УДК 621.744.4.062(083.74)

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ ЧУГУННЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ВКЛАДЫШАМИ 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

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

ГОСТ 20095—74

Взамен МН 1305—60

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

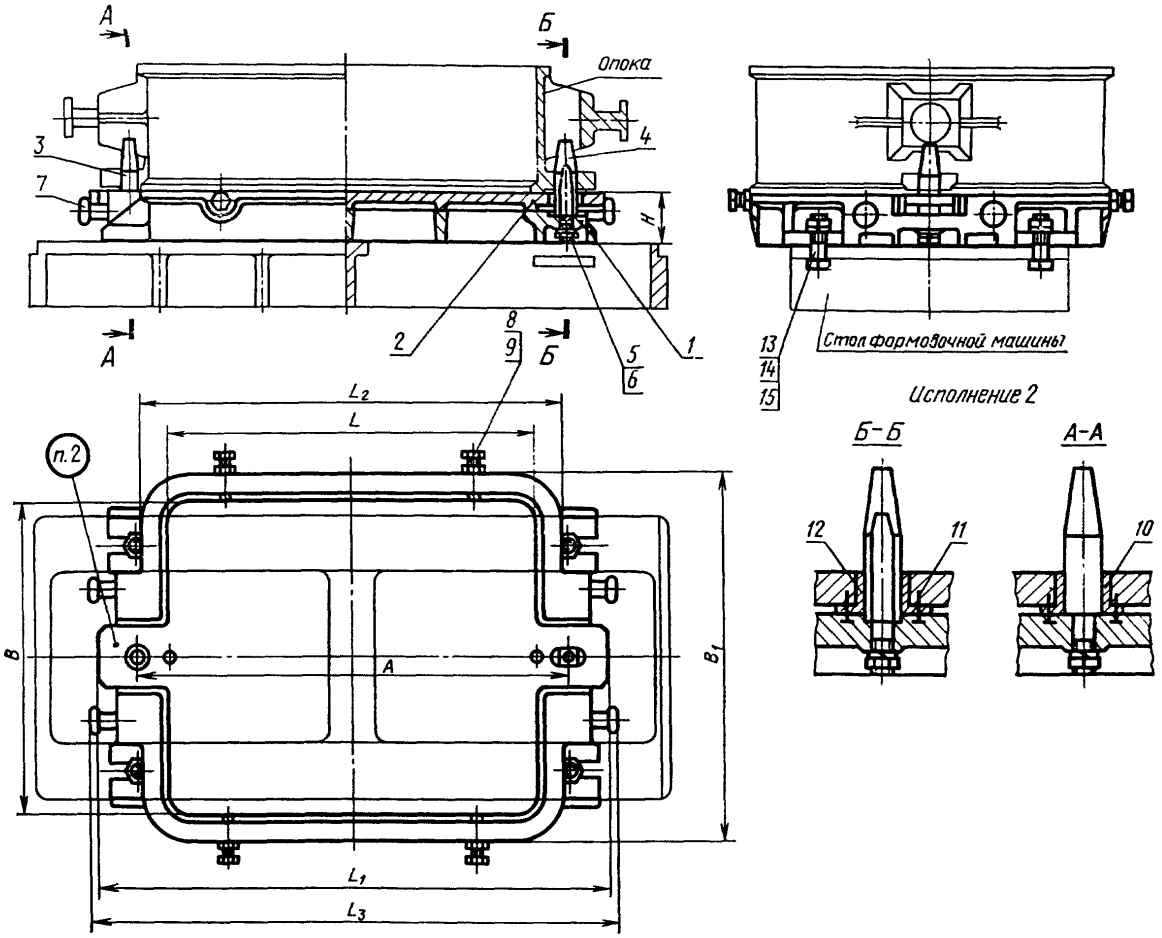
1. Конструкция и размеры модельных плит должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения модельных плит	Исполнения	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L_1	L_2	L_3	B	B_1	H	A	Теоретическая масса, кг
0280-0341	1		600×500	606	830	680	980	506	580	80	700	73
0280-2035	2											74
0280-0343	1		800×700	806	1060	880	1100	706	780	90	920	138
0280-2036	2											139
0280-0345	1		1000×800	1006	1320	1120	1320	806	920	100	1120	211
0280-2037	2											212

Продолжение

Обозначения модельных плит	Поз. 1. Рама. Кол. 1	Поз. 2. Вкладыш. 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	Поз. 6. Гайка по ГОСТ 5927—70. Кол. 2	Поз. 7. Цапфа по ГОСТ 15020—69. Кол. 1
	Обозначения						
0280-0341	0280-0341/001	0280-0341/002	0290-2503	0290-2553	12.65Г.05	М12.6.05	0298-0252
0280-2035		0280-2035/002					
0280-0343	0280-0343/001	0280-0343/002					
0280-2036		0280-2036/002					
0280-0345	0280-0345/001	0280-0345/002	0290-2506	0290-2556	16.65Г.05	М16.6.05	
0280-2037		0280-2037/002					

Продолжение

Обозначения модельных плит	Поз. 8. Гайка по ГОСТ 5927—70. Кол. 4	Поз. 9. Винт по ГОСТ 13434—70. Кол.4	Поз. 10. Втулка центрирующая по ГОСТ 20126—74. Кол. 1	Поз. 11. Винт по ГОСТ 17475—72. Кол. 4	Поз. 12. Втулка направляющая по ГОСТ 20127—74. Кол. 1	Поз. 13. Гайка по ГОСТ 5927—70. Кол. 4	Поз. 14. Болт. по ГОСТ 7808—70. Кол. 4	Поз. 15. Шайба по ГОСТ 6402—70. Кол. 4
	Обозначения							
0280-0341	М12.6.05	7006-0918	—	—	—	М16.6.05	М16×80.66.05	16.65Г.05
0280-2035			0290-0856	М6×16.48.05	0290-0863			
0280-0343			—	—	—	М20.6.05	М20×80.66.05	20.65Г.05
0280-2036			0290-0856	М6×16.48.05	0290-0863			
0280-0345		7006-0919	—	—	—		М20×90.66.05	
0280-2037			0290-0858	М6×16.48.05	0290-0867			

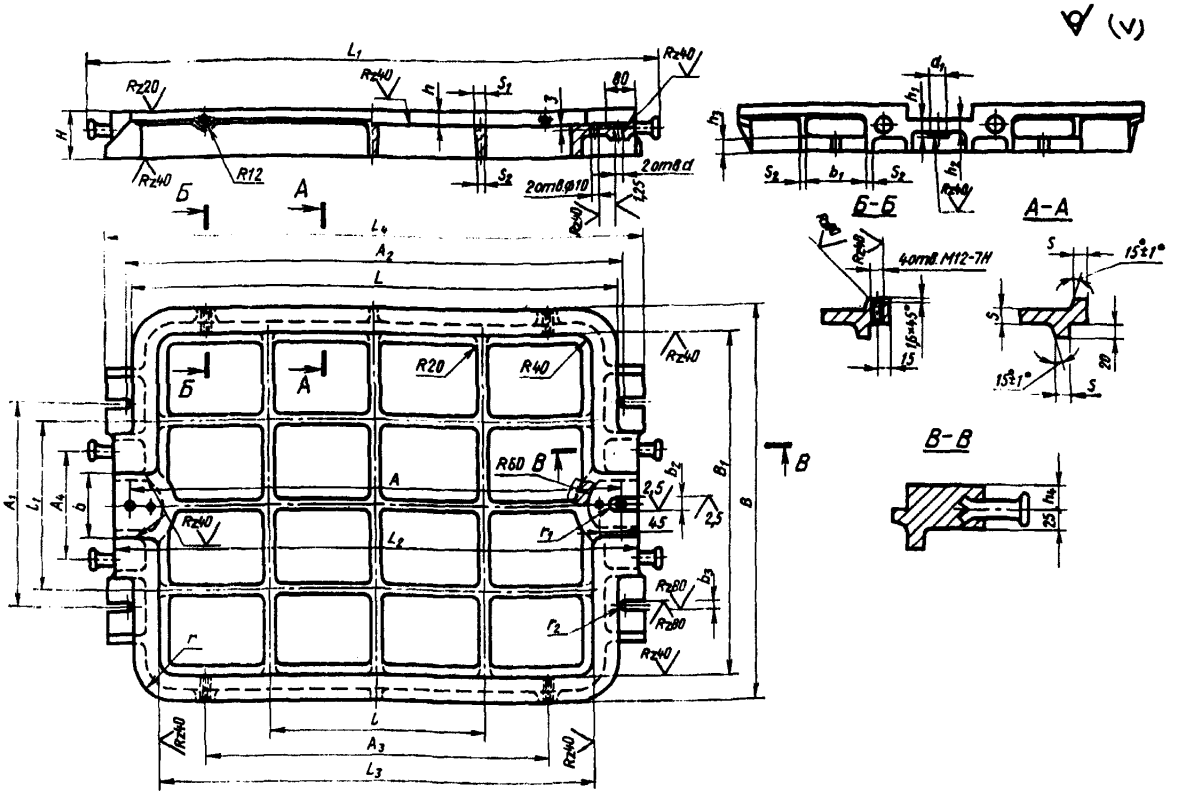
Пример условного обозначения модельной плиты размером $L = 606$ мм, исполнения *1*:

Плита модельная 0280-0341 ГОСТ 20095—74

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

3. Допускается применение направляющих втулок (поз. *12*) 0290-0862, 0290-0866 по ГОСТ 20127—74.

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения рам	L	L_1	l_2	L_2	L_4	B	B_1	H	A		A_1	A_2	A_3	A_4	b	b_1	b_3 (пред. откл. по A_3)
									Номин.	Пред. откл.							
0280-0341/001	680	980	780	610	825	580	510	80	700	±0,2	380	780	400	200	105	100	25
0280-0343/001	880	1100	1000	810	950	780	710	90	920	±0,5	420	900	600	220	135	120	
0280-0345/001	1120	1320	1220	1010	1250	920	810	100	1120		460	1190	800	240	145	140	30

Продолжение

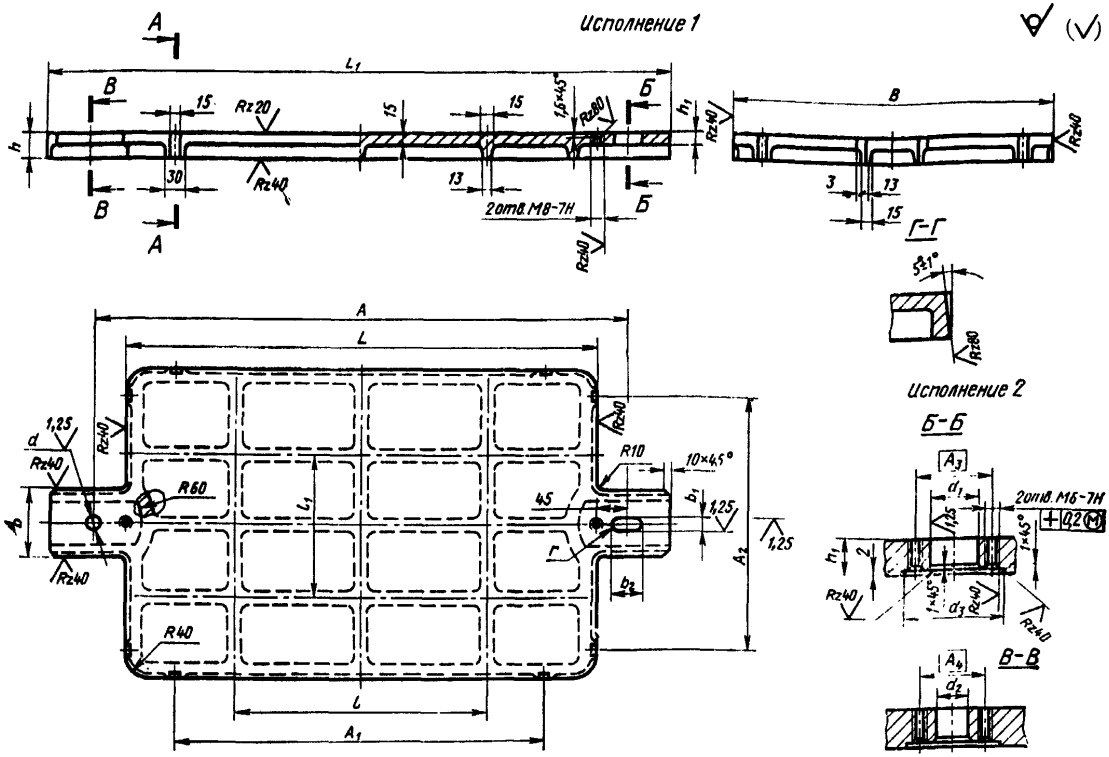
Размеры в мм

Обозначения рам	b_2	d (пред. откл. по A_2)	d_1	h (пред. откл. по A_4)	h_1	h_2	h_3	h_4	l	l_1	s	s_1	s_2	r	r_1	r_2	Теоретическая масса, кг
0280-0341/001	17	16	30	30	25	22	25	35	300	250	16	14	12	80	12,5	8,5	55
0280-0343/001	22			35				40	400	350	20	16	14			11,0	106
0280-0345/001		20	38	40	32	28	30	45	500	400	25	20	16	100	15,0		163

Пример условного обозначения рамы размером L=680 мм:

Рама 0280-0341/001 ГОСТ 20095—74

5. Конструкция и размеры вкладышей (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначения вкладышей	Исполнения	L	L_1	B	h (пред. откл. по C_4)	h_1	A Номин.	A Пред. откл.	A_1	A_2	A_3 Пред. откл. ±0,2	A_4 Пред. откл. ±0,2
0280-0341/002	1	606	830	506	30	20	700	±0,2	400	—	—	—
0280-2035/002	2										48	42
0280-0343/002	1	806	1060	706	35		920	±0,5	600	500	—	—
0280-2036/002	2										48	42
0280-0345/002	1	1006	1320	806	40	25	1120		800	710	—	—
0280-2037/002	2										55	48

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения вкладышей	b	b_1 (пред. откл. по A_3)	b_2	d (пред. откл. по A_3)	d_1 Пред. откл. по A	d_2 Пред. откл. по A	d_3	l	l_1	r	Теоретическая масса, кг
0280-0341/002	100	25	55	25	—	—	—	300	250	12,5	16,5
0280-2035/002					36	30	62				16,7
0280-0343/002	130				—	—	—	400	350		30,0
0280-2036/002					36	30	62				30,2
0280-0345/002	140	30	65	30	—	—	—	500	400	15,0	46,0
0280-2037/002					42	36	67				46,2

Пример условного обозначения вкладыша размером L = 606 мм, исполнения *1*:

Вкладыш 0280-0341/002 ГОСТ 20095—74

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

Изменение № 1 ГОСТ 20095—74 Плиты модельные чугунные со сменными металлическими вкладышами 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 № 2763 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Таблица 1. Заменить ссылку: ГОСТ 13434—70 на 13434—68.

Пункты 4, 5. Заменить обозначения: A_4 на H11; A_3 на H8; C_4 на h11; A на H7.

(Продолжение см. стр. 100)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20095—74)

Пункты 1, 4, 5. Таблицы 1, 2, 3. Заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более».

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 8 1981 г.)

gost.e-ecolog.ru