

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 600×500 мм
НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ БЕЗ ПОВОРОТА
ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ**

Конструкция и размеры

Steel pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having inside dimensions 600×500 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

**ГОСТ
20106—74**

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

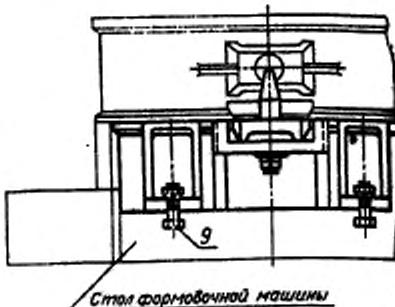
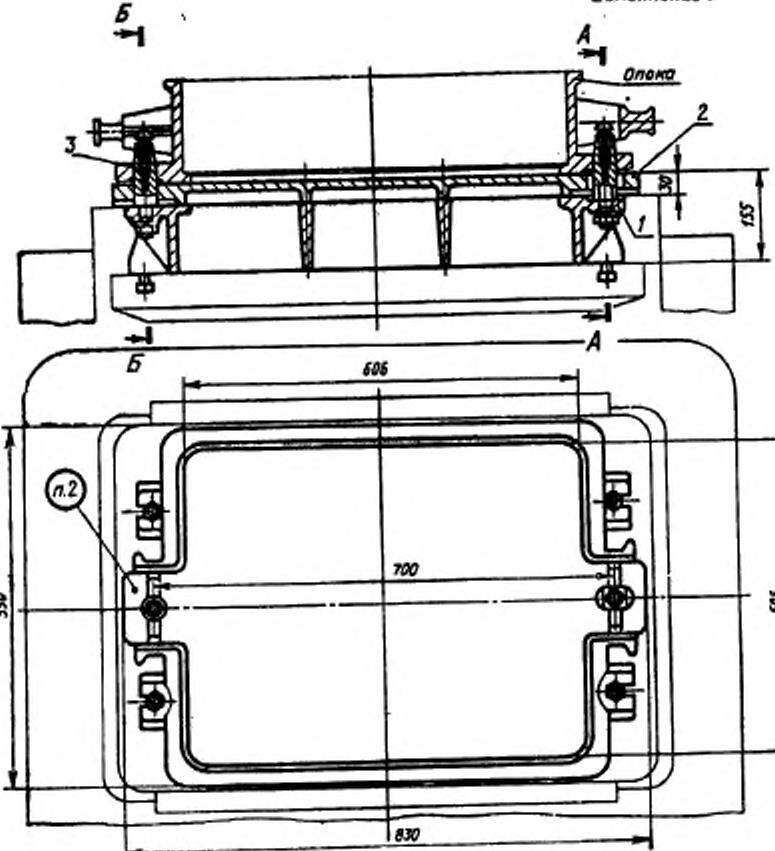
с 01.01.1976 г.

до 01.01.1981 г.

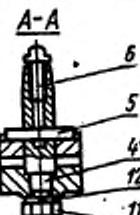
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

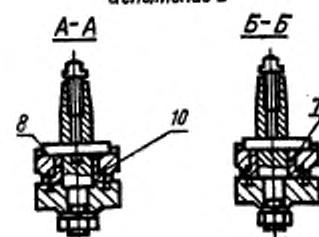
Исполнение 1



Стол формовочной машины



Исполнение 2



Теоретическая масса — 95 кг

1—рама 0280-2023/001 (поз. 1); 2—валины 0280-2003/002 для исполнения 1, для исполнения 2 0280-2004/002 по ГОСТ 20069-74 (поз. 1); 3—щипцы центрирующие краевиковые 0280-0652 по ГОСТ 30134-74 (поз. 1); 4—штырь направляющий крепежный 0280-0654 по ГОСТ 20135-74 (поз. 1); 5—планка прижима 0280-0671 по ГОСТ 20129-74 (поз. 2); 6—винт 0280-0658 по ГОСТ 20130-74 (поз. 3); 7—штупка центрирующая 0280-0659 по ГОСТ 20128-74 (поз. 1); 8—штупка направляющая 0280-0663 или 0280-0664 по ГОСТ 20137-74 (поз. 4); 9—болт M12×60.00 по ГОСТ 9627-70 (поз. 6); 10—винт M8×16.00 по ГОСТ 17475-72 (поз. 4); 11—гайка M12×6.00 по ГОСТ 9627-70 (поз. 6); 12—шайба 12.00 ГОСТ 6402-70 (поз. 6).

Черт. 1

Условное обозначение модельной плиты исполнения 1:

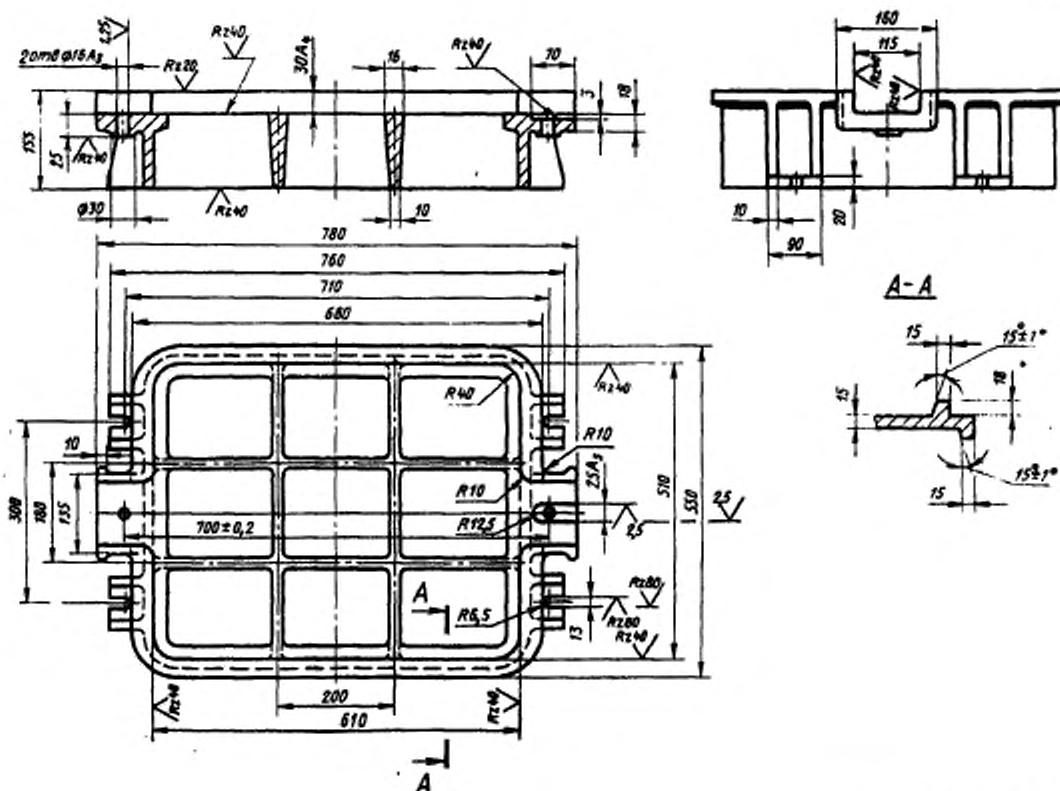
Плита модельная 0280-2023 ГОСТ 20106-74

То же, исполнения 2:

Плита модельная 0280-2024 ГОСТ 20106-74

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

✓ (V)



Теоретическая масса — 76 кг

Черт. 2

Условное обозначение рамы:

Рама 0280-2023/001 ГОСТ 20106—74

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

Изменение № 1-ГОСТ 20106-74. Плиты модельные стальные со сменными металлическими вкладышами для опок размерами в свету 600×500 мм на формовочные литьевые машины без поворота полуформы с допрессоркой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2787 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 9): М12×60.66.05 по ГОСТ 7808-70 на 7002-2523 по ГОСТ 13152-67.

(Продолжение см. стр. 106)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20106—74)

- Пункты 1, 3. Чертежи 1, 2. Заменить слова: «Теоретическая масса» на «Масса, не более».
- Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначения: A_3 на Н8; A_4 на Н11; вид спереди. Заменить размер: 18 на 22.
- Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 8 1981 г.)