

**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**

**ГОСТ
20085—74**

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.

Взамен
МН 1292—60

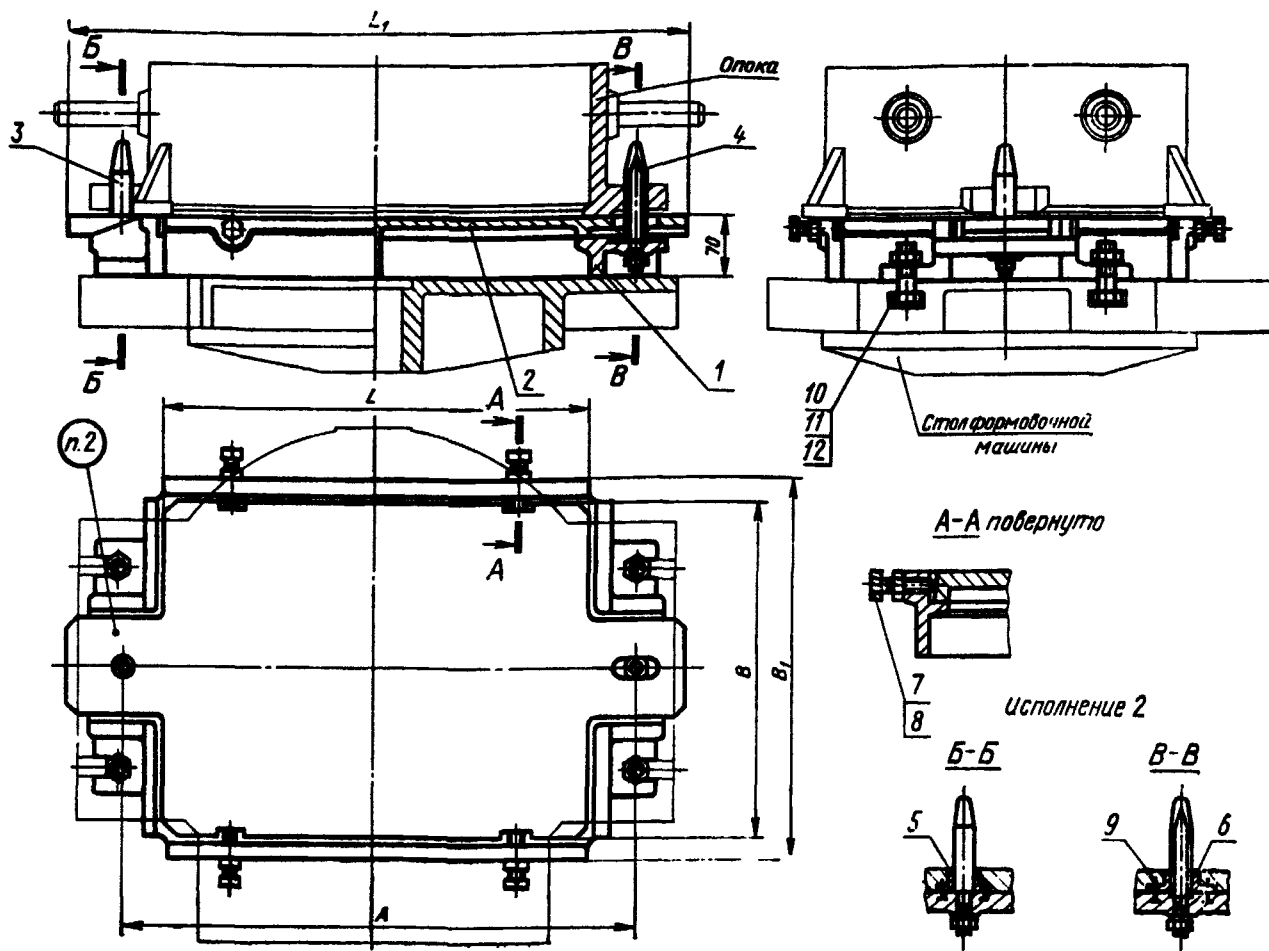
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023 срок действия установлен

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 и в табл. 1.

Исполнение 1



1 — рама по табл. 1; 2 — вкладыш по табл. 1; 3 — штырь центрирующий 0290-3503 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 4 — штырь направляющий 0290-2553 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 5 — втулка центрирующая 0290-0856 по ГОСТ 20126—74 (кол. 1); 6 — втулка направляющая 0290-0862 или 0290-0863 по ГОСТ 20127—74 (кол. 1); 7 — гайка M10.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 4); 8 — винт 7006-0912 по ГОСТ 13434—68 (кол. 4); 9 — винт M6×16.56.05 по ГОСТ 17475—72 (кол. 4); 10 — болт M12×50.65.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 11 — гайка M12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); 12 — шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6).

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

| Обозначения модельных плит | Исполнения | Применяемость | Размеры опок в свету | L | L ₁ | B | B ₁ | A | Теоретическая масса, кг | Поз. 1. Рама. Кол. 1 | Поз. 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.

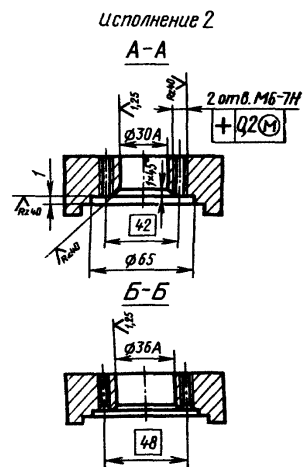
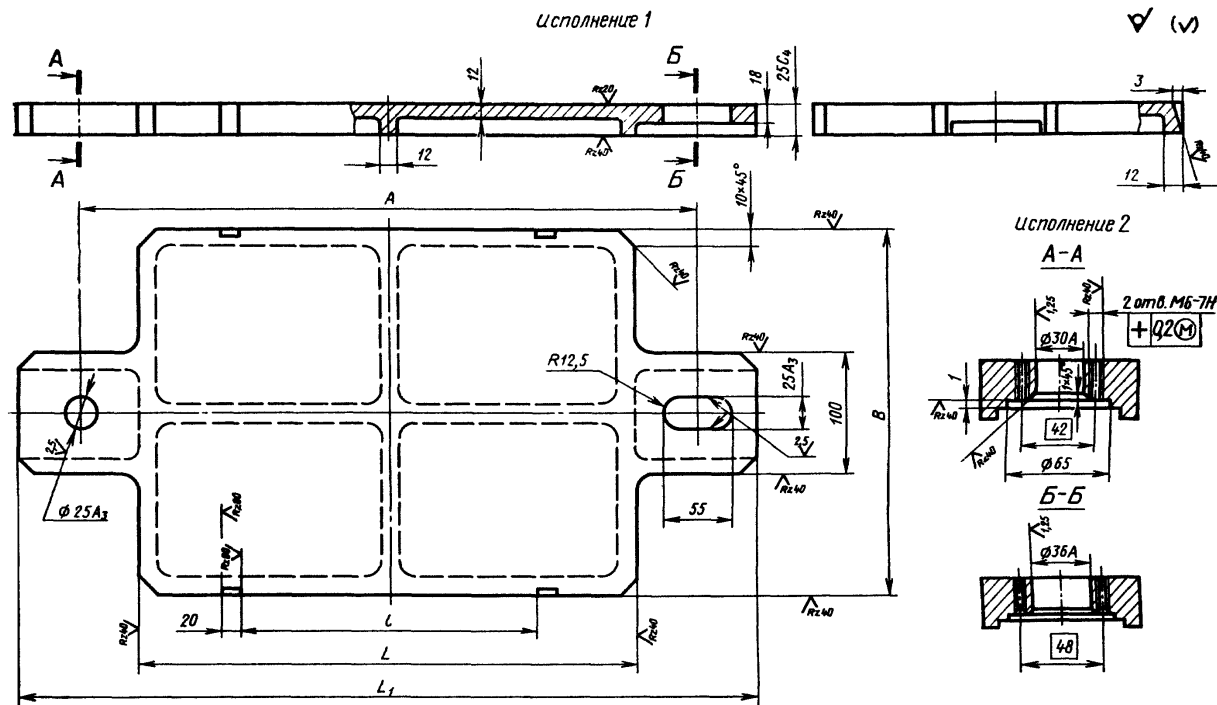


Таблица 3

Размеры в мм

| Обозначения вкладышей | Исполнения | L | L_1 | B | A (пред. откл. $\pm 0,2$) | I | Теорети- ческая масса, кг |
|-----------------------|------------|-----|-------|-----|------------------------------------|-----|---------------------------------|
| 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.

Наименование № 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 литейные 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. Подрисовочная 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 H8; A_4 на H11; C_4 на h11; A на H7.
- Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 8 1981 г.)