

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ
1200×1000 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ
С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ БЕЗ ДОПРЕССОВКИ**

Конструкция и размеры

**ГОСТ
20117—74**

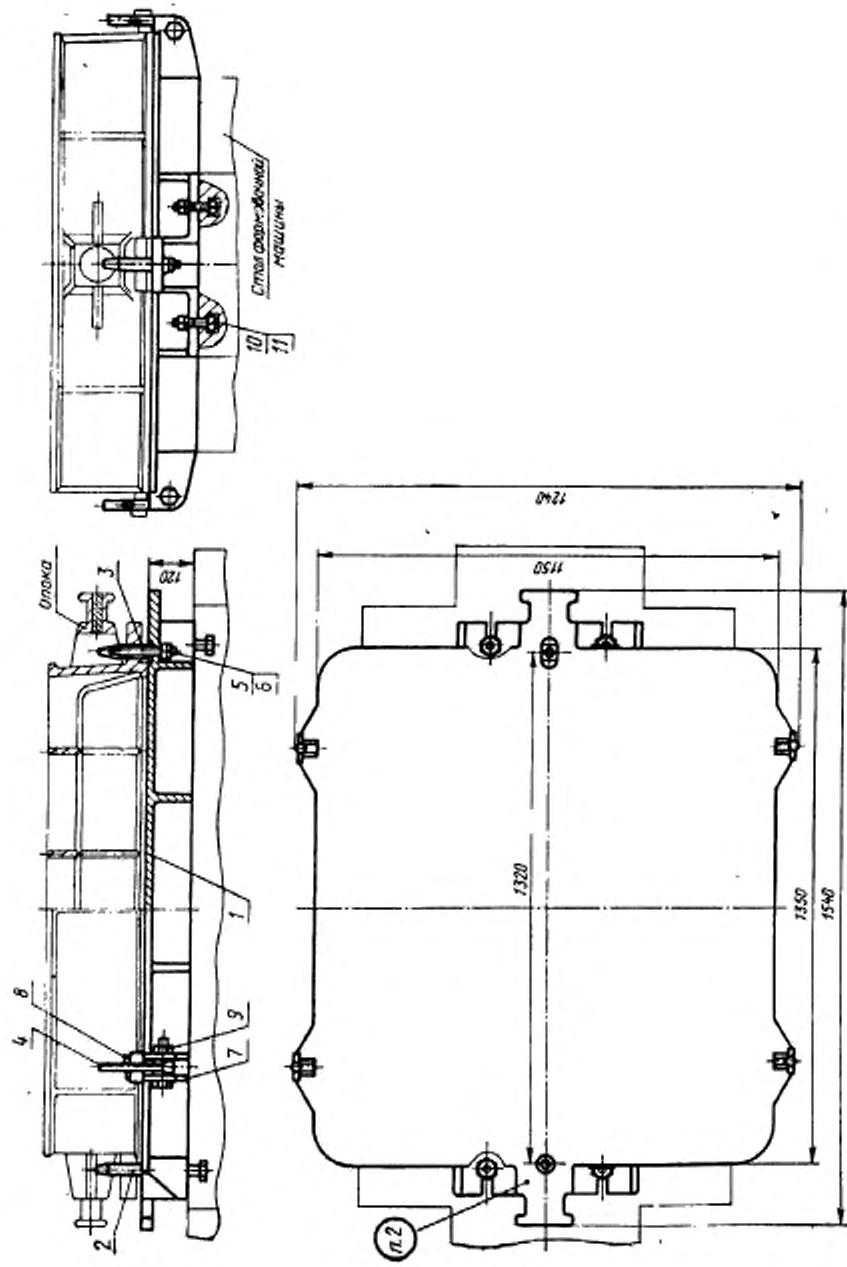
Steel pattern plates for moulding boxes having inside dimensions 1200×1000 mm
for moulding foundry machines with turn of half mould without squeezing.
Design and dimensions

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.

Насоблюдение стандарта преследуется по закону

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

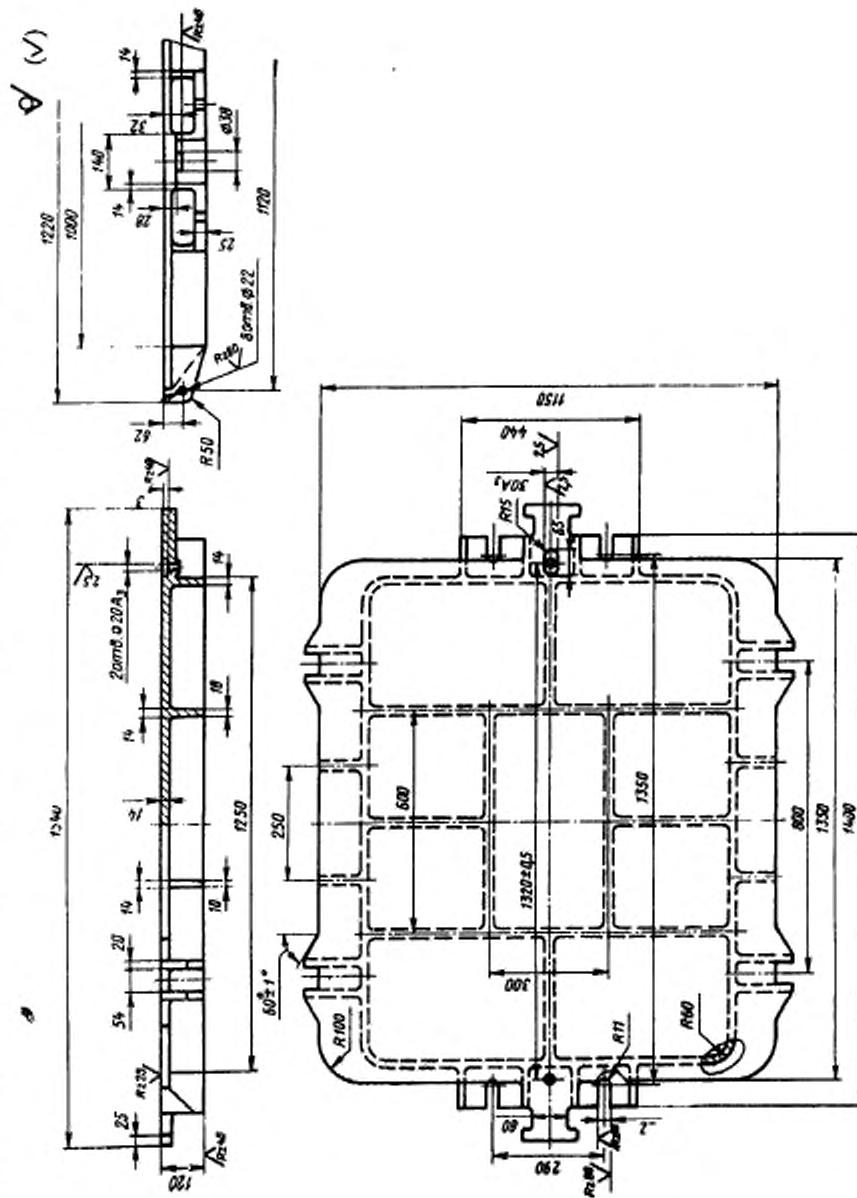


Условное обозначение модельной платы:

Плата модельная 0280-2038 ГОСТ 20117—74

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

3. Конструкция и размеры плит (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2.



УСЛОВНОЕ ОЗНАЧЕНИЕ ПУНКТИ

Приказ 0280-2038/001 ГОСТ 30117-71

4. Неуказанные радиусы 5–8 мм.
5. Технические требования — по ГОСТ 201131—74

Изменение № 1 ГОСТ 20117-74 Плиты модельные стальные для опок размешивания в смету 1200×1000 мм на формовочные литьевые машины с поворотом втулками без допрессовки. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2771 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 10): M20×60.66.06 по ГОСТ 7808-70 на 7002-2581 по ГОСТ 13152-67.

Пункты 1, 3. Чертежи 1, 2. Заменить слова: «Теоретическая масса» на «Масса, не более».

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначение: A₃ на H8;

(Продолжение см. стр. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20117-74)

вид спереди. Для размера 1250 (слева) заменить тонкую линию на основную.

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

(ИУС № 8 1981 г.)