

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ ЧУГУННЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ
 400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 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 400×300 mm, 450×350 mm, 500×400 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing. Design and dimensions.

**ГОСТ
20085—74**

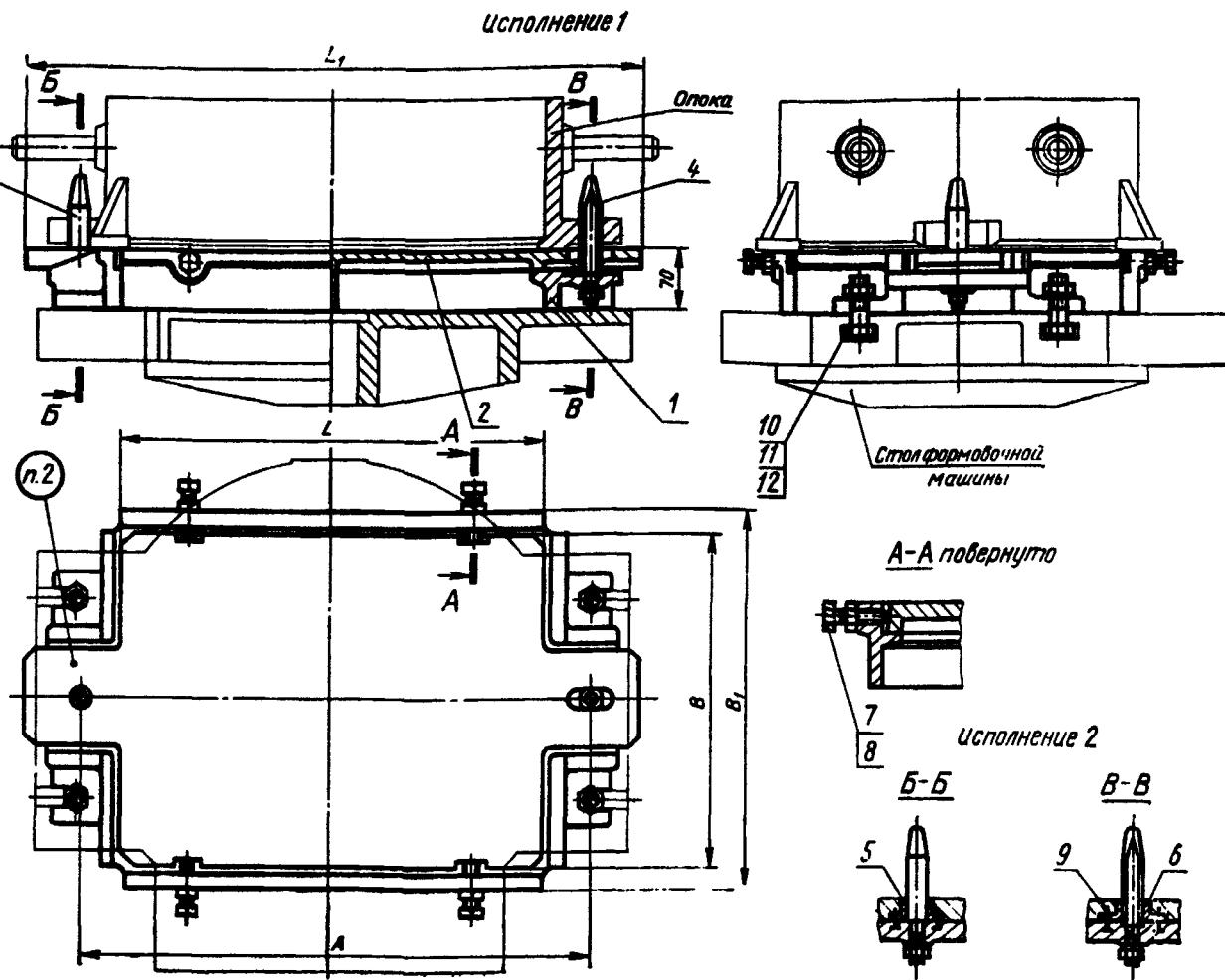
Взамен
МН 1292—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023
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 и в табл. 1.





1 — рама по табл. I; 2 — вкладыш по табл. I; 3 — штырь центрирующий 0290-2503 по ГОСТ 20122-74 (кол. 1); 4 — штырь направляющий 0290-2503 по ГОСТ 20123-74 (кол. 1); 5 — втулка центрирующая 0290-0856 по ГОСТ 20126-74 (кол. 1); 6 — втулка направляющая 0290-0852 или 0290-0863 по ГОСТ 20127-74 (кол. 1); 7 — гайка М10.6.05 по ГОСТ 5927-70 (кол. 4); 8 — винт 7006-0812 по ГОСТ 13434-68 (кол. 4); 9 — винт М6x16.56.05 по ГОСТ 17475-72 (кол. 4); 10 — болт М12x50.66.05 по ГОСТ 7808-70 (кол. 4); 11 — гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927-70 (кол. 6); 12 — шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402-70 (кол. 6).

Черт. 1

Таблица I

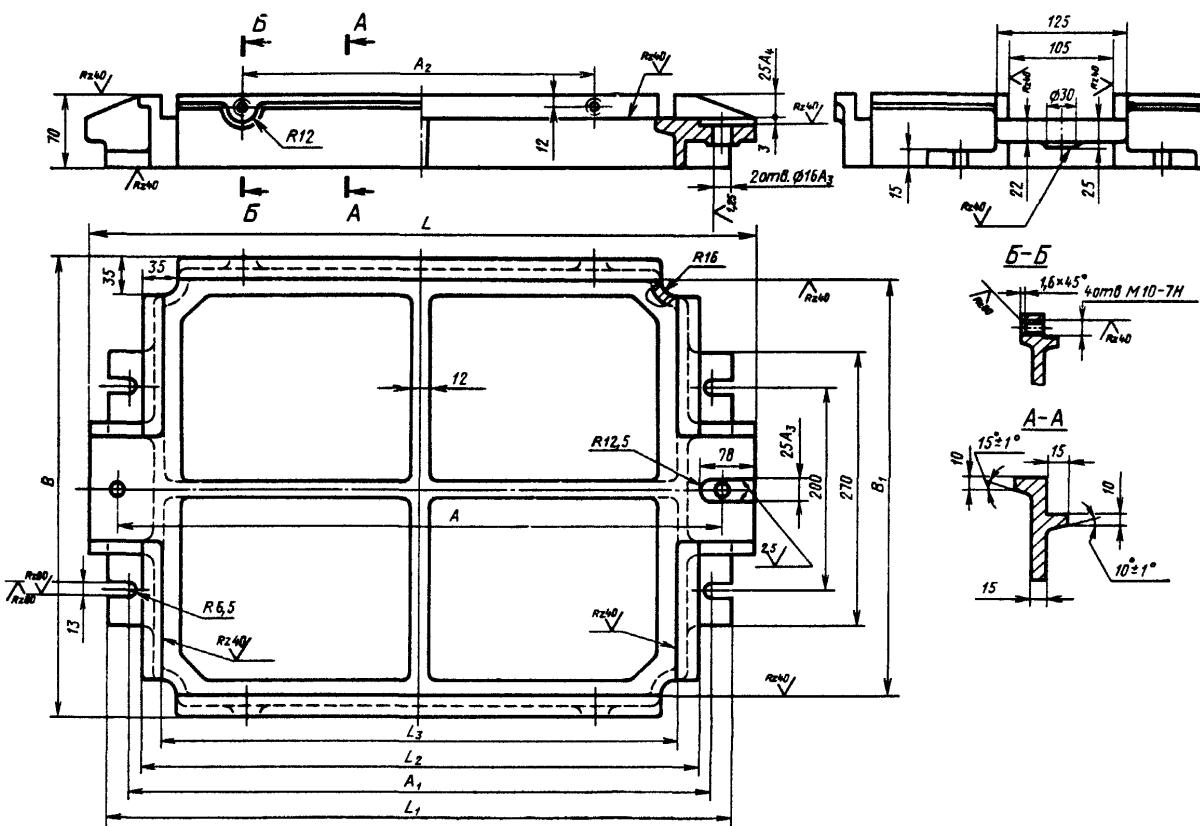
Размеры в мм

Обозначения модельных плит	Использование	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L ₁	B	B ₁	A	Теоретическая масса, кг	Poz. 1. Рама, Кол. 1	Poz. 2. Вкладыш, Кол. 1
										Обозначения	
0280-0071	1		400×300	406	600	306	350	500	28,8	0280-0071/001	0280-0071/002
0280-2014	2								29,9		0280-2014/002
0280-0072	1		450×350	456	650	356	400	550	32,0	0280-0072/001	0280-0072/002
0280-2015	2								32,5		0280-2015/002
0280-0073	1		500×400	506	700	406	450	600	37,0	0280-0073/001	0280-0073/002
0280-2016	2								38,0		0280-2016/002

Пример условного обозначения модельной плиты размером $L = 406$ мм, исполнения 1:

Плита модельная 0280-0071 ГОСТ 20085—74.

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рам	L	L_1	L_2	L_3	B	B_1	A (пред. откл. ± 0.2)	A_1	A_2	Теорети- ческая масса, кг
0280-0071/001	560	530	450	410	350	310	500	500	250	22
0280-0072/001	610	570	500	460	400	360	550	540	300	25
0280-0073/001	660	600	550	510	450	410	600	570	350	28

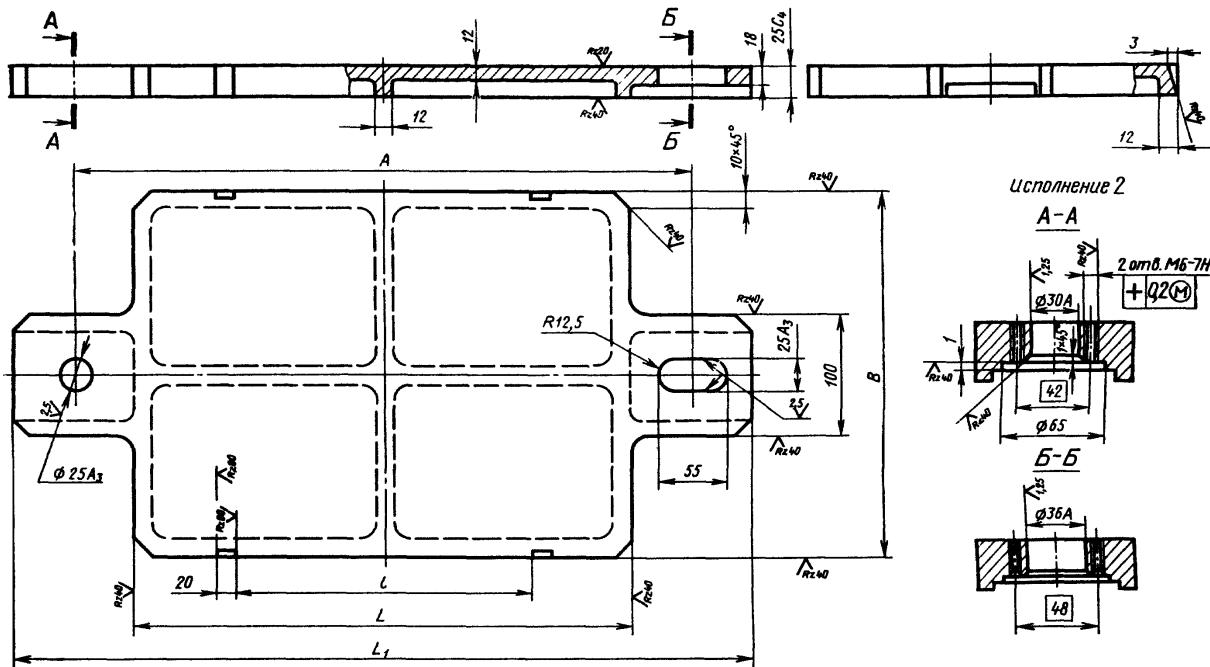
Пример условного обозначения рамы размером $L = 560$ мм:

Рама 0280-0071/001 ГОСТ 20085—74

4. Конструкция и размеры вкладышей (поз.2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

Исполнение 1

4 (✓)



Черт. 3

Таблица 3

Обозначения вкладышей	Исполнения	Размеры в мм					Теорети-ческая масса, кг
		L	L ₁	B	A (пред. откл. ±0,2)	I	
0280-0071/002	1	406	600	306	500	230	5,2
0280-2014/002	2						5,3
0280-0072/002	1	456	650	356	550	280	6,5
0280-2015/002	2						6,6
0280-0073/002	1	506	700	406	600	330	8,0
0280-2016/002	2						8,1

Пример условного обозначения вкладыша размером L = 406 мм, исполнения 1:

Вкладыш 0280-0071/002 ГОСТ 20085—74

5. Неуказанные радиусы 3—5 мм.
 6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.
-

Изменение № 1 ГОСТ 20085—74 Плиты модельные чугунные со сменными металлическими вкладышами для опок размерами в свету 400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 мм на формовочные литьевые машины без поворота полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.08.81 № 2760 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта: (поз. 10): M12×50.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2519 по ГОСТ 13152—67.

Пункты 1, 3, 4. Таблицы 1, 2, 3. Заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более».

(Продолжение см. стр. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20085—74)

Пункты 3, 4. Заменить обозначения: A_3 на Н8; A_4 на Н11; C_4 на h11; A на Н7.

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 8 1981 г.)