

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ 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

Steel pattern plates with changeable metal inserts 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

**ГОСТ
20112—74**

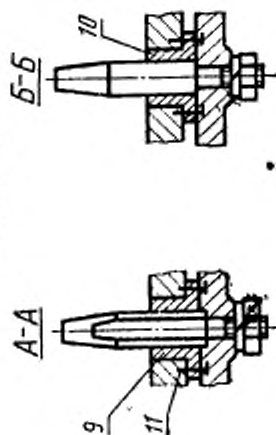
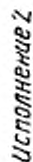
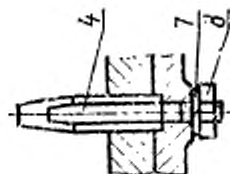
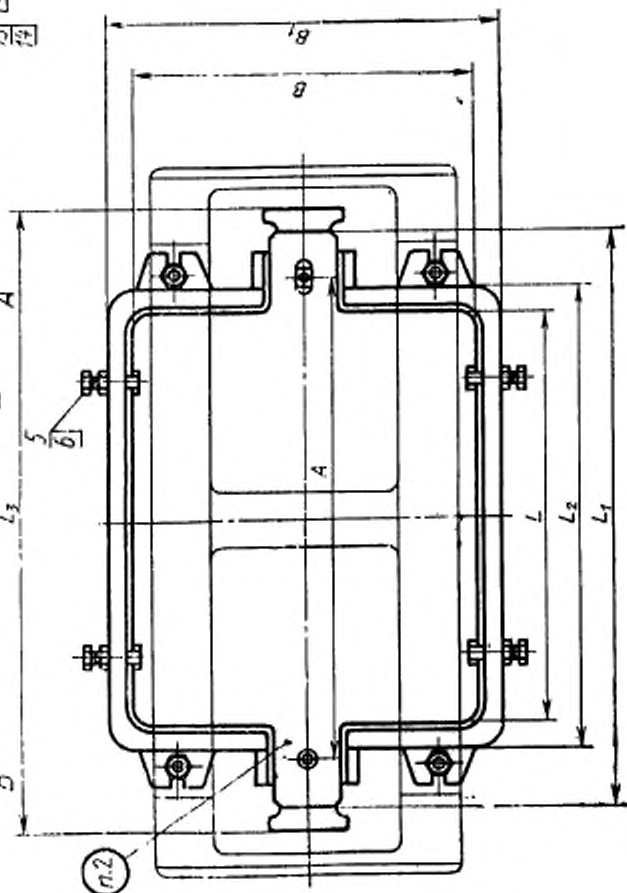
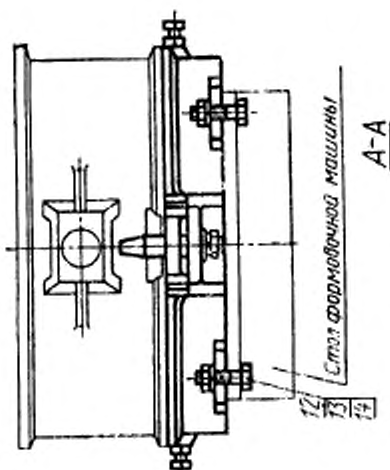
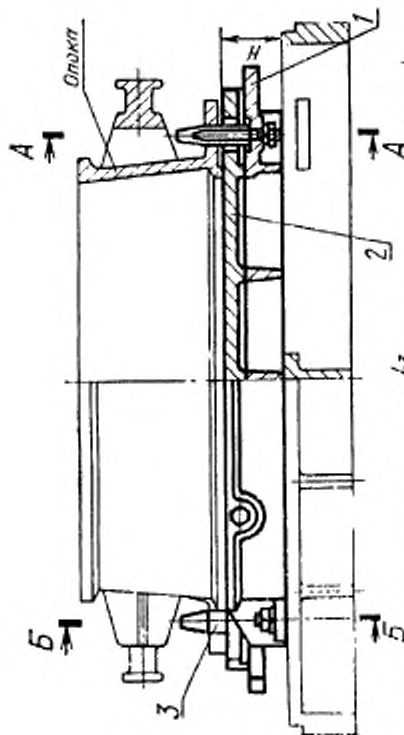
Взамен
МН 3263—62

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

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение модельных плит	Исполнение	Применение	Размеры откос в свету	L	L ₁	L ₂	L ₃	B	B ₁	H	A	Теоретическая масса, кг
0280-1461	1	—	600×500	606	830	680	880	506	580	80	700	52,5
0280-2029	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	52,7
0280-1463	1	—	800×700	806	1060	880	1100	706	780	90	920	110,0
0280-2031	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	110,2
0280-1465	1	—	1000×800	1006	1320	1120	1340	806	920	100	1120	155,0
0280-2032	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	155,2

Продолжение

Обозначение модельных плит	Поз. 1. Рамы. Код. 1	Поз. 2. Втулки по ГОСТ 20127—74 Код. 1	Поз. 3. Штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74 Код. 1	Поз. 4. Штырь направляющий по ГОСТ 20123—74 Код. 1	Поз. 5. Валит по ГОСТ 13434—70 Код. 4	Поз. 6. Гайка по ГОСТ 5927—70 Код. 4	Поз. 7. Шайба по ГОСТ 6802—70 Код. 2	Поз. 8. Гайка по ГОСТ 5927—70 Код. 2
Обозначения								
0280-1461	0280-1461/001	0280-0341/002	0290-2503	0290-2553	7006 0918	M12.6.05	12.65Г.05	M12.6.05
0280-2029	—	0280-2035/002						
0280-1463	—	0280-0343/002						
0280-2031	0280-1463/001	0280-2036/002						
0280-1465	—	0280-0345/002	0290-2506	0290-2556	7006 0919	M16.6.05	16.65Г.05	M16.6.05
0280-2032	0280-1465/001	0280-2037/002						

Продолжение

Обозначение модельных плит	Поз. 9. Втулка направляющая по ГОСТ 20127—74 Код. 1	Поз. 10. Втулка центрирующая по ГОСТ 20126—74 Код. 1	Поз. 11. Валит по ГОСТ 17175—72 Код. 4	Поз. 12. Гайка по ГОСТ 5927—70 Код. 4	Поз. 13. Болт по ГОСТ 7808—70 Код. 4	Поз. 14. Шайба по ГОСТ 6802—70 Код. 1
Обозначения						
0280-1461	—	—	—	M16.6.05	M16×80.66.05	16.65Г.05
0280-2029	0290-0863	0290-0856	M6×16.56.05	M20.6.05	M20×80.66.05	20.65Г.05
0280-1463	—	—	—			
0280-2031	0290-0863	0290-0856	M6×16.56.05			
0280-1465	—	—	—			
0280-2032	0290-0867	0290-0858	M6×16.56.05			

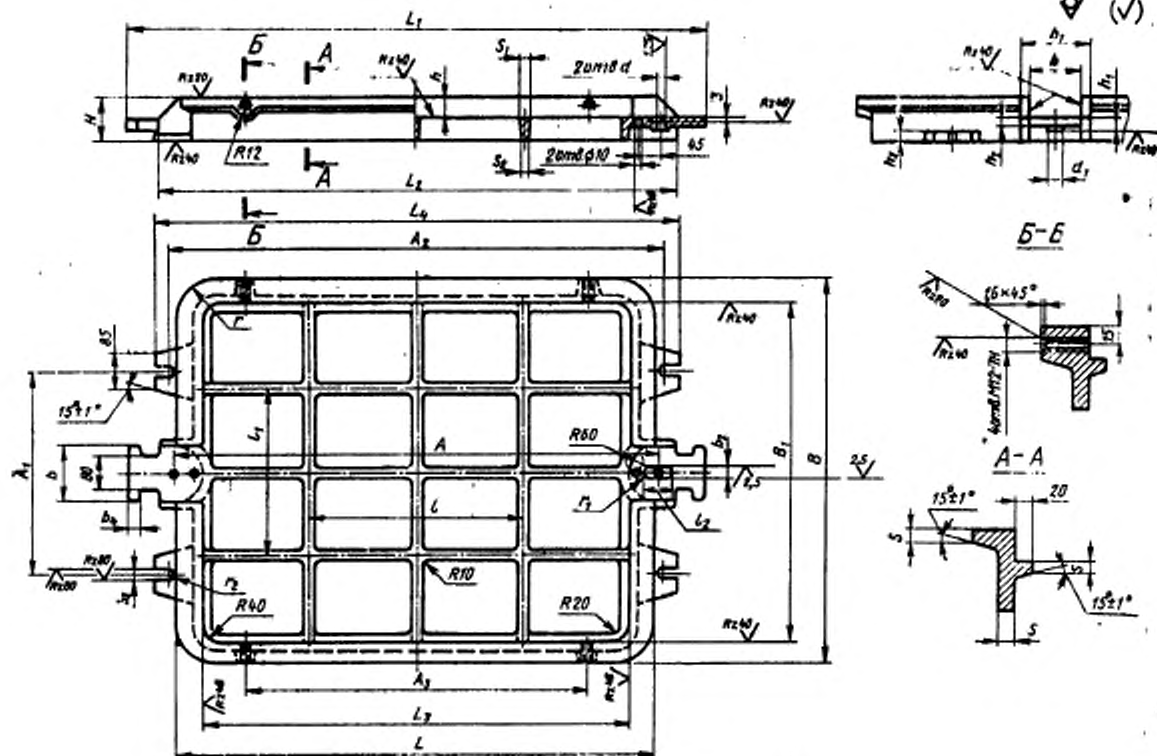
Пример условного обозначения модельной плиты размером $L=606$ мм, исполнения I:

Плита модельная 0280-1461 ГОСТ 20112—74

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

3. Допускается применение направляющих втулок (поз. 9) 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

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначения рам	L	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	B	B ₁	H	A		A ₁	A ₂	A ₃	b	b ₁	r ₂ (пред. откл. по A ₃)
									Номинал.	Пред. откл.						
0280-1461/001	680	880	760	610	825	580	510	80	700	±0,2	380	780	400	105	125	25
0280-1463/001	880	1100	960	810	950	780	710	90	920	±0,5	420	900	600	135	160	30
0280-1465/001	1120	1320	1340	1010	1250	920	810	100	1120	±0,5	460	1190	800	145	175	30

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения рам	b ₂	b ₃	d (пред. откл. по A ₃)	d ₁	h (пред. откл. по A ₃)	h ₁	h ₂	h ₃	l	l ₁	l ₂	s-s ₁	s ₂	r	r ₁	r ₂	Техни- ческие требования
0280-1461/001	17	25	16	30	30	25	22	18	300	250	55	12	10	80	12,5	8,5	43
0280-1463/001	22	30	20	38	35	32	28	22	400	350	65	16	12	100	15,0	11,0	77
0280-1465/001	22	30	20	38	40	32	28	25	500	400	65	18	14	100	15,0	11,0	106

Пример условного обозначения рамы размером L=680 мм:

Рама 0280-1461/001 ГОСТ 20112-74

5. Неуказанные радиусы 5-8 мм.

6. Технические требования — по ГОСТ 20131-74.

Изменение № 1 ГОСТ 20112—74 Плиты модельные стальные 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 № 2769 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Таблица 1. Заменить обозначение болта (поз. 13) и ссылку: M16×80.66.05 на 7002—2559; M20×80.66.05 на 7002—2589; M20×90.66.05 на 7002—2591; ГОСТ 7808—70 на ГОСТ 13152—67.

(Продолжение см. стр. 108)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20112—74)

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

Пункт 4. Заменить обозначения: A_3 на H8; A_4 на H11.

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 8 1981 г.)
