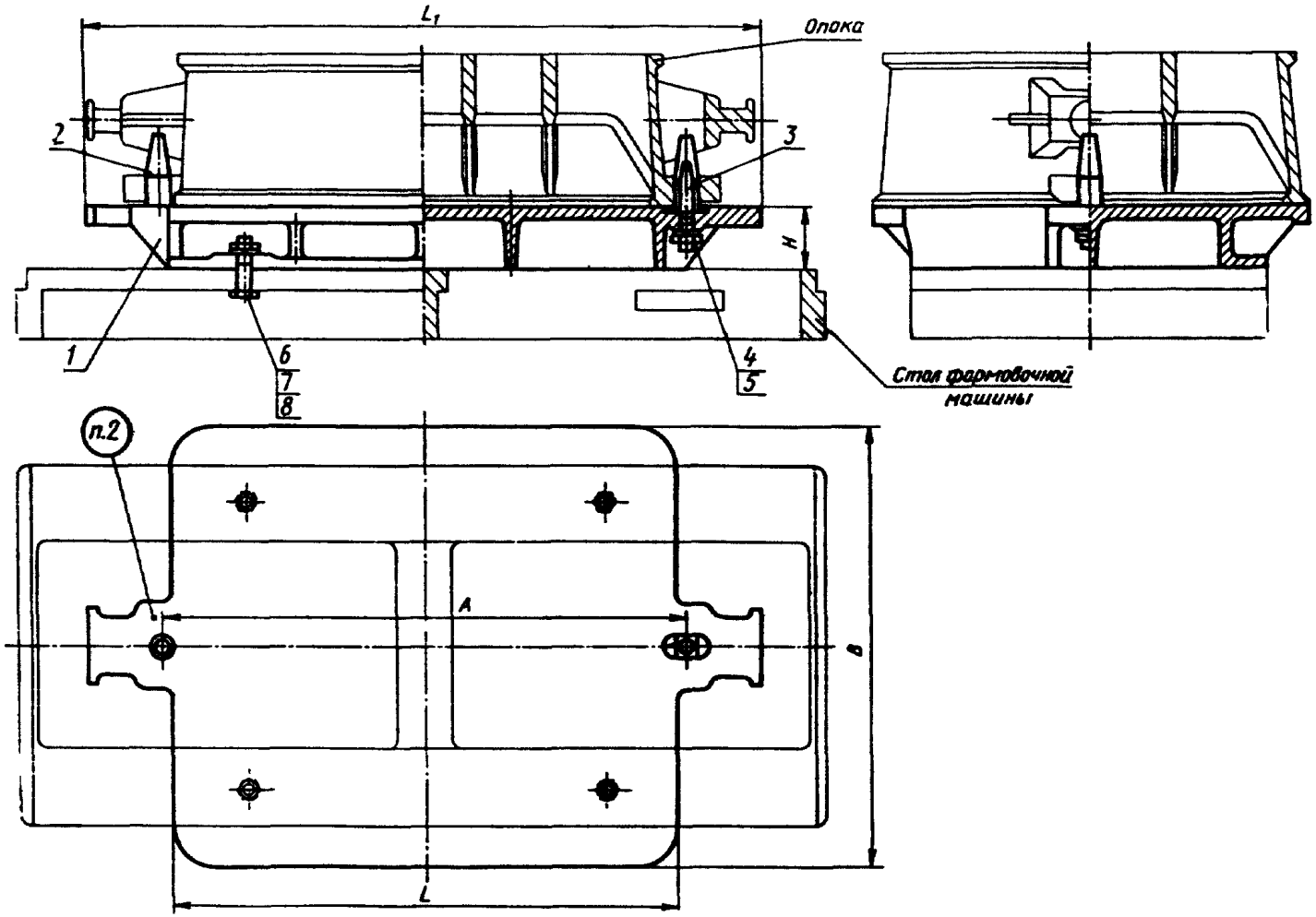
1. Конструкция и размеры модельных плит должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru



Черт 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение модельных плит	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L_1	B	H	A	Теоретическая масса, кг	Поз. 1. Плита. Кол. 1	Поз. 2. Штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74 Кол. 1
									Обозначения	
0280-1431		600×500	680	880	580	80	700	78	0280-1431/001	0290-2502
0280-1433		800×700	880	1100	780	90	920	120	0280-1433/001	0290-2503
0280-1435		1000×800	1120	1340	920	100	1120	192	0280-1435/001	0290-2505

Продолжение

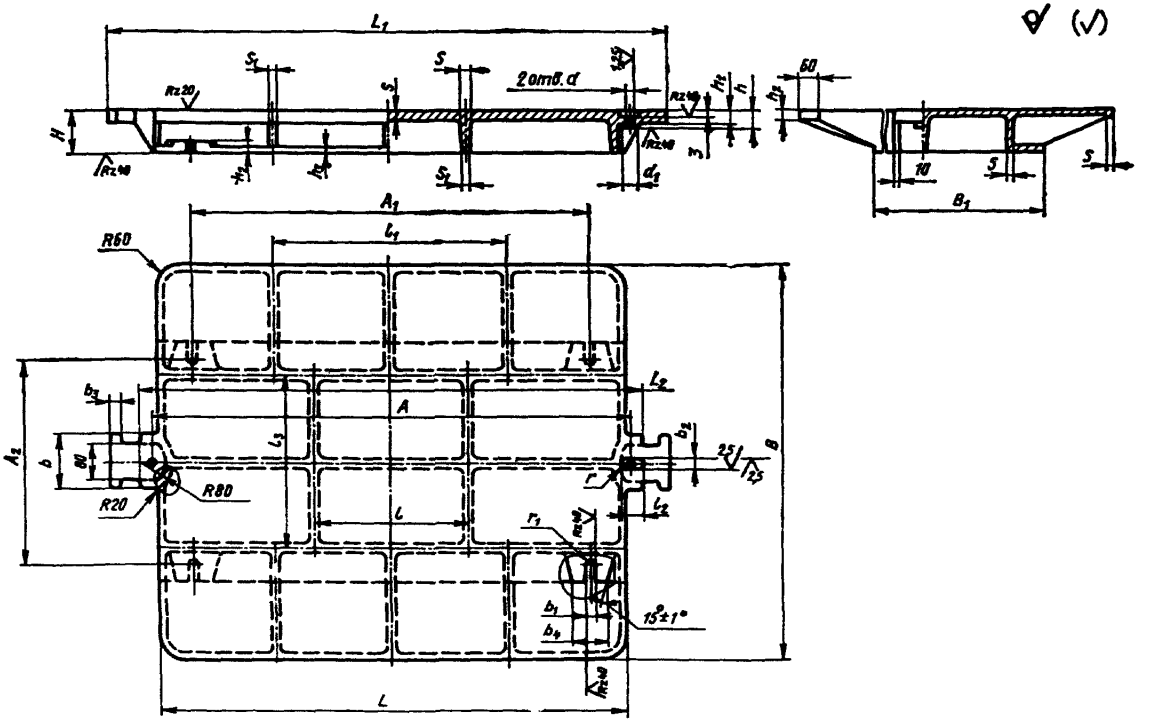
Обозначение модельных плит	Применяемость	Поз. 3 Штырь направляющий по ГОСТ 20123—74 Кол. 1	Поз. 4 Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 2	Поз. 5 Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 2	Поз. 6 Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4	Поз. 7 Болт по ГОСТ 7808—70 Кол. 4	Поз. 8 Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 4
			Обозначения				
0280-1431		0290-2552	12.65 Г.05	М12.6.05	М16.6.05	М16×80.66.05	16.65 Г.05
0280-1433		0290-2553			М20.6.05	М20×80.66.05	20.65 Г.05
0280-1435		0290-2555	16.65 Г.05	М16.6.05		М20×90.66.05	

Пример условного обозначения модельной плиты размером L=680 мм:

Плита модельная 0280-1431 ГОСТ 20111—74

2. Маркировать: обозначение модельной плиты и товарный знак предприятия-изготовителя.

3. Конструкция и размеры плит (поз. *1*) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.


L1
S1
S
2отв.d
Rz20
Rz40
H
h1
h2
d1
3
h
60
10
B1
A1
l1
R60
A
l3
l
l2
b3
b2
b
80
A2
R80
R20
r
r1
25
2,5
B
b1
b4
15°±1°
L

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения плит	L	L_1	L_2	B	B_1	H	A		A_1	A_2	b	b_1	b_2 (пред. откл. по A_2)	b_3	b_4
							номин.	пред. откл.							
0280-1431 001	680	880	760	580	450	80	700	±0,2	480	380	110	17	25	20	70
0280-1433 001	880	1100	980	780	500	90	920	±0,5	550	420	120	22			
0280-1435 001	1120	1340	1190	920	540	100	1120		950	460	130		30	25	80

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения плит	d (пред. откл. по A_2)	d_1	h	h_1	h_2	h_3	l	l_1	l_2	l_3	s	s_1	r	r_1	Теоретическая масса, кг
0280-1431.001	16	30	25	22	18	10	230	320	55	300	10	8	12,5	8,5	76
0280-1433.001					22	12	290	400		340	12	10		11,0	118
0280-1435.001	20	38	32	28	25	14	360	560	65	380	14	11	15,0		190

Пример условного обозначения плиты размером $L=680$ мм:

Плита 0280-1431/001 ГОСТ 20111—74

4. Неуказанные радиусы 5—8 мм.
5. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20111—74 Плиты модельные стальные для опок размерами в свету 600×500 мм, 800×700 мм, 1000×800 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2769 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Таблица 1. Заменить обозначения болтов (поз. 7) и ссылку: М16×80.66.05 на 7002—2559; болт М20×80.66.05 на 7002—2589; М20×90.66.05 на 7002—2591; ГОСТ 7808—70 на ГОСТ 13152—67;

(Продолжение см. стр. 108)

заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более».

Пункт 3. Заменить обозначение: A_3 на H8;

таблица 2. Заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более».

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 8 1981 г.)

gost.e-ecolog.ru