УДК 621.744.4.062(083.74)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 600×500 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ БЕЗ ПОВОРОТА ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ

Конструкция и размеры

Steel pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having inside dimensions 600×500 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

ГОСТ 20106—74

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.

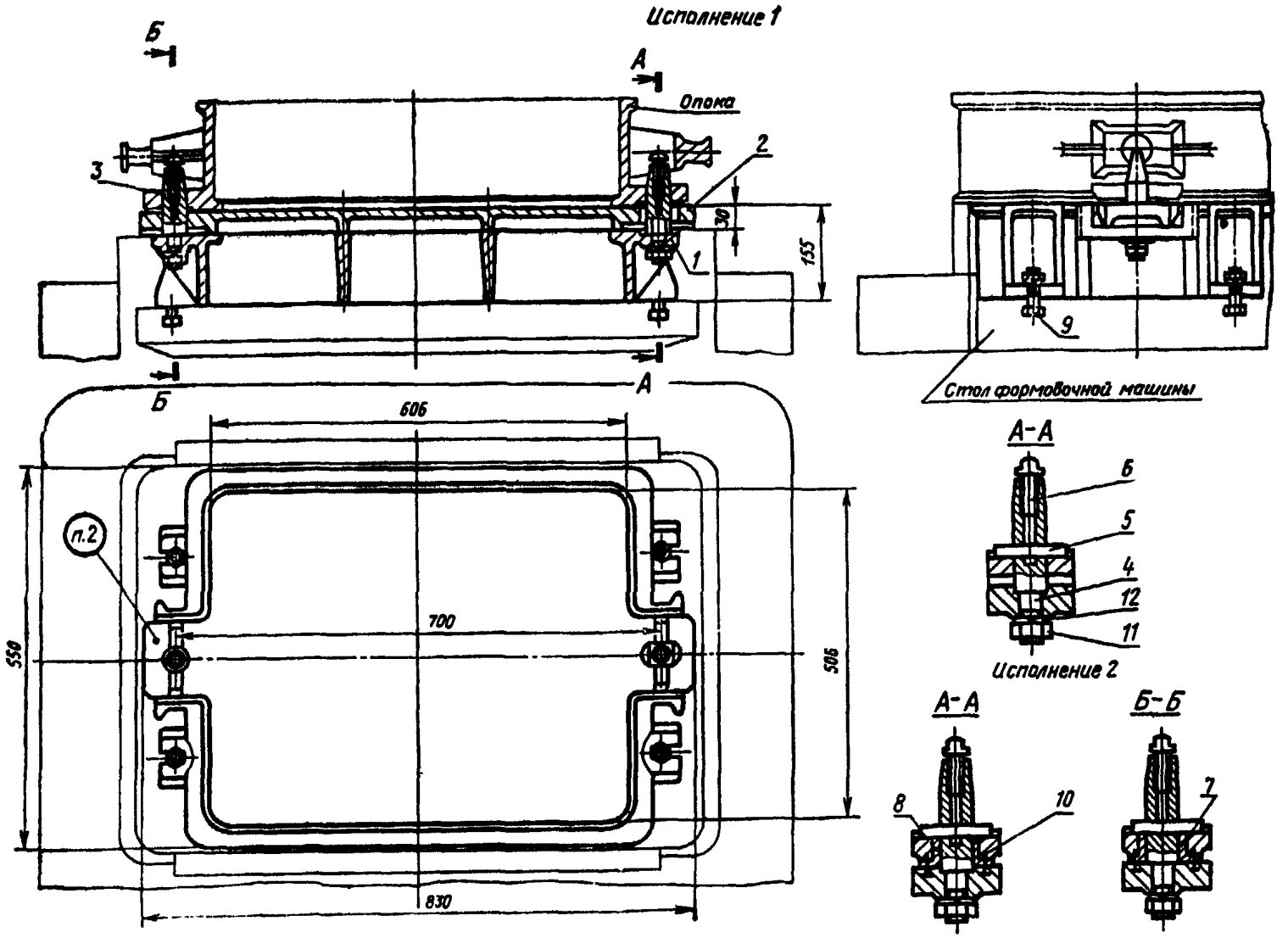
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru



Теоретическая масса — 95 кг

1—рама 0280-2023/001 (кол. 1); *2*—вкладыш 0280-2003/002 для исполнения *1*, для исполнения *2* 0280-2004/002 по ГОСТ 20089—74 (кол. 1); *3*—штырь центрирующий крепежный 0290-0852 по ГОСТ 20124—74 (кол. 1); *4*—штырь направляющий крепежный 0290-0854 по ГОСТ 20125—74 (кол. 1); *5*—планка прижима 0290-0871 по ГОСТ 20129—74 (кол. 2); *6*—винт 0290-0868 по ГОСТ 20130—74 (кол. 2); *7*—втулка центрирующая 0290-0855 по ГОСТ 20126—74 (кол 1); *8*—втулка направляющая 0290-0862 или 0290-0863 по ГОСТ 20127—74 (кол. 1); *9*—болт М12×60.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол 4); *10*—винт М8×16.48.05 по ГОСТ 17475—72 (кол. 4); *11*—гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); *12*—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6).

Черт. 1

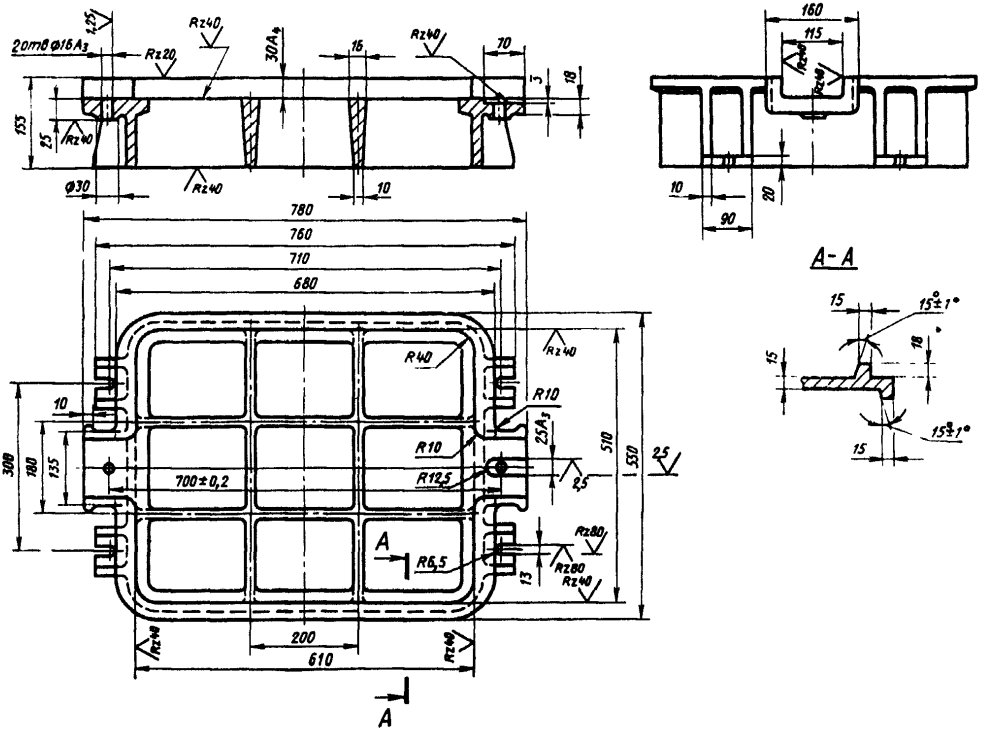
Условное обозначение модельной плиты исполнения *1*:

Плита модельная 0280-2023 ГОСТ 20106—74

То же, исполнения 2:

Плита модельная 0280-2024 ГОСТ 20106—74

2. Маркировать: обозначение модельной плиты и товарный знак предприятия-изготовителя.
3. Конструкция и размеры рам (поз. *1*) должны соответствовать указанным на черт. 2.



Теоретическая масса — 76 кг

Черт. 2

Условное обозначение рамы:

Рама 0280-2023/001 ГОСТ 20106—74

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

Изменение № 1 ГОСТ 20106—74 Плиты модельные стальные со сменными металлическими вкладышами для опок размерами в свету 600×500 мм на формовочные литейные машины без поворота полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2767 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1 Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 9): М12×60.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2523 по ГОСТ 13152—67.

(Продолжение см. стр. 106)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20106—74)

Пункты 1, 3. Чертежи 1, 2. Заменить слова: «Теоретическая масса» на «Масса, не более».

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначения: A_3 на H8; A_4 на H11; вид спереди. Заменить размер: 18 на 22.

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

(ИУС № 8 1981 г.)

gost.e-ecolog.ru