

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т С О Ю З А С С Р

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 800×700 мм
НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ
ПОЛУФОРМЫ БЕЗ ДОПРЕССОВКИ**

**ГОСТ
20114—74**

Конструкция и размеры

Steel pattern plates with changeable metal insets for moulding boxes having inside dimensions 800×700 mm for moulding foundry machines with turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

Взамен
МН 3270—62.

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

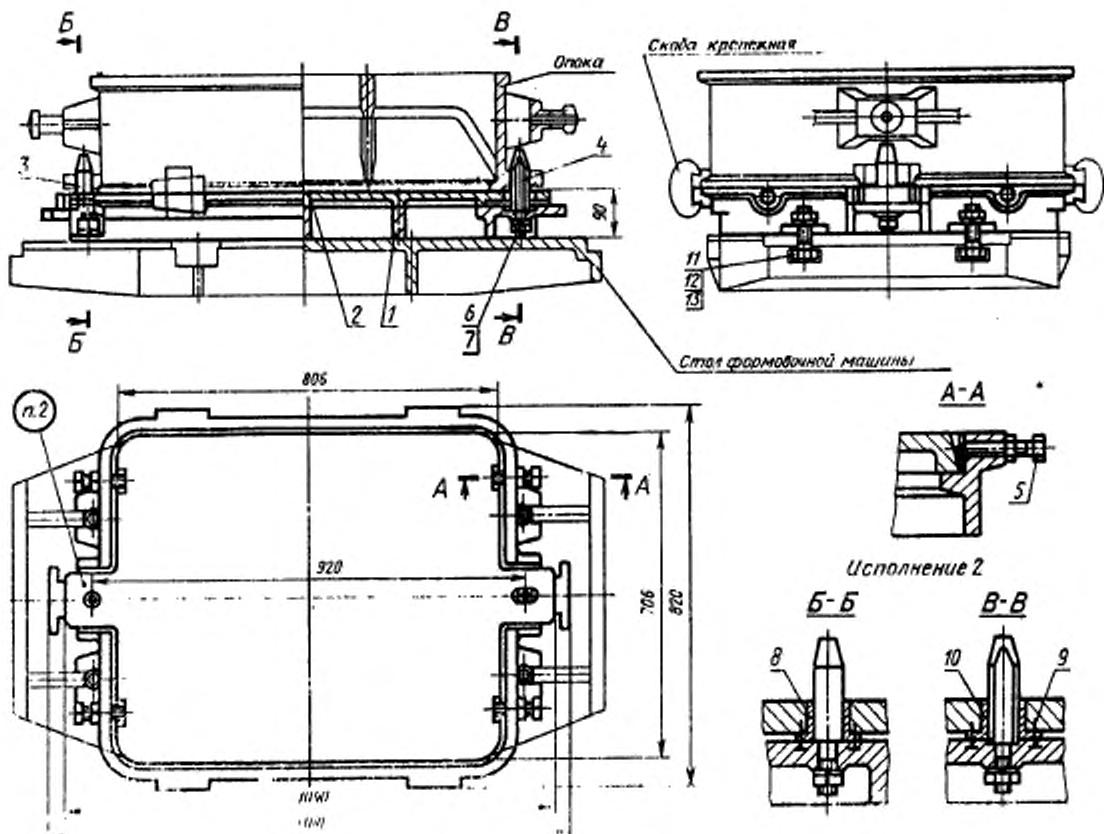
с 01.01 1976 г.
до 01.01 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



Исполнение 1



Техническая масса — 150 кг

1—рама 0280-1612/ХН (поз. 1); 2—накладки 0280-0343/002 для исполнения 1, для исполнения 2 0280-2036/002 по ГОСТ 20085—74 (поз. 1); 3—шайбы центрирующие 0290-2503 по ГОСТ 20122—74 (поз. 1); 4—шайбы направляющие 0290-2553 по ГОСТ 20123—74 (поз. 1); 5—винт 7006-0908 по ГОСТ 13431—68 (поз. 4); 6—гайка М12×6.05 по ГОСТ 6027—70 (поз. 6); 7—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (поз. 2); 8—автузка центрирующая 0290-0856 по ГОСТ 20126—74 (поз. 1); 9—винт M6×16.48.05 по ГОСТ 17475—72 (поз. 4); 10—втулка направляющая 0290-0862 или 0290-0863 по ГОСТ 20127—74 (поз. 1); 11—болт M20×60.66.05 по ГОСТ 7808—70 (поз. 4); 12—гайка М20.6.05 по ГОСТ 6027—70 (поз. 4); 13—шайба 20.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (поз. 4).

Черт. 1

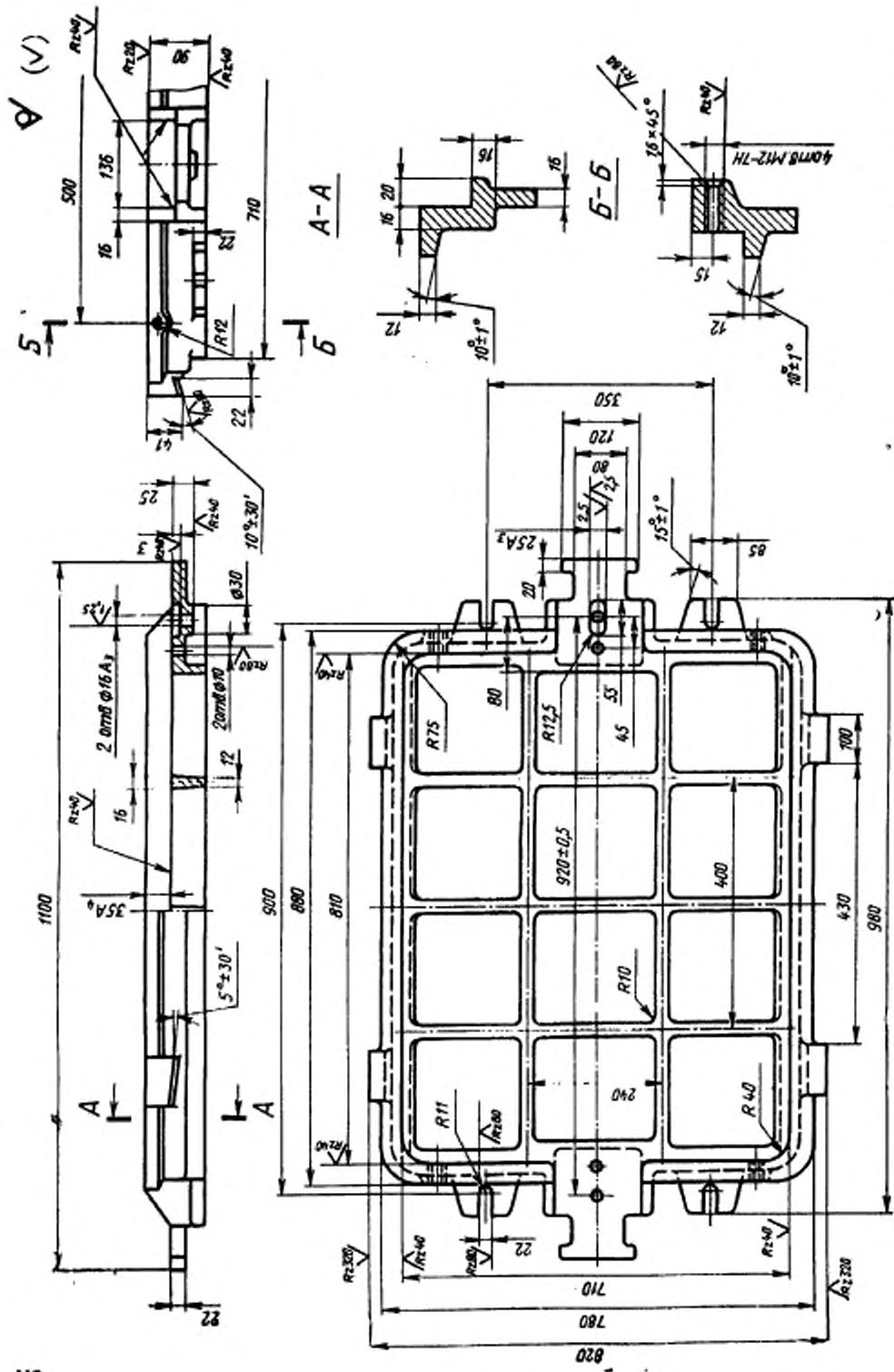
Условное обозначение модельной плиты исполнения 1:

Плитка модельная 0280-1612 ГОСТ 20114—74

То же, исполнения 2:

Плитка модельная 0280-2033 ГОСТ 20114—74

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



Условное обозначение рамы:

Рама 0280-1612/001 ГОСТ 20114-74

Черт. 2

Теоретическая масса — 129 кг

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

Изменение № 1 ГОСТ 20114—74 Плиты модельные стальные со сменными металлическими вкладышами для опок размерами в свету 800×700 мм на формоочечные литьевые машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81
№ 2770 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 11): M20×60.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2581 по ГОСТ 13152—67.

(Продолжение см. стр. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20114—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.

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

* (ИУС № 8 1981 г.)