

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

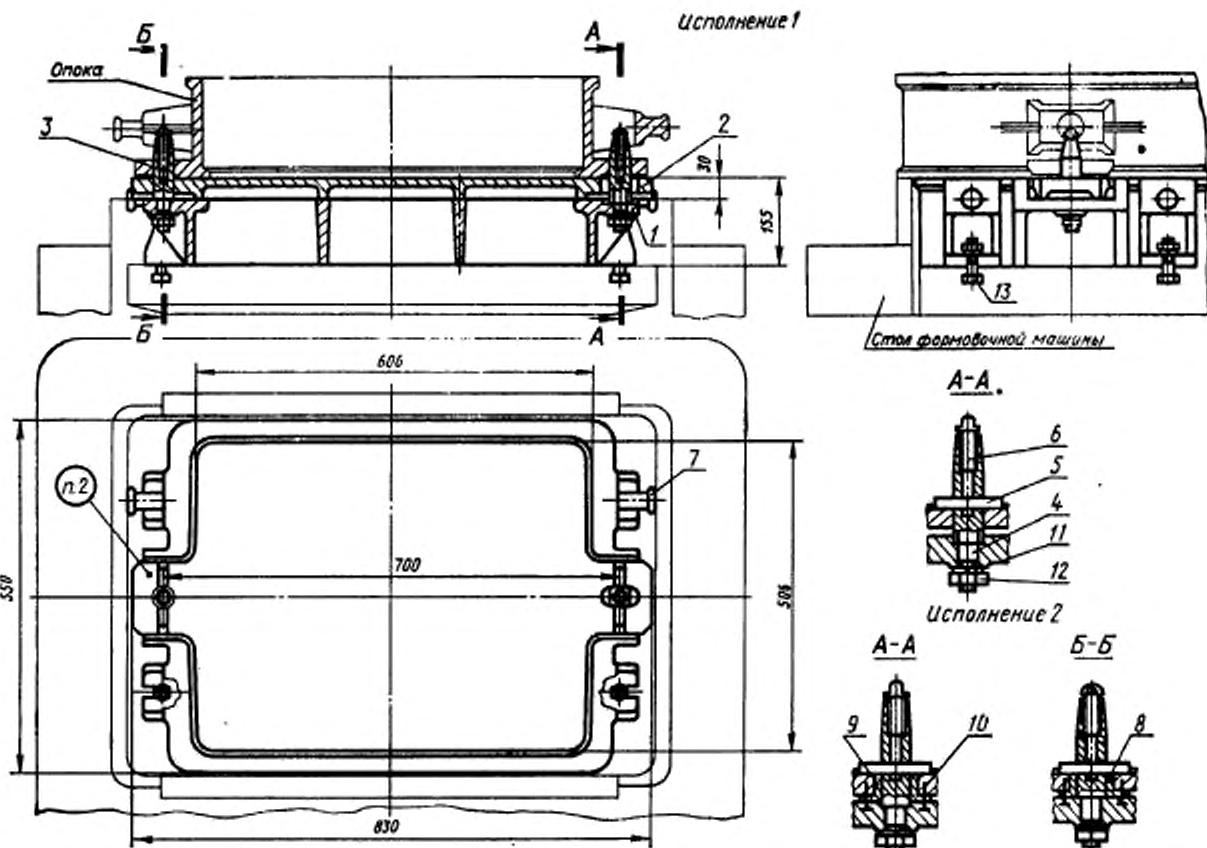
Iron pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having inside dimensions 600×500 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing Design and dimensions.

**ГОСТ  
20089—74**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023  
с 01.01.1976 г.  
до 01.01.1981 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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



Теоретическая масса — 107 кг

1 — рама 0280-2003/001 (кол. 1); 2 — вкладыш 0280-2003/002 для исполнения 1, для исполнения 2 0280-2004/002 (кол. 1); 3 — штырь центрирующий крепежный 0290-0852 по ГОСТ 20124—74 (кол. 1); 4 — штырь направляющий крепежный 0290-0854 по ГОСТ 20125—74 (кол. 1); 5 — панелька прижима 0290-0871 по ГОСТ 20129—74 (кол. 2); 6 — винт 0290-0868 по ГОСТ 20130—74 (кол. 2); 7 — цапфа 0294-0252 по ГОСТ 15020—60 (кол. 4); 8 — ступка центрирующая 0290-0858 по ГОСТ 20126—74 (кол. 1); 9 — нутка направляющая 0290-0862 или 0290-0863 по ГОСТ 20127—74 (кол. 1); 10 — винт M6×16.48.05 по ГОСТ 17475—72 (кол. 4); 11 — шайба 12.651.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6); 12 — гайка M12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); 13 — болт M12×60.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4).

Черт. 1

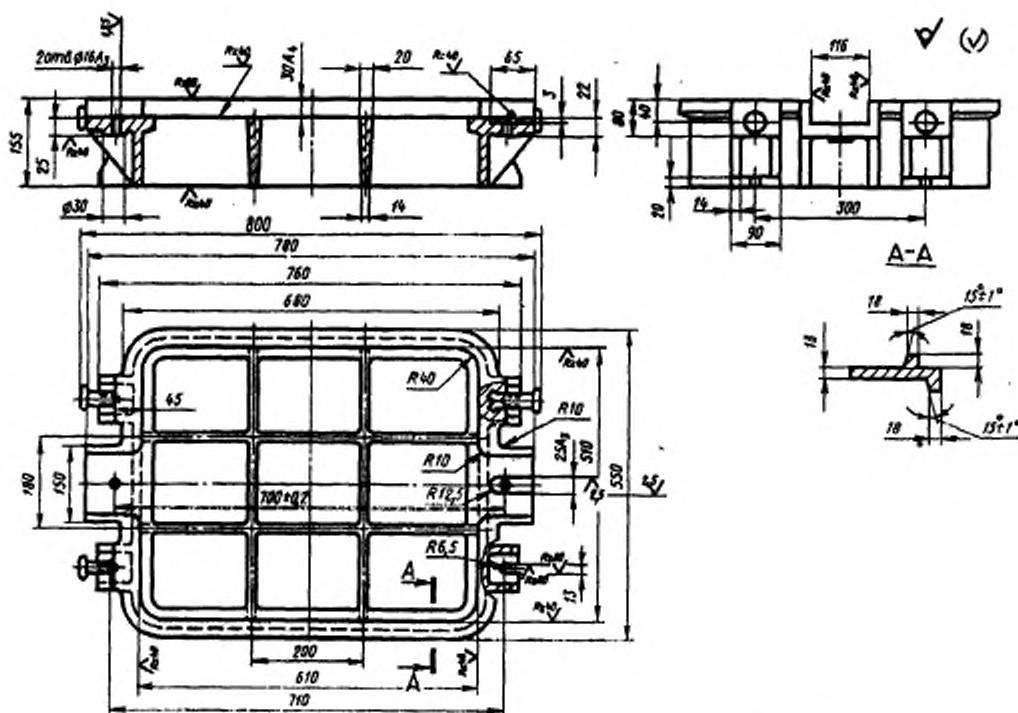
Условное обозначение модельной плиты исполнения 1:

*Плата модельная 0280-2003 ГОСТ 20089—74*

То же, исполнения 2:

*Плата модельная 0280-2004 ГОСТ 20089—74*

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



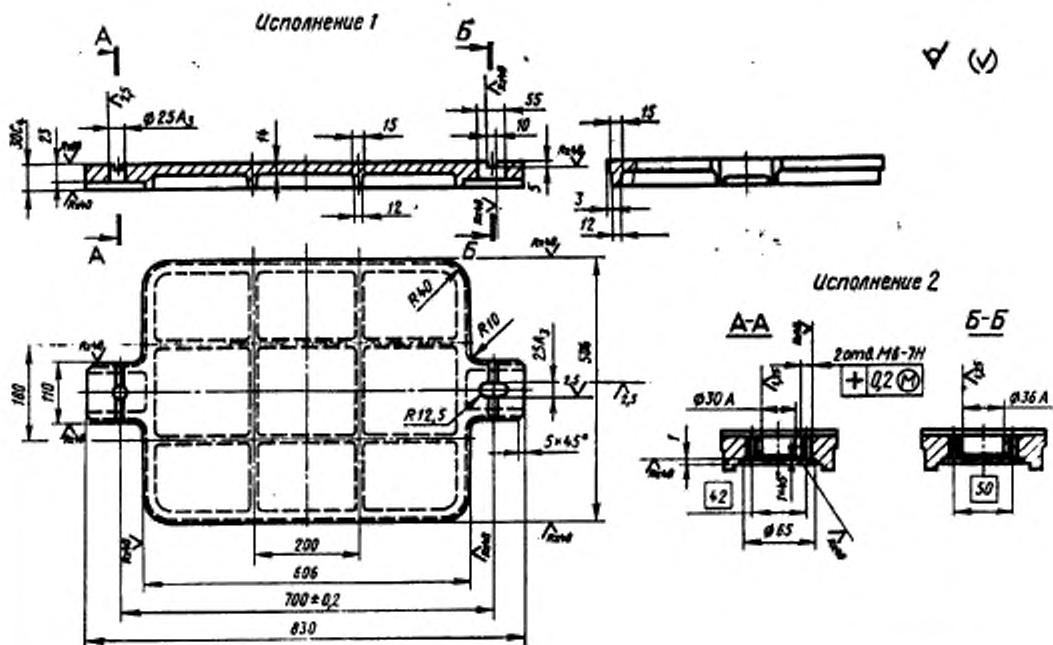
*Теоретическая масса — 88 кг*

Черт. 2

### **Условное обозначение рамы:**

Рама 0280-2003/001 ГОСТ 20089-74

4. Конструкция и размеры вкладышей (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3.



Теоретическая масса — 16,5 кг

Черт. 3

Условное обозначение вкладыша исполнения 1:

*Вкладыш 0280-2003/002 ГОСТ 20089—74*

То же, исполнения 2:

*Вкладыш 0280-2004/002 ГОСТ 20089—74*

5. Неуказанные радиусы 5—8 мм.

6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20089—74 Плиты модельные чугунные со сменными металлическими вкладышами для опок размерами в свету 600×500 мм на формо-вочные литьевые машины без поворота полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2781 срок введения установлен

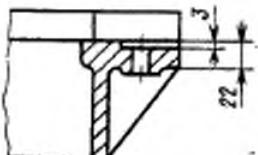
с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 13): M12×60.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2523 по ГОСТ 13152—67.

Пункты 1, 3, 4. Чертежи 1—3. Заменить слова: «Теоретическая масса» на «Масса, не более».

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить расположение выносной линии для размера 22, как указано на чертеже:

(Продолжение см. стр. 96)



Пункты 3, 4, Чертежи 2, 3. Заменить обозначения:  $A_3$  на H8;  $A_4$  на H11;  $A$  на H7;  $C_4$  на h11.

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

(ИУС № 8 1981 г.)