

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы  
С О Ю З А С С Р

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
ДЛЯ ВСТРЯХИВАЮЩИХ ФОРМОВОЧНЫХ  
ЛИТЕЙНЫХ МАШИН**

**ГОСТ 20084-74—ГОСТ 20131-74**

Издание официальное

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы  
С О Ю З А С С Р

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
ДЛЯ ВСТРЯХИВАЮЩИХ ФОРМОВОЧНЫХ  
ЛИТЕЙНЫХ МАШИН

ГОСТ 20084-74—ГОСТ 20131-74

Издание официальное

МОСКВА—1974

**РАЗРАБОТАНЫ Всесоюзным проектно-технологическим институтом литьевого производства  
(ВПТИлитпром)**

Директор Яковский И. Г.  
Руководитель темы Химчук Б. Г.  
Исполнитель Бритов П. А.

**ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

Член Коллегии Трефилов В. А.

**ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)**

Директор Верченко В. Р.

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023**

Редактор А. Л. Владимиров  
Технический редактор В. Н. Солдатова  
Корректор В. М. Смирнова

Сдано в наб. 16.09.74

Подп. в печ. 22.10.74

19,0 п. л.

Тир. 16 000

Цена 1 руб. 01 коп.

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1863

## СОДЕРЖАНИЕ



ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ ЧУГУННЫЕ 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 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  
 20084—74

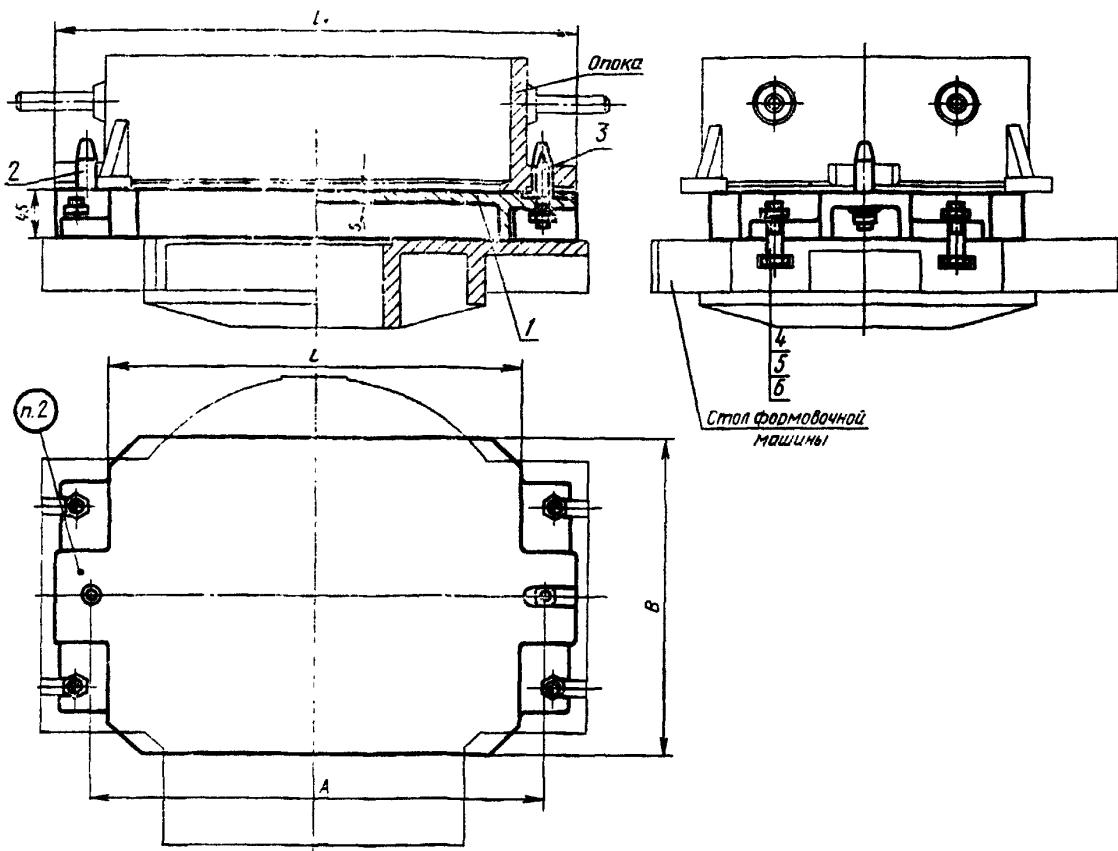
Взамен  
 МН 1291—60

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.



1 — плита по табл. 1; 2 — штырь центрирующий 0290-2501 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 3 — штырь направляющий 0290-2551 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 4 — болт M12×50.66.06 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 5 — гайка M12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); 6 — шайба 12.651.06 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6).

Черт. 1

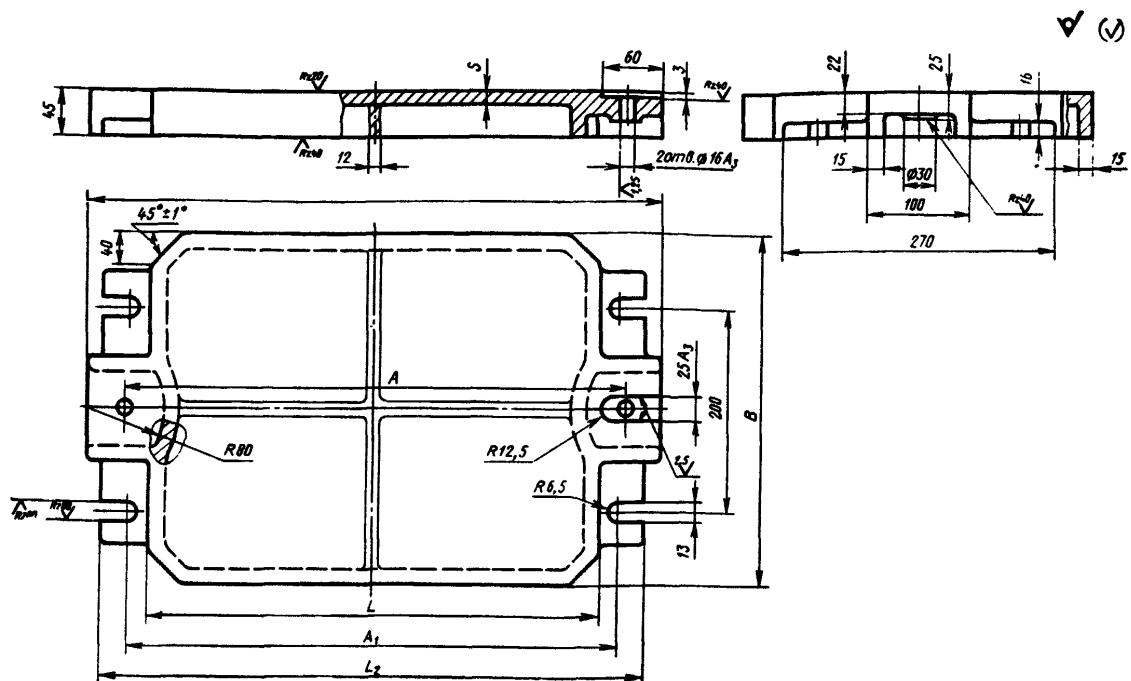
Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение модельных плит	Применение	Размеры опок в свету	Размеры в мм						Поз. 1. Плита. Кол. 1	Обозначения
			L	L <sub>1</sub>	B	A	s	Теоретическая масса, кг		
0280-0051							12	23,0	0280-0051/001	
0280-0054		400×300	430	560	350	500	16	26,8	0280-0054/001	
0280-0055							20	30,7	0280-0055/001	
0280-0052							12	29,0	0280-0052/001	
0280-0056		450×350	500	610	400	550	16	34,0	0280-0056/001	
0280-0057							20	39,0	0280-0057/001	
0280-0053							12	33,0	0280-0053/001	
0280-0058		500×400	550	660	450	600	16	39,3	0280-0058/001	
0280-0059							20	45,6	0280-0059/001	

Пример условного обозначения модельной плиты размерами  $L = 450$  мм,  $s = 12$  мм:  
Плита модельная 0280-0051 ГОСТ 20084—74

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



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение плит	<i>L</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>L<sub>2</sub></i>	<i>B</i>	<i>A</i> (пред. откл. $\pm 0,2$ )	<i>A<sub>1</sub></i>	<i>s</i>	Теоретическая масса, кг
0280-0051/001	450	560	540	350	500	500	12	22,0
0280-0054/001							16	25,8
0280-0055/001							20	29,7
0280-0052/001	500	610	580	400	550	540	12	28,0
0280-0056/001							16	33,0
0280-0057/001							20	38,0
0280-0053/001	550	660	600	450	600	570	12	32,0
0280-0058/001							16	38,3
0280-0059/001							20	44,6

Пример условного обозначения плиты размерами *L* = 450 мм, *s* = 12 мм:

Плита 0280-0051/001 ГОСТ 20084—74

4. Ребра жесткости, показанные на чертеже тонкой линией, следует выполнять в плитах размерами *L* = 550 мм, *B* = 450 мм.

5. Неуказанные радиусы 3—5 мм.

6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20084—74 Плиты модельные чугунные для опок разме-  
рами 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. 4): M12×50.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2519 по ГОСТ 13152—67.

*(Продолжение см. стр. 94)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20084—74)*

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

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначение:  $A_3$  на H8;

вид сверху. Размерную линию дополнить обозначением:  $L_1$ .

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

**(ИУС № 8 1981 г.)**