

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

Конструкция и размеры

Steel 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

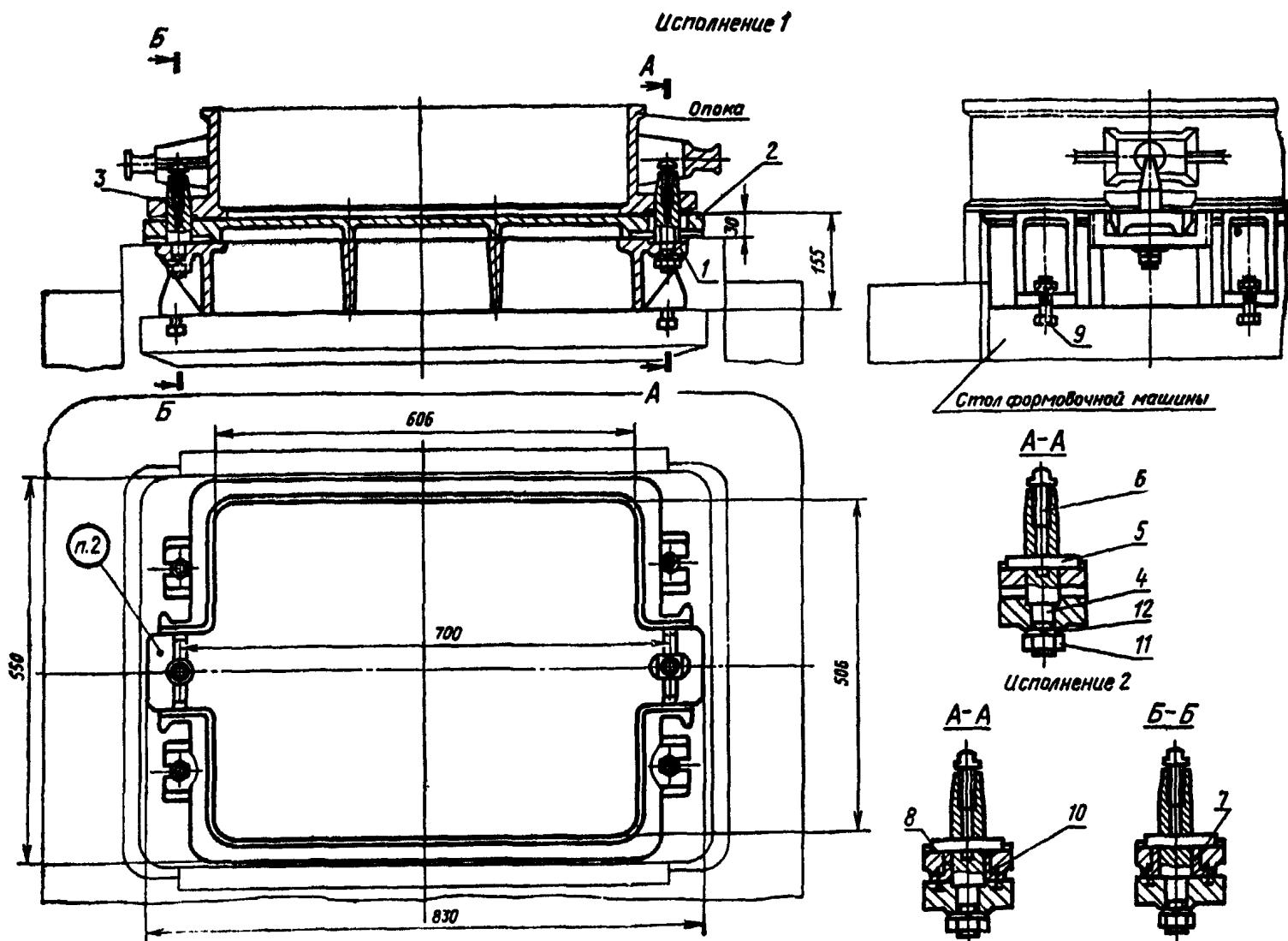
ГОСТ
20106—74

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.



Теоретическая масса — 95 кг

1—рама 0280-2023/001 (кол. 1); 2—вкладыш 0280-2003/002 для исполнения 1, для исполнения 2 0280-2004/002 по ГОСТ 20089-74 (кол. 1); 3—штырь центрирующий крепежный 0290-0862 по ГОСТ 30124-74 (кол. 1); 4—штырь направляющий крепежный 0290-0864 по ГОСТ 30126-74 (кол. 1); 5—плакетка прижима 0290-0871 по ГОСТ 20129-74 (кол. 2); 6—винт 0290-0868 по ГОСТ 20130-74 (кол. 2); 7—втулка центрирующая 0290-0856 по ГОСТ 20138-74 (кол. 1); 8—втулка направляющая 0290-0862 или 0290-0863 по ГОСТ 20137-74 (кол. 1); 9—болт M12×60.06 по ГОСТ 7848-70 (кол. 4); 10—винт M8×16.06 по ГОСТ 17478-72 (кол. 4); 11—гайка M12.06 по ГОСТ 8027-70 (кол. 6); 12—шайба 12.06Г.06 по ГОСТ 6402-70 (кол. 6).

Черт. 1

Условное обозначение модельной плиты исполнения 1:

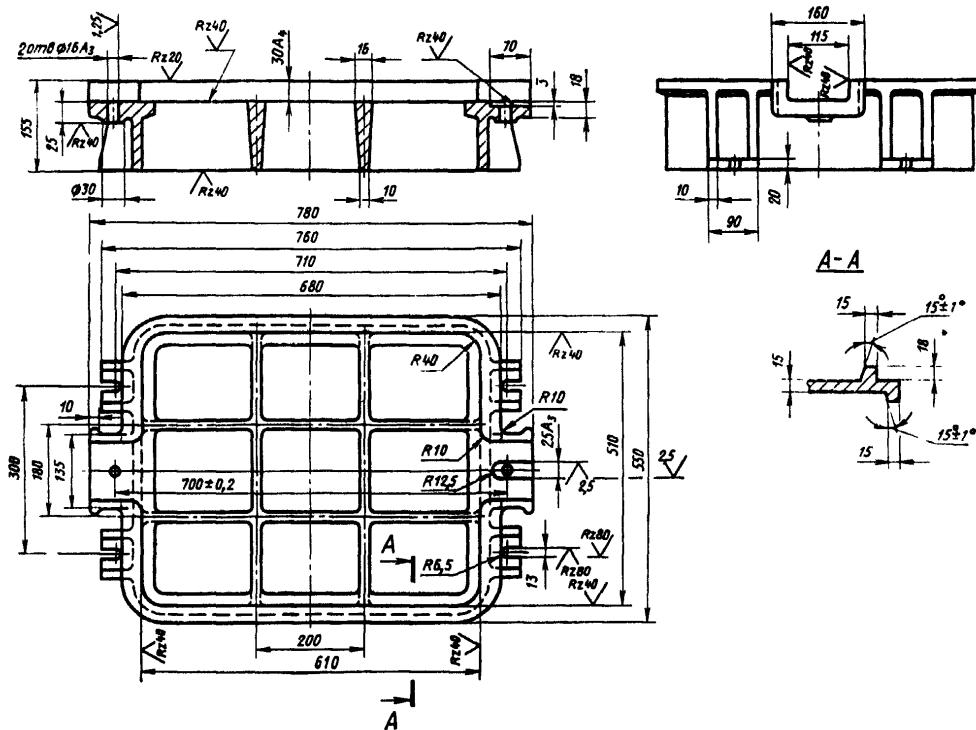
Плита модельная 0280-2023 ГОСТ 20106-74

То же, исполнения 2:

Плита модельная 0280-2024 ГОСТ 20106-74

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 — 76 кг

Черт. 2

Условное обозначение рамы:

Рама 0280-2023/001 ГОСТ 20106—74

4. Неуказанные радиусы 5—8 мм.

5. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20106—74 Плиты медельные стальные со сменными металлическими вкладышами для опок размерами в свету 600×500 мм на формовочные литьевые машины без поворота полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2767 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1 Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 9) ~~M12×60.66.05~~ по ГОСТ 7808—70 на 7002—2523 по ГОСТ 13152—67.

(Продолжение см. стр. 106)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20106—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; вид спереди. Заменить размер: 18 на 22.

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

(ИУС № 8 1981 г.)