УДК 621.744.4.062(083.74)

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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 срок действия установлен

с 01.01 1976 г.
до 01.01 1981г.

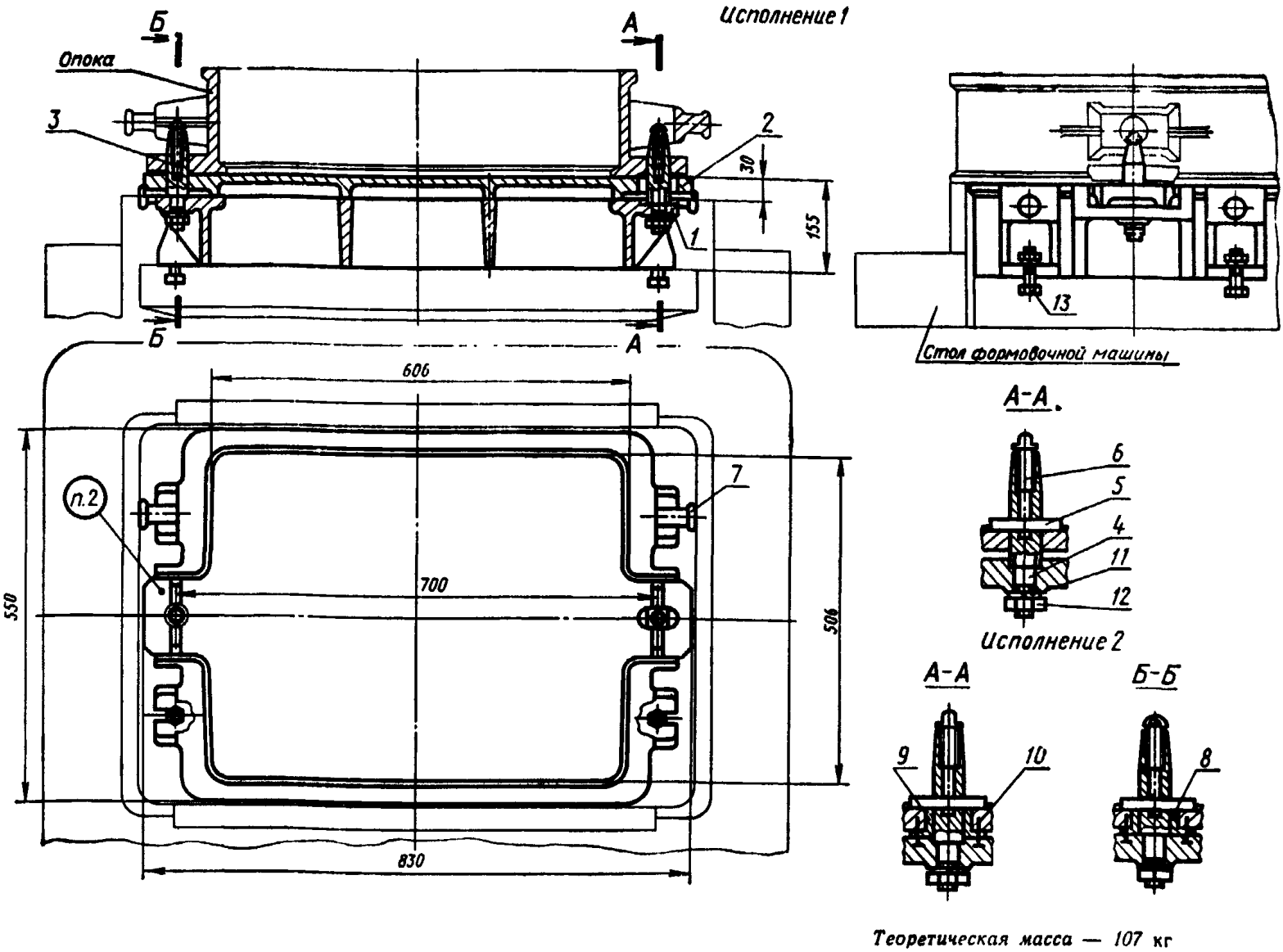
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена



Теоретическая масса — 107 кг

1 — рама 0280-2003/001 (кол. 1); *2* — вкладыш 0280-2003/002 для исполнения *1*, для исполнения *2* 0280-2004/002 (кол. 1); *3* — штырь центрирующий крепежный 0290-0852 по ГОСТ 20124—74 (кол. 1); *4* — штырь направляющий крепежный 0290-0854 по ГОСТ 20125—74 (кол. 1); *5* — планка прижима 0290-0871 по ГОСТ 20129—74 (кол. 2); *6* — винт 0290-0868 по ГОСТ 20130—74 (кол. 2); *7* — цапфа 0298-0252 по ГОСТ 15020—69 (кол 4); *8* — втулка центрирующая 0290-0856 по ГОСТ 20126—74 (кол. 1); *9* — втулка направляющая 0290-0862 или 0290-0863 по ГОСТ 20127—74 (кол. 1); *10* — винт М6×16.48.05 по ГОСТ 17475—72 (кол. 4); *11* — шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол 6); *12* — гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); *13* — болт М12×60.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4).

Черт. 1

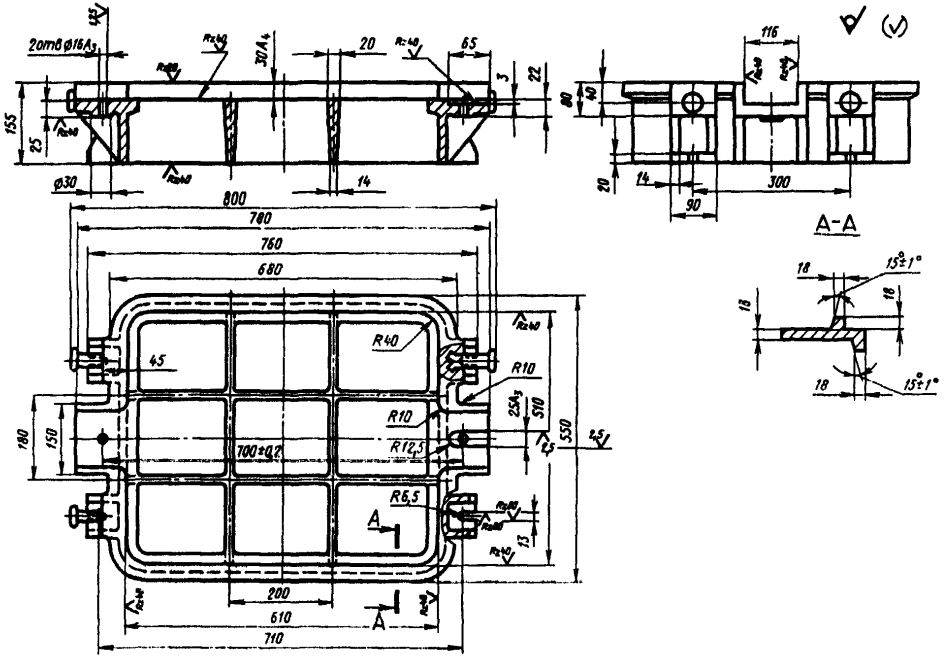
Условное обозначение модельной плиты исполнения *1*:

Плита модельная 0280-2003 ГОСТ 20089—74

То же, исполнения *2*:

Плита модельная 0280-2004 ГОСТ 20089—74

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



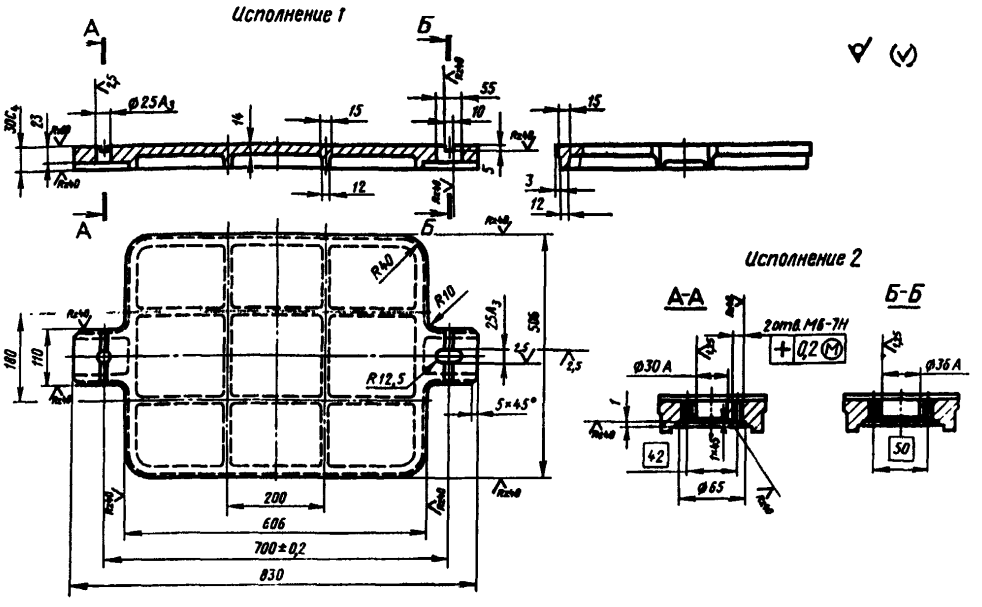
Теоретическая масса — 88 кг

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.



Теоретическая масса — 16,5 кг

Черт. 3

Условное обозначение вкладыша исполнения *1*:

Вкладыш 0280-2003/002 ГОСТ 20089—74

То же, исполнения *2*:

Вкладыш 0280-2004/002 ГОСТ 20089—74

5. Неуказанные радиусы 5—8 мм.

6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20089—74 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

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2761 срок введения установлен

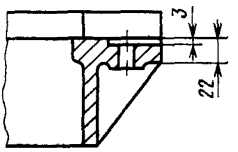
с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 13): М12×60.66.05 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_3 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.)