

**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

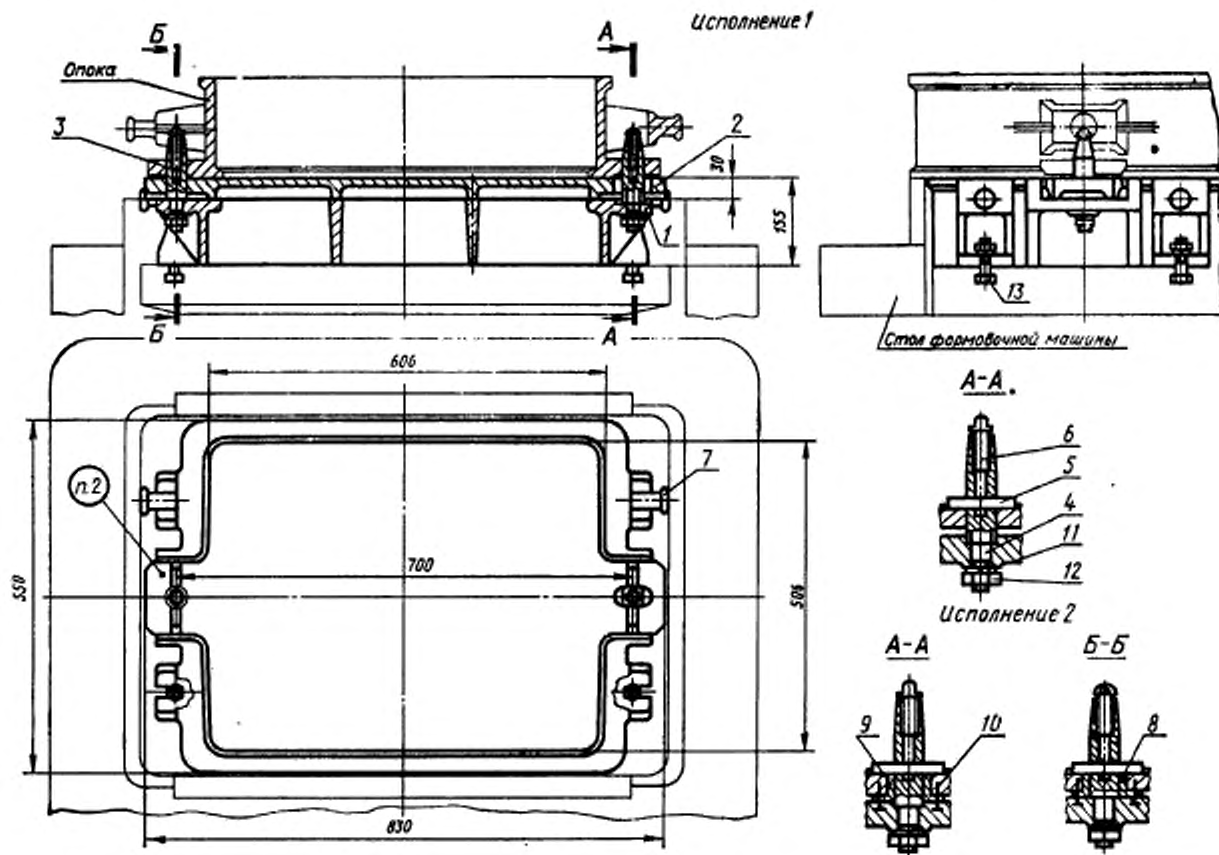
Iron pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having inside dimensions 600×500 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing Design and dimensions.

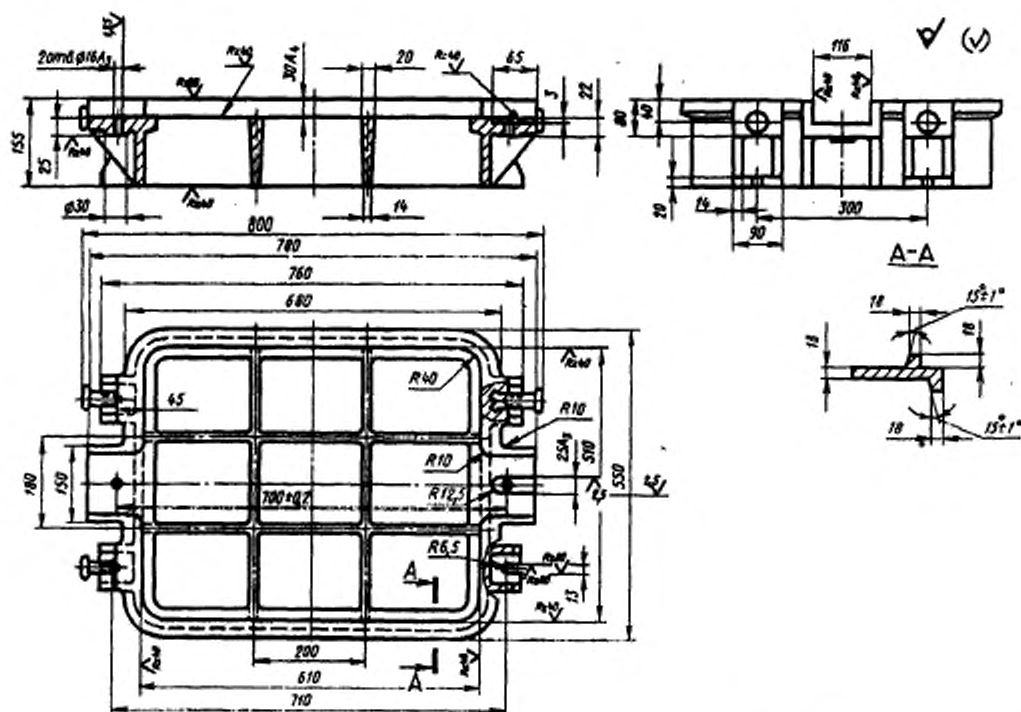
**ГОСТ
20089—74**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023 с 01.01 1976 г. до 01.01 1981г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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





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.

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

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

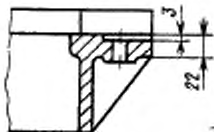
с 01.10.81

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_2 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.)