

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

**ГОСТ
20097—74**

Конструкция и размеры

Iron pattern plates with changeable metal inserts 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 1312—67

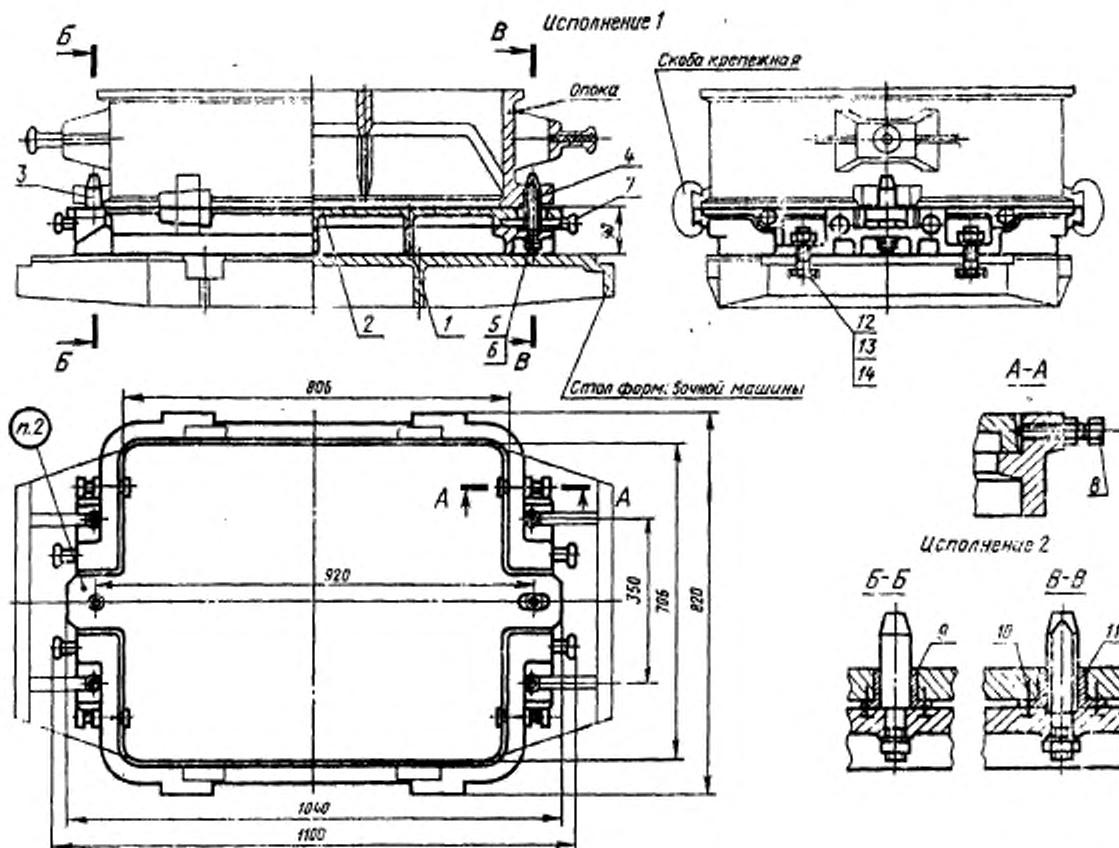
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 31 августа 1974 г. № 2023 срок действия установлен

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.





Теоретическая масса — 175 кг

1—рама 0280-0482/001 (поз. 1); 2—вкладыш 0280-0343/002 для исполнение 1, для исполнение 2 0280-2009 по ГОСТ 20097-74 (поз. 1); 3—штырь центрирующий 0290-2503 по ГОСТ 20122-74 (поз. 1); 4—штырь направляющий 0390-2553 по ГОСТ 20122-74 (поз. 1); 5—шайба 12.051.05 по ГОСТ 6402-70 (поз. 5); 6—гайка M12.6.05 по ГОСТ 5927-70 (поз. 6); 7—запир. 0280-0261 по ГОСТ 16000-69 (поз. 7); 8—винт 7006-0918 по ГОСТ 13434-68 (поз. 4); 9—тулка центрирующая 0290-0866 по ГОСТ 20126-74 (поз. 1); 10—винт M8×16.43.05 по ГОСТ 17475-72 (поз. 4); 11—тулка направляющая 0290-0862 или 0290-0863 по ГОСТ 20127-74 (поз. 1); 12—болт M20×70.66.05 по ГОСТ 7808-70 (поз. 4); 13—гайка M20.6.05 по ГОСТ 5927-70 (поз. 4); 14—шайба 20.651.05 по ГОСТ 6402-70 (поз. 4).

Черт. 1

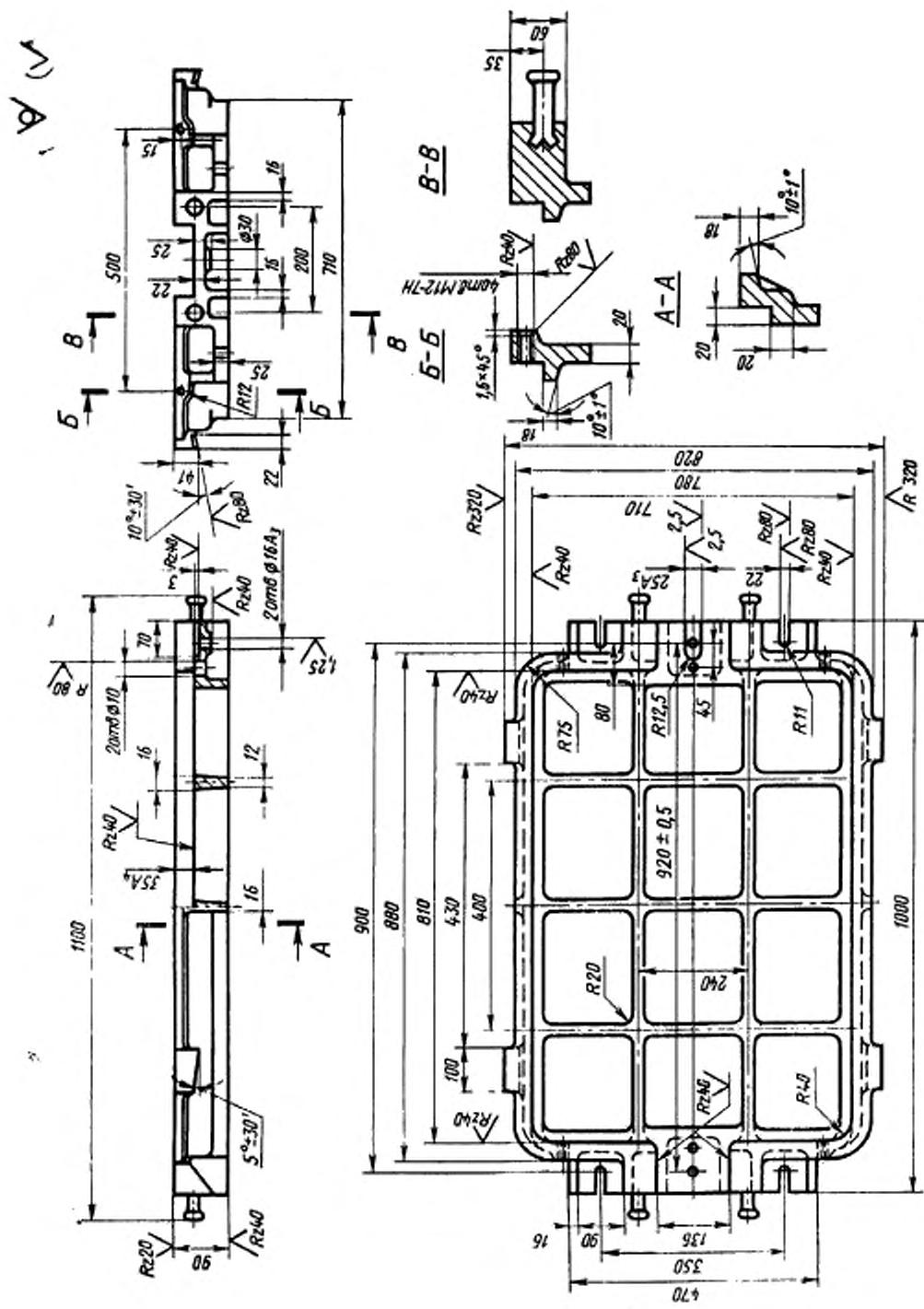
Условное обозначение модельной плиты исполнения 1:

Плита модельная 0280-0482 ГОСТ 20097-74

То же, исполнения 2:

Плита модельная 0280-2009 ГОСТ 20097-74

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:

Pana 02280-0482/001 OCT 20097-74

Եշտ. 2

Teopetekeran Macca — 142 kr

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

Изменение № 1 ГОСТ 20097-74 Плиты модельные чугунные со сменными металлическими вкладышами для опок размерами в свету 800×700 мм на формовочные литьевые машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2764 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 12): M20×70.66.05 по ГОСТ 7808-70 на 7002-2585 по ГОСТ 13152-67.

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

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначения: A₃ на H8, A₄ на H11,

$\checkmark_{R80} \quad \checkmark_{H8}$ (вид спереди), \checkmark_{R520} на \checkmark_{R320} (вид сверху);

(Продолжение см. стр. 100)

сечение А—А дополнить как указано на чертеже:



Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 20131-74 на ГОСТ 20131-80.
(ИУС № 8 1981 г.)