

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ
В СВЕТУ 1200×1000 ММ НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ
С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ БЕЗ ДОПРЕССОВКИ**

Конструкция и размеры

Iron pattern plates for moulding boxes having inside dimensions 1200×1000 mm
for moulding foundry machines with turn of half mould without squeezing.
Design and dimensions

**ГОСТ
20100—74.**

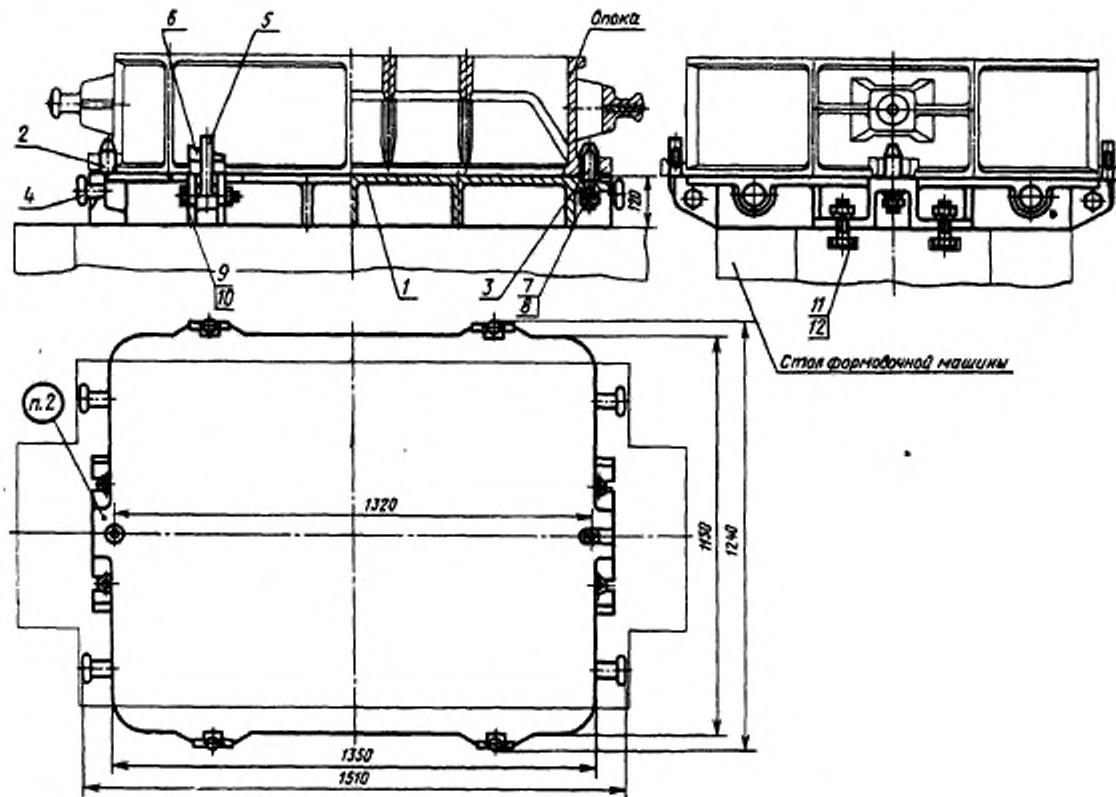
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023 срок действия установлен

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.



Теоретическая масса — 358 кг

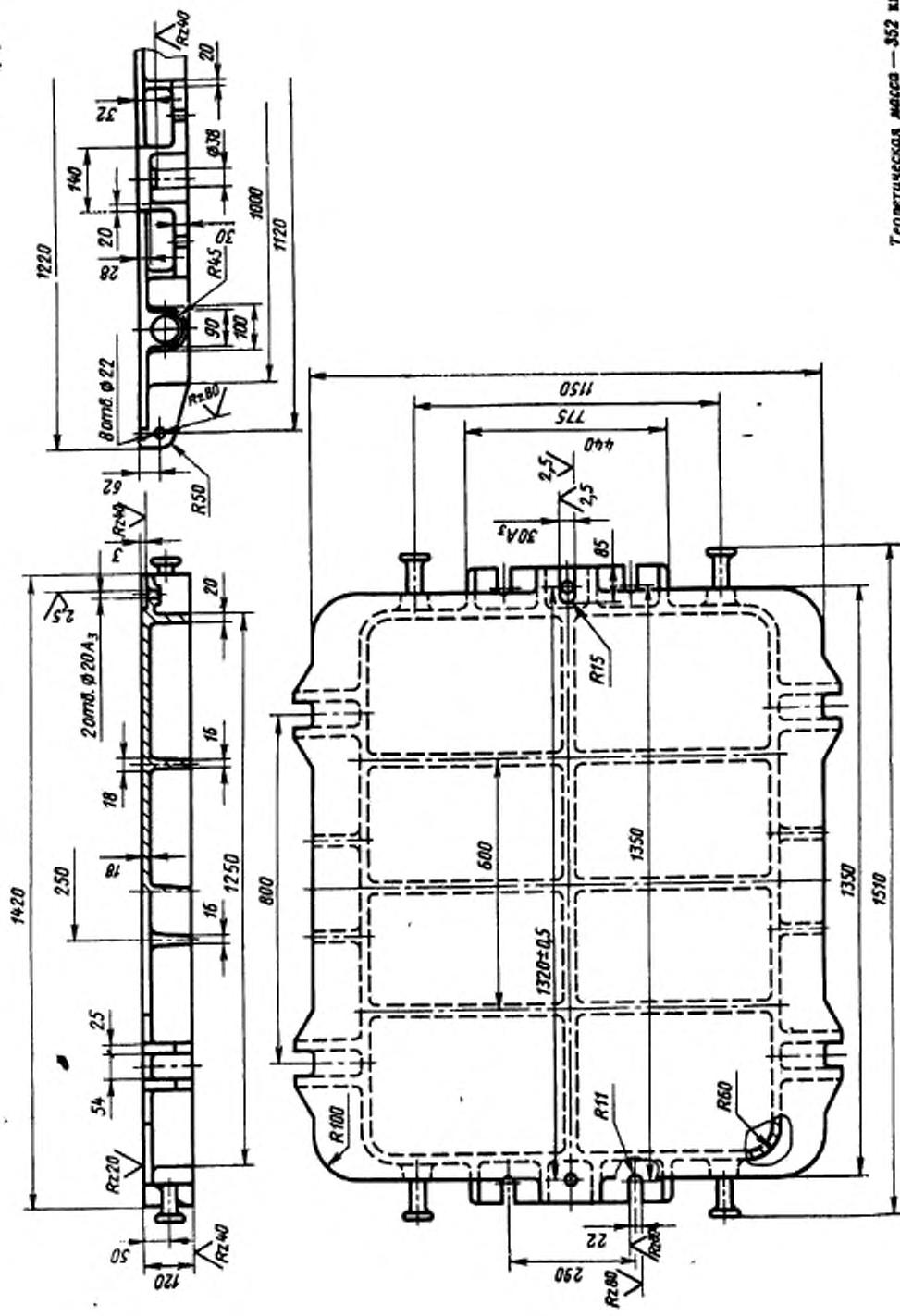
1—плита 0280-2012/001 (кол. 1); 2—штырь центрирующий 0290-2504 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 3—штырь направляющий 0290-2554 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 4—цапфа 0298-0264 по ГОСТ 15020—69 (кол. 4); 5—штырь откликной 0290-2031 по ГОСТ 20128—74 (кол. 4); 6—клин крепежный 0290-0014 по ГОСТ 19391—74 (кол. 4); 7—шайба 16.65Г.05 по ГОСТ 5402—70 (кол. 2); 8—гайка M16.6.06 по ГОСТ 5927—70 (кол. 2); 9—болт M20×130.65.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 10—гайка M20.6.06 по ГОСТ 5927—70 (кол. 8); 11—болт M20×70.6.06 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 12—шайба 20.65Г.05 по ГОСТ 5402—70 (кол. 4).

Черт. 1

Условное обозначение модельной плиты:

Плита модельная 0280-2012 ГОСТ 20100—74

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



Условное обозначение плты:

Линия 02880-2012/001 ГОСТ 20100-74

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

Наменение № 1 ГОСТ 20100—74 Плиты модельные чугунные для опок размерами в свету 1200×1000 мм на формовочные ленточные машины с поворотом полуформ без дифференции. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.08.81 № 2785 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 11): M20×70.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2585 по ГОСТ 13152—67:

(Продолжение см. стр. 102)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20100—74)

заменить обозначение клина (поз. 6): 0290—0614 на 0292—0614.

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

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначение: A_3 на Н8.

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

(ИУС № 8 1981 г.)