УДК 621.744.4.062(083.74)

Группа Г2

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ ЧУГУННЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 1000×800 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ БЕЗ ПОВОРОТА ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ

Конструкция и размеры

ГОСТ 20093—74

Iron pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having inside dimensions 1000×800 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing. Design and dimensions.

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 202 срок действия установлен

с 01.01 1976 г
до 01.01 1981г

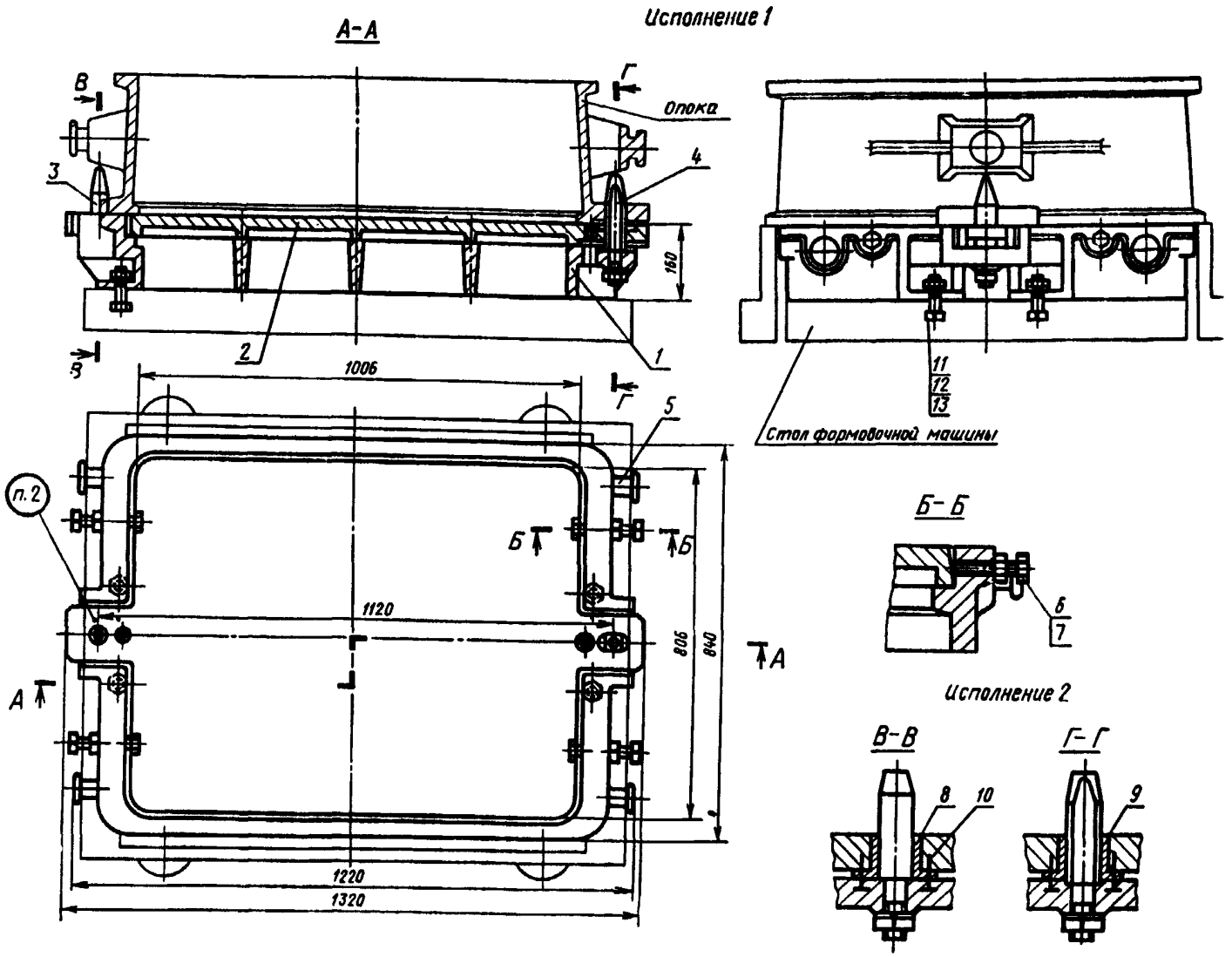
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru



Теоретическая масса — 233 кг

1 — рама 0280-2007/001 (кол. 1); *2* — вкладыш 0280-0345/002 для исполнения *1*, для исполнения *2* 0280-2037/002 по ГОСТ 20095—74 (кол. 1); *3* — штырь центрирующий 0290-2506 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); *4* — штырь направляющий 0290-2556 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); *5* — цапфа 0296-0252 по ГОСТ 15020—69 (кол. 4); *6* — гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 4); *7* — винт 7006-0919 по ГОСТ 13434—68 (кол. 4); *8* — втулка центрирующая 0290-0858 по ГОСТ 20126—74 (кол. 1); *9* — втулка направляющая 0290-0866 или 0290-0867 по ГОСТ 20127—74 (кол. 1); *10* — винт М6×16.48.05 по ГОСТ 17475—72 (кол. 4); *11* — болт М16×70.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); *12* — гайка М16.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); *13* — шайба 16.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6).

Черт. 1

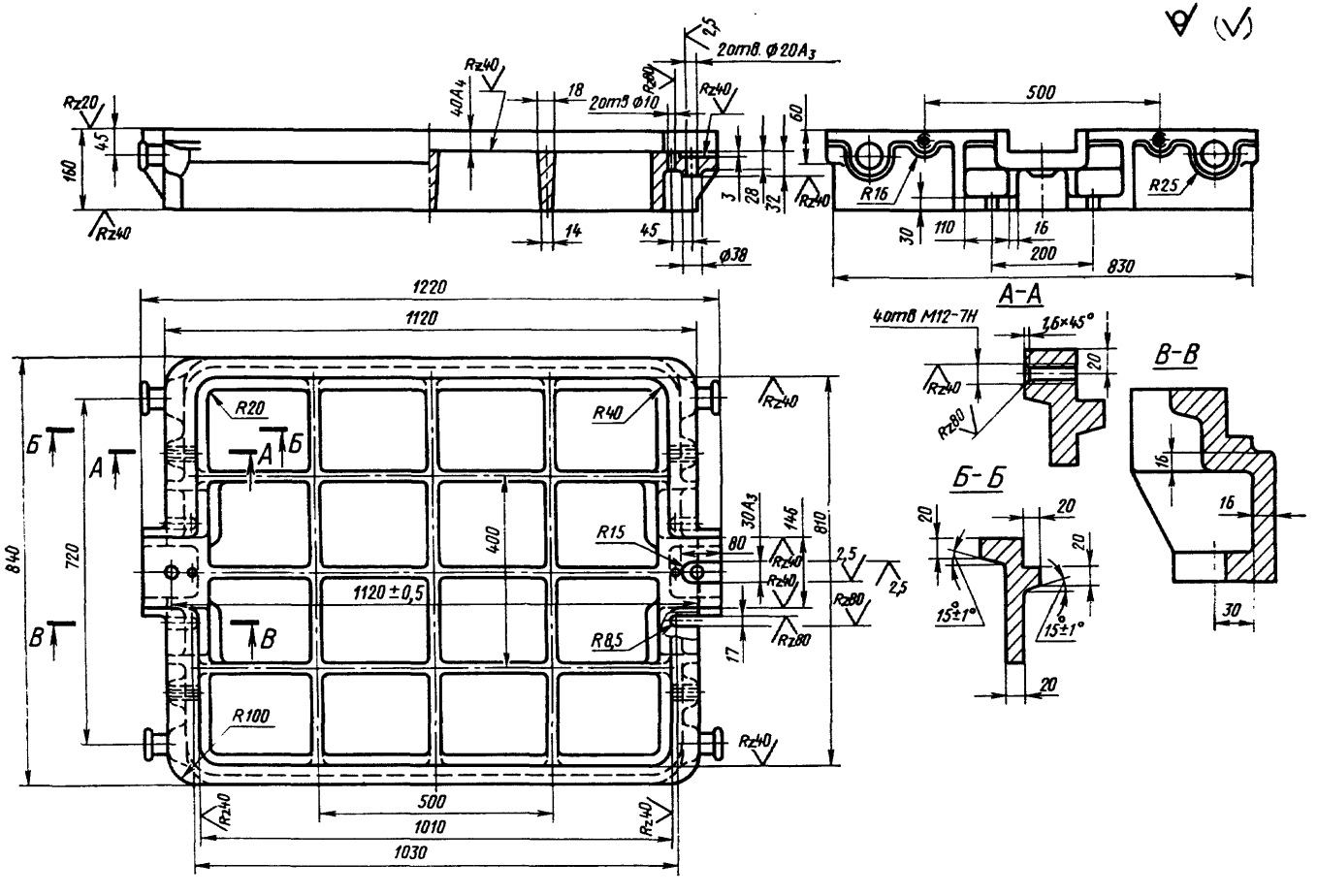
Условное обозначение модельной плиты исполнения *1*:

Плита модельная 0280-2007 ГОСТ 20093—74

То же, исполнения *2*:

Плита модельная 0280-2008 ГОСТ 20093—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 — 185 кг

Черт. 2

Условное обозначение рамы:

Рама 0280-2007/001 ГОСТ 20093—74

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

Изменение № 1 ГОСТ 20093—74 Плиты модельные чугунные со сменными металлическими вкладышами для опок размерами в свету 1000×800 мм на формовочные литейные машины без поворота 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. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 11): М16×70.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2555 по ГОСТ 13152—67.

Пункты 1, 3. Чертежи 1, 2. Заменить слова и размер: «Теоретическая масса» на «Масса, не более»; 840 на 860.

(Продолжение см. стр. 98)

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначения и размер: A_3 на Н8; A_4 на Н11; 840 на 860.

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

(ИУС № 8 1981 г.)

gost.e-ecolog.ru