

**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

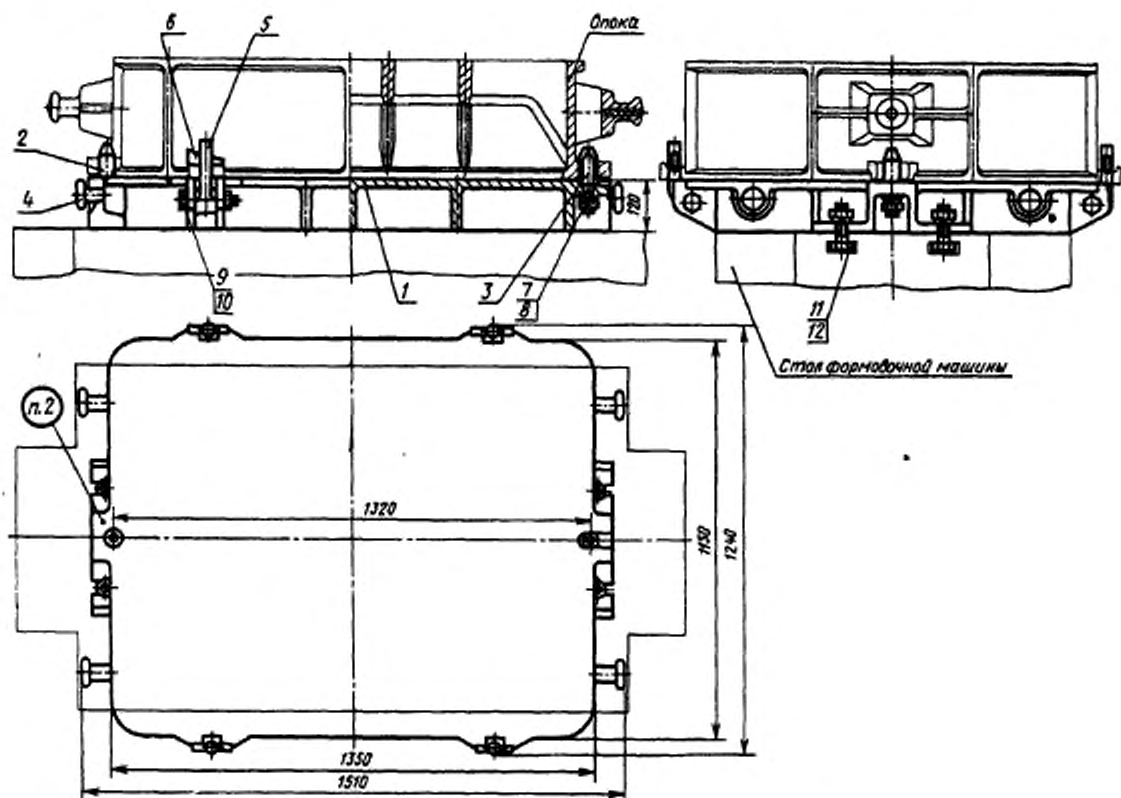
**ГОСТ
20100—74**

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—плата 0280-2012/001 (кол. 1); 2—штиры центрирующий 0290-2504 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 3—штиры направляющий 0290-2504 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 4—канфа 0298-0284 по ГОСТ 18020—89 (кол. 4); 5—штиры откидной 0290-2031 по ГОСТ 20128—74 (кол. 4); 6—клип крепежный 0290-0814 по ГОСТ 18091—74 (кол. 4); 7—шайба 18.65Г.05 по ГОСТ 9402—70 (кол. 2); 8—гайка М18.6.06 по ГОСТ 5927—70 (кол. 2); 9—болт М20×130.65.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 10—гайка М20.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 8); 11—болт М20×70.6.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 12—шайба 20.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 4).

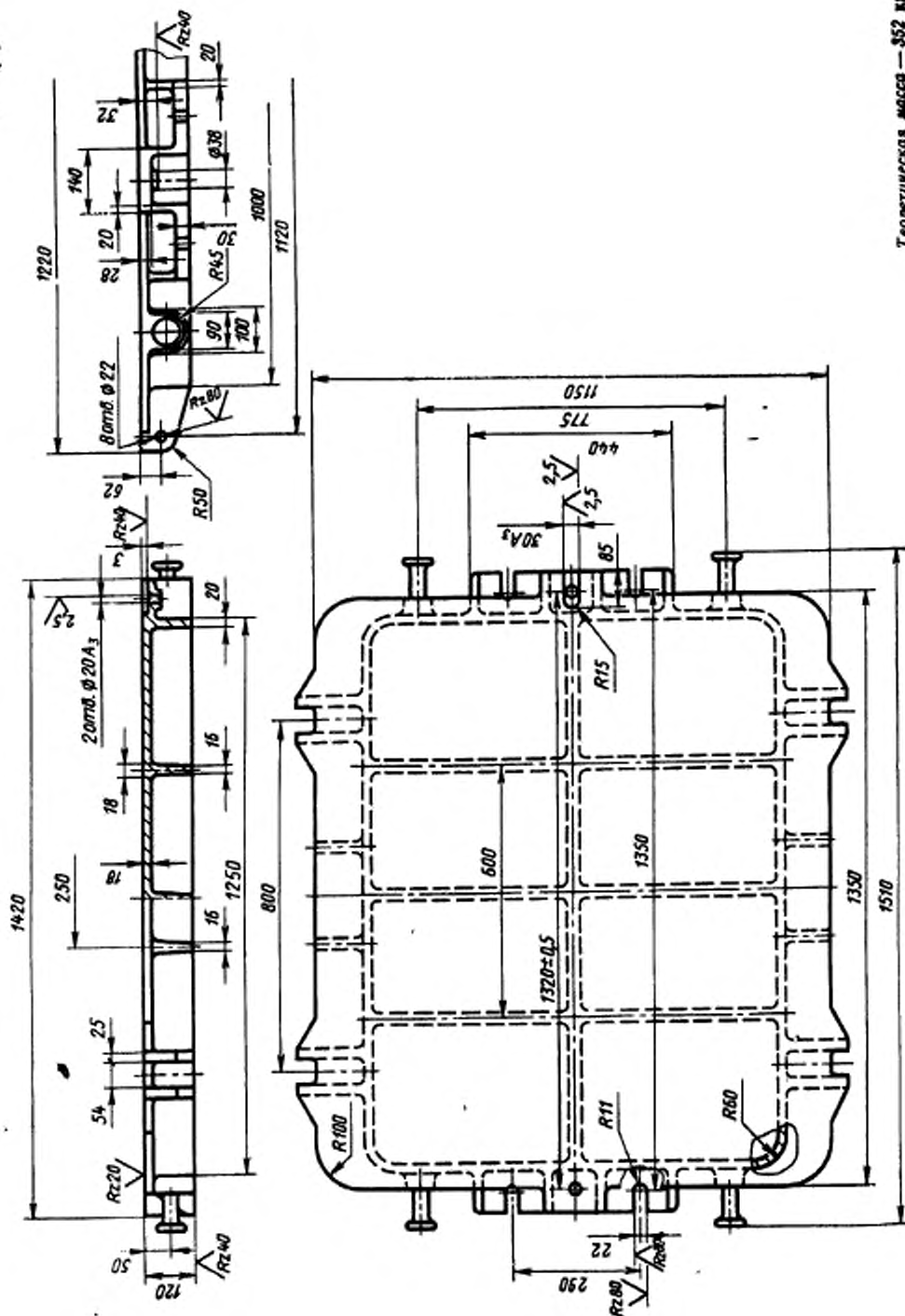
Черт. 1

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.

Теоретическая масса — 352 кг



Черт. 2

Условное обозначение плиты:

Плита 0280-2012/001 ГОСТ 20100—74

4. Неуказанные радиусы 5—8 мм.

5. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Наименование № 1 ГОСТ 20100—74 Плиты модельные чугуные для опок размерами в свету 1200×1000 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкции и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.08.81 № 2765 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подписуочная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 11): М20×70.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2585 по ГОСТ 13152—67;

(Продолжение см. стр. 102)

заменить обозначение клина (раз. 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_1 на H8.

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

(ИУС № 8 1981 г.)