УДК 621.744.4.062(083.74)

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ ЧУГУННЫЕ 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

ГОСТ 20094—74

Iron 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

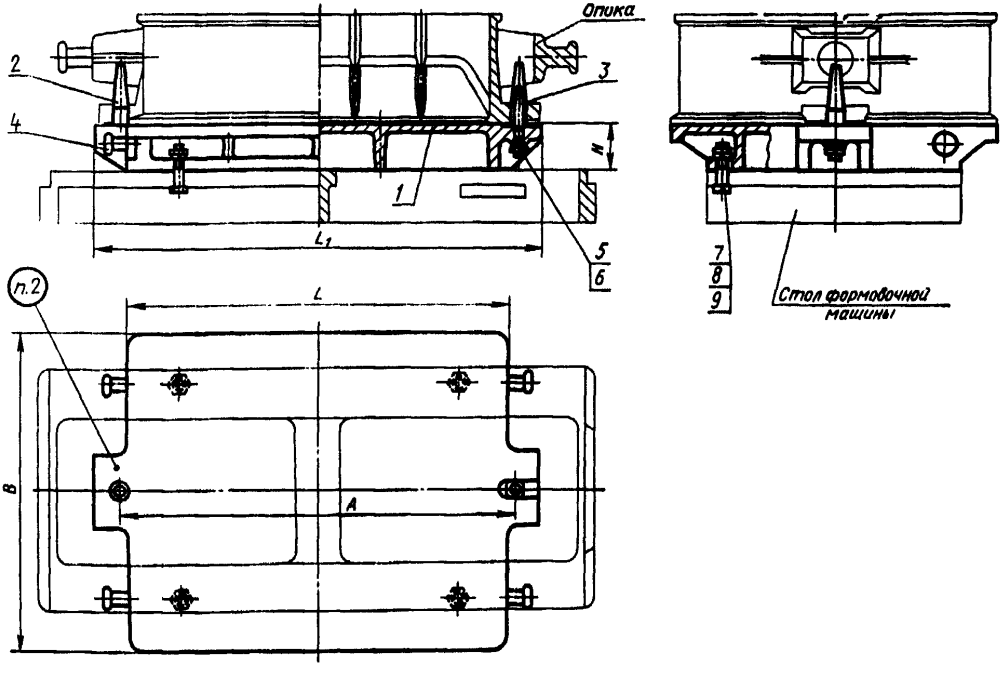
Взамен МН 1304—60

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.



Черт. 1

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения модельных плит	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L_1	B	H	A	Теоретическая масса, кг
0280-0301		600×500	680	780	580	80	700	94
0280-0303		800×700	880	980	780	90	920	133
0280-0305		1000×800	1120	1220	920	100	1120	205

Продолжение

Обозначения модельных плит	Поз. 1. Плита Кол. 1	Поз. 2. Штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74 Кол. 1	Поз. 3. Штырь направляющий по ГОСТ 20123—74 Кол. 1	Поз. 4. Цапфа по ГОСТ 15020—69. Кол. 4	Поз. 5. Шайба по ГОСТ 6402—70. Кол. 2
	Обозначения				
0280-0301	0280-0301/001	0290-2502	0290-2552	0298-0252	12.65Г.05
0280-0303	0280-0303/001	0290-2503	0290-2553		
0280-0305	0280-0305/001	0290-2505	0290-2555		16.65Г.05

Продолжение

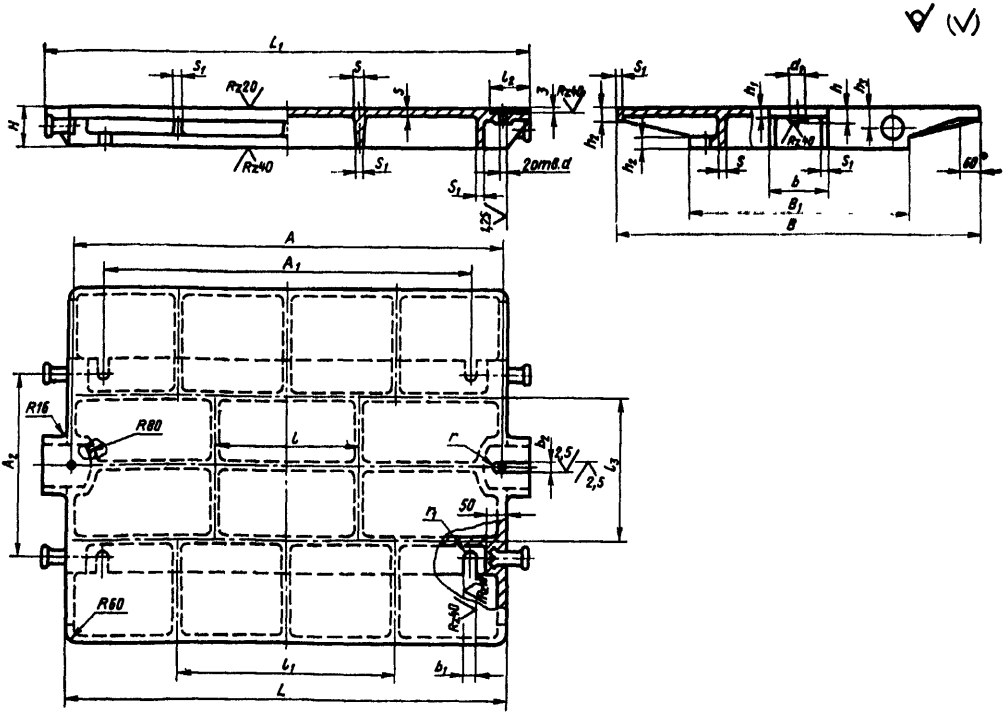
Обозначения модельных плит	Поз. 6. Гайка по ГОСТ 5927—70. Кол. 2	Поз. 7. Гайка по ГОСТ 5927—70. Кол. 4	Поз. 8. Болт по ГОСТ 7808—70. Кол. 4	Поз. 9. Шайба по ГОСТ 6402—70. Кол. 4
	Обозначения			
0280-0301	М12.6.05	М16.6.05	М16×80.66.05	16.65Г.05
0280-0303		М20.6.05	М20×80.66.05	20.65Г.05
0280-0305	М16.6.05		М20×90.66.05	

Пример условного обозначения модельной плиты размером L = 680 мм:

Плита модельная 0280-0301 ГОСТ 20094—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.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения плит	L	L_1	B	B_1	H	A		A_1	A_2	b	b_1	b_2 (пред. откл. по A_2)	d (пред. откл. по A_2)	d_1
						Номин.	Пред. откл.							
0280-0301/001	680	780	580	450	80	700	±0,2	480	380	110	17	25	16	30
0280-0303/001	880	980	780	500	90	920	±0,5	550	420	130	22			
0280-0305/001	1120	1220	920	540	100	1120		950	460	150		30	20	38

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения плит	h	h_1	h_2	h_3	l	l_1	l_2	l_3	s	s_1	r	r_1	Теоретическая масса, кг
0280-0301/001	25	22	25	35	230	340	70	300	12	10	12,5	8,5	92
0280-0303/001				40	290	400		340	14	11		11,0	131
0280-0305/001	32	28	30	45	360	560	80	380	16	12	15,0		203

Пример условного обозначения плиты размером L=680 мм:

Плита 0280-0301/001 ГОСТ 20094—74

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

Изменение № 1 ГОСТ 20094—74 Плиты модельные чугунные 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 обозначения болтов (поз. 8) и ссылку: М16×80.66.05 на 7002—2559; М20×80.66.05 на 7002—2589; М20×90.66.05 на 7002—2591; ГОСТ 7808—70 на ГОСТ 13152—67.

(Продолжение см. стр. 100)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20094—74)

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

Пункт 3. Заменить обозначение: A_3 на H8.

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

(ИУС № 8 1981 г.)

gost.e-ecolog.ru