

24611-81



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

Внес. учр. № 1 и № 2-87а

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ КАССЕТНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24611-81

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 24611-81, Плиты модельные кассетные. Основные параметры и размеры
Magazine pattern plates. Basic parameters and dimensions



РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

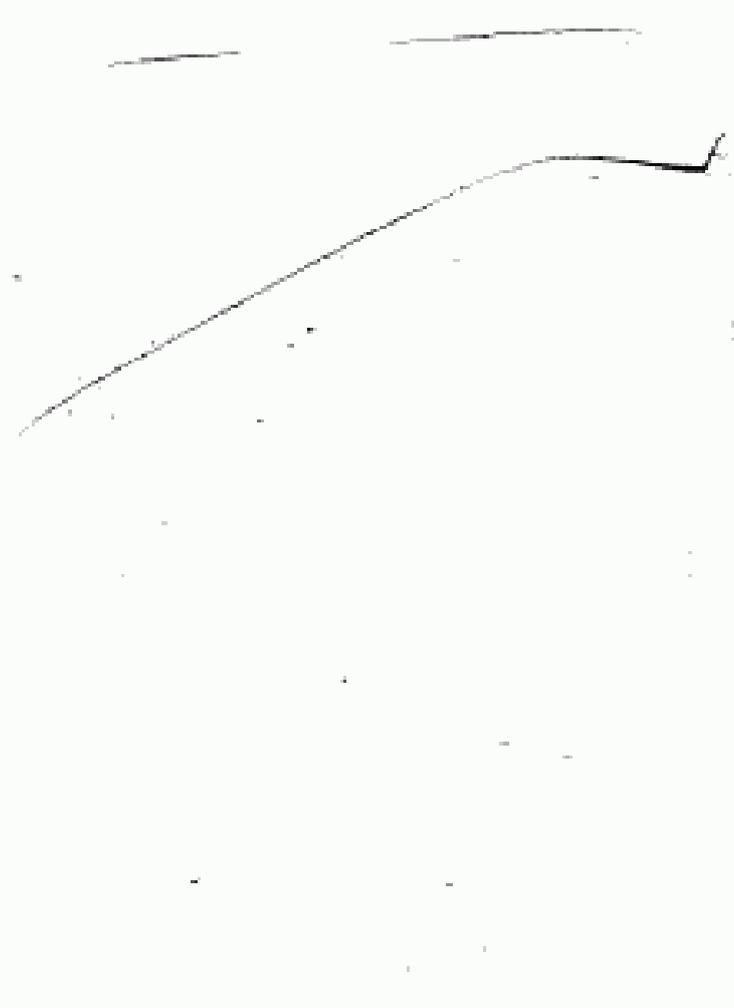
ИСПОЛНИТЕЛИ

С. И. Фомченко, Л. В. Григорьева, Б. Г. Химчук

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 февраля 1981 г. № 912



ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ КАССЕТНЫЕ

Основные параметры и размеры

Magazine pattern plates.

Basic parameters and dimensions

**ГОСТ
24611-81**

ОКП 39 6190

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 февраля 1981 г. № 912 срок действия установлен

с 01.07 1982 г.

до 01.07 1987 г. *Л.С.*Несоблюдение стандарта преследуется по закону *ИУС 2-87г*

1. Настоящий стандарт распространяется на модельные кассетные плиты для машинной формовки, применяемые для изготовления песчаных литейных форм на встряхивающих формовочных машинах.

Стандарт не распространяется на плиты, применяемые при формовке различными методами прессования смеси при давлении свыше 0,5 МПа (5,1 кгс/см²), а также на модельные плиты с подогревом, применяемые при литье в оболочковые формы.

2. Основные параметры и размеры деталей модельных кассетных плит должны соответствовать:

- рам — указанным на черт. 1 и в табл. 1;
- кассетных вкладышей — указанным на черт. 2 и в табл. 2;
- поперечных и продольных планок — указанным на черт. 3, 4 и в табл. 3, 4.

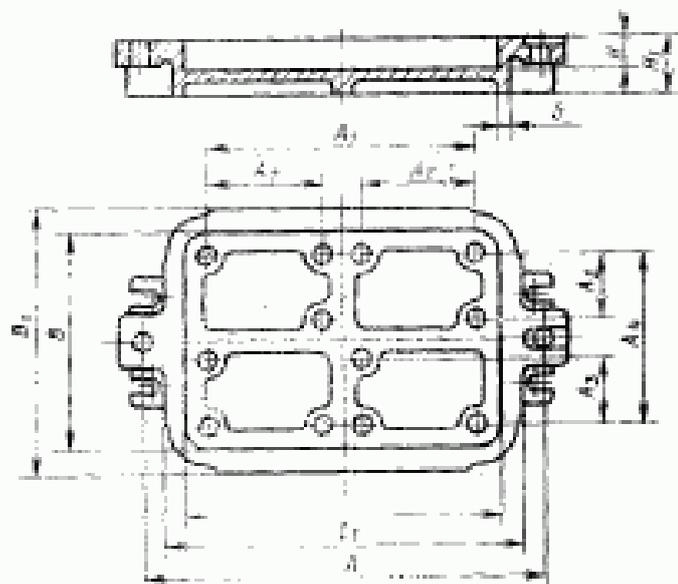
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

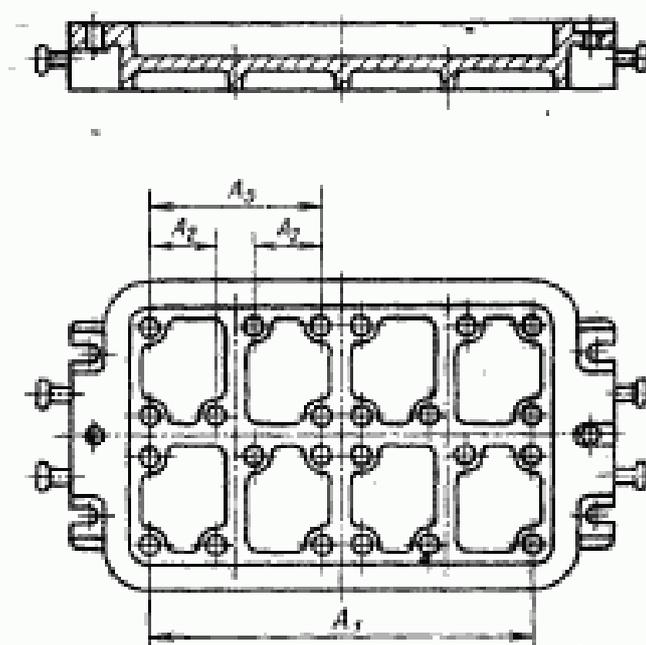
© Издательство стандартов, 1981

Рамы

Исполнение 1



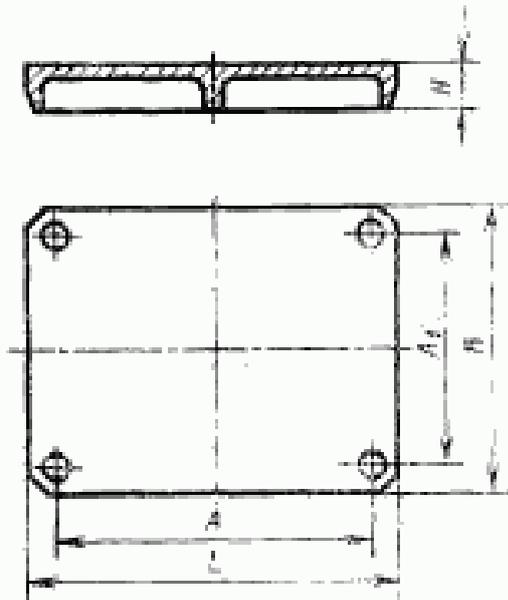
Исполнение 2



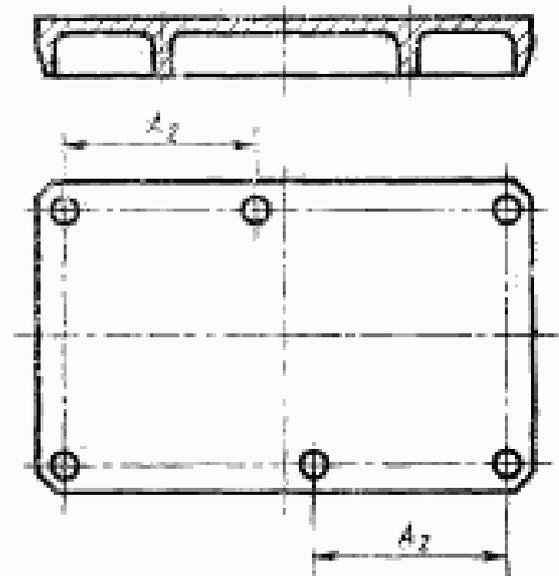
Черт. 1

Кассетные вкладки

Исполнение 1



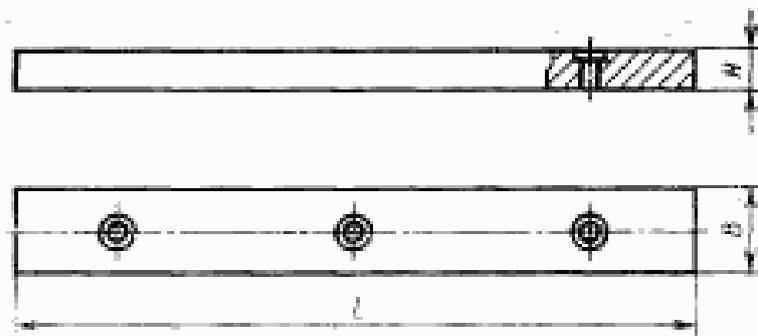
Исполнение 2



Черт. 2

Поперечные планки

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 3

Размеры

Тип формовочной машин	Размер плиты в свету	Испол- нение	L (поле до- пуска Н12)	L ₁	B (поле до- пуска Н12)	B ₁	R (пред. откл. ±0,1)	R ₁
Без пово- рота полу- формы	500×400	1	510	550	410	450	40	70
	600×500		610	680	510	550		155
	630×500		640	710				
	800×630		810	880	640	680		175
	800×700				700	735		
	1000×800	2	1010	1120	810	840		160
	1200×1000		1210	1350	1010	1100		120
	1250×1000		1260	1400				
С пово- ротом во- луформы	500×400	1	510	550	410	480	70	
	600×500		610	680	510	580	80	
	630×500		640	710				
	800×630		810	880	640	710	90	
	800×700				710	780		
	1000×800	2	1010	1130	810	930	100	

Таблица 1

в мм

A		A ₁		A ₂	A ₃	A ₄		A ₅ (пред. откл. ±0,1)	z		Масса, кг, не более			
Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Пред. откл. ±0,1		Номинал.	Пред. откл.		Сталь	Чугун	Сталь	Чугун		
600	±0,2	460	±0,10	190	155	760	±0,10	—	10	12	23,0	25,0		
700		550		225	195	450					38,0	40,0		
730		580		240	—	—					38,5	40,5		
920	±0,5	750	±0,15	320	260	580	±0,15	415	12	14	121,0	135,0		
1120		950		177,5	315	750					135,0	150,0		
1320		1150		225	410	950					90,0	100,0		
1370	1200	235	—	—	—	—	510	16	18	235,0	260,0			
600	±0,2	460	±0,10	190	155	350	±0,10			—	12	14	23,5	26,5
700		550		225	195	450							45,0	50,0
730		580		240	—	—		47,5	52,5					
920	±0,5	750	±0,15	320	260	580	±0,15	415	14	16	51,5	56,5		
1120		950		177,5	315	750					55,0	60,0		
1370		1200		235	—	—					105,0	115,0		

Размеры в мм

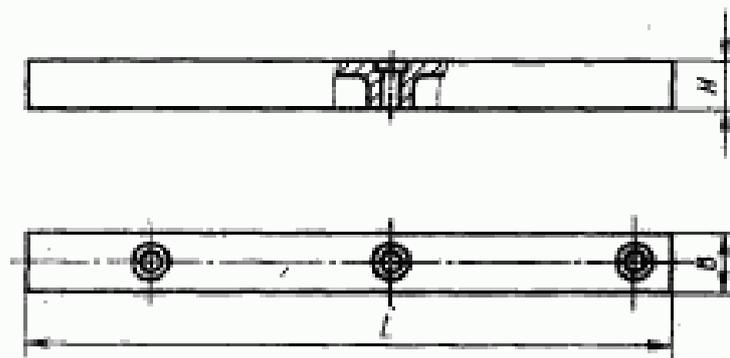
Размер окон в свету	Испол- нение	Компонов- ка	L	B	H	A	A ₁	A ₂
			Поле допуска А12			Пред. откл. ±0,1		
500×400	1	I	510	410	35	460	360	—
		II	410	240		360	190	
		III	240	205		190	155	
600×500		I	610	510	—	550	450	
		II	510	285		450	225	
		III	285	255		225	195	
630×500		I	640	510	—	580	450	
		II	510	300		450	240	
		III	300	255		240	195	
800×630	I	810	640	—	750	580		
	II	640	380		580	320		
	III	380	320		320	260		
800×700	—	I	810	700	40	750	640	
			710	—		—	—	
		II	700	380		640	320	
		III	380	350		320	290	
			355	—		—	—	
1000×800	2	I	1010	810	950	750	415	
	1	II	810	475	750	415	—	
		III	475	375	415	315	—	
		III	375	237,5	315	177,5	—	
1200×1000	2	I	1210	1010	1150	950	510	
	1	II	1010	570	950	510	—	
		III	570	470	510	410	—	
		III	470	285	410	225	—	
1250×1000	2	I	1260	1010	1200	950	535	
	1	II	1010	595	950	535	—	
		III	595	470	535	410	—	
		III	470	297,5	410	235	—	

Таблица 3

Размеры в мм

Размеры окна в свету	Исполнение	Л	В	Н	Масса, кг, не более
		Поле допуска d11			
500×400	1	410	30	35	1,15 ^н
600×500		510	40		2,10
630×500					2,20
800×630		640	50		3,40
800×700		700			3,60
		710			3,70
1000×800	2	810	60	40	3,90
1200×1000		1010	70		5,90
1250×1000					

Продольные планки



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Размеры окна в свету	Л	В	Масса, кг, не более
	Поле допуска d11		
1000×800	475	60	2,5
1200×1000	570	70	3,4
1250×1000	595		3,6

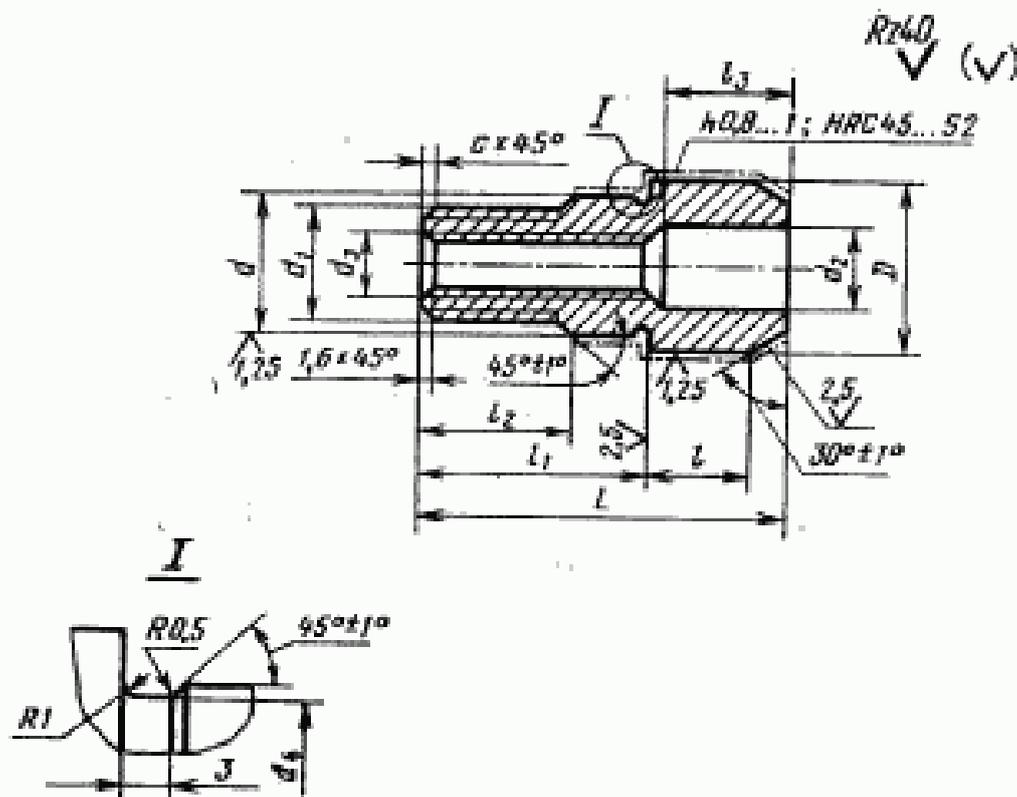
3. Конструкция и размеры центрирующих и направляющих штырей указаны в рекомендуемом приложении 1.

4. Примеры компоновки кассетных вкладышей указаны в рекомендуемом приложении 2.

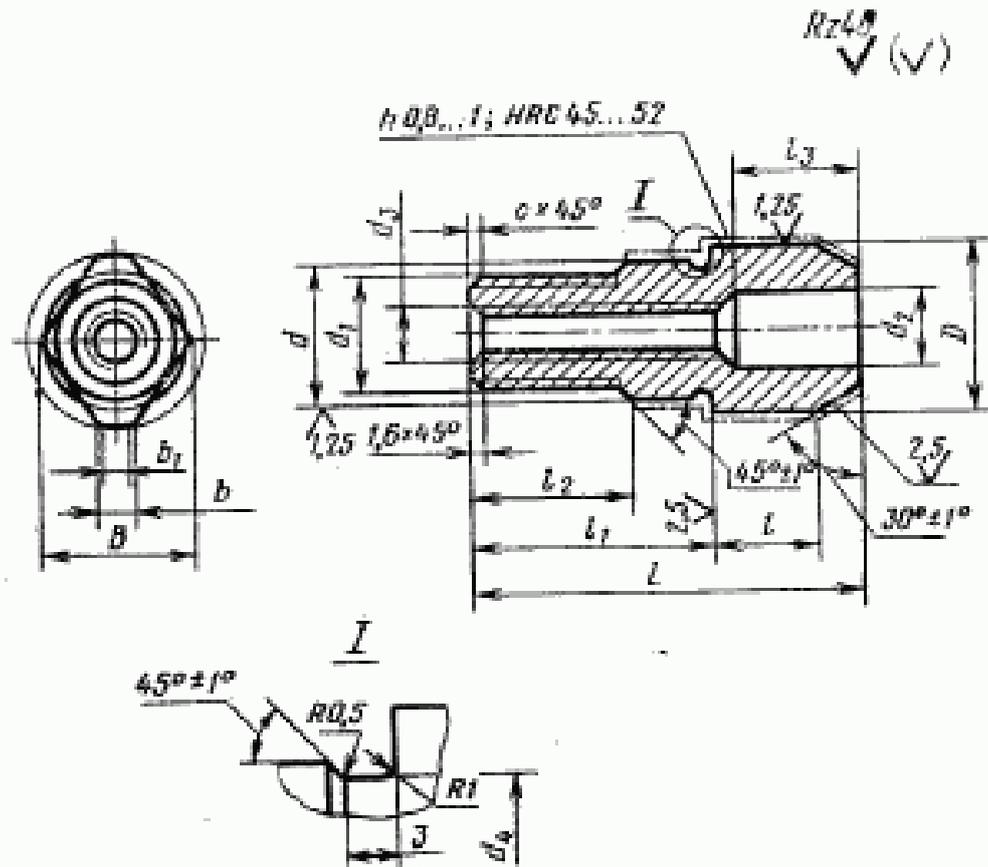
ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЦЕНТРИРУЮЩИХ И НАПРАВЛЯЮЩИХ ШТЫРЕЙ

Центрирующие штыри



Направляющие штыри



Размеры в мм

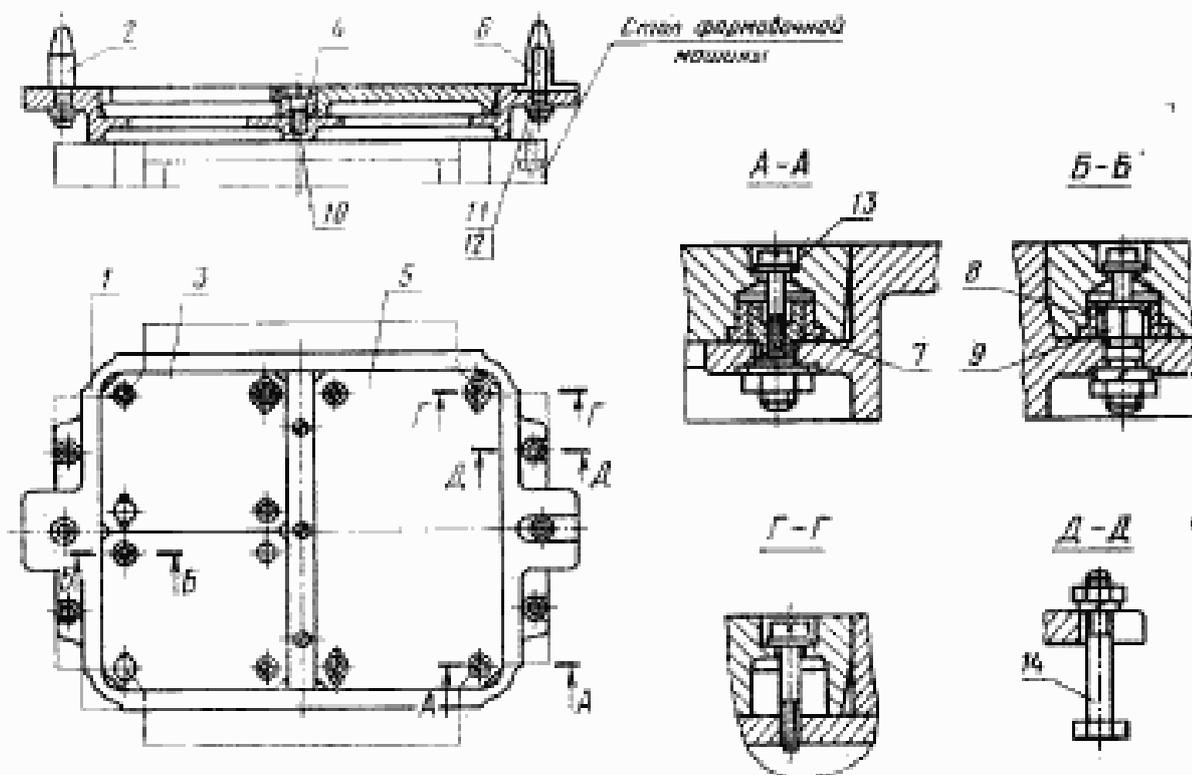
Размеры оп- ки в свету	D (поле до- пуска Н9)	d (поле до- пуска h6)	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	L	l	l ₁	l ₂	l ₃	B	b	b ₁	c	Масса, кг, не более штыря	
																центри- рующе- го	направ- ляюще- го
500×400	20	16	M12	9	M8	15,5	50	15	32	20	16	18,4	3	1,6	0,07	0,06	
600×500																	
630×500																	
800×630																	
800×700	25	20	M16	12	M10	19,5	55	16	36	24	18	22,5	5	2,0	0,10	0,09	
1000×800																	
1200×1000																	
1250×1000																	

1. Материал — сталь марки 15 по ГОСТ 1050—74.
2. Резьба — метрическая, поле допуска H7/8g по ГОСТ 16093—70.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14 остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

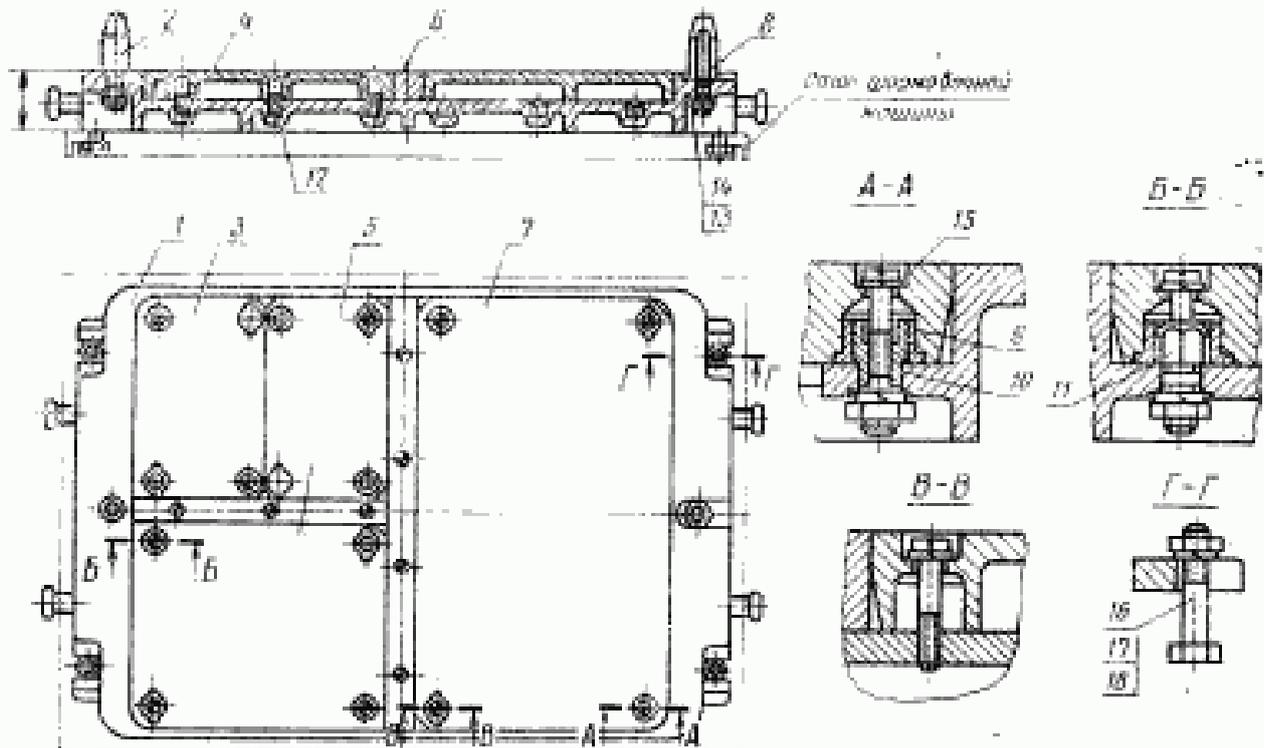
**Пример компоновки кассетных вкладышей в раме к встраиваемой
формовочной машине**

а) наибольшее количество вкладышей 3



1—рама; 2—штырь центрирующий по ГОСТ 20123—74; 3—вкладыш; 4—планка поперечная; 5—вкладыш; 6—штырь направляющий по ГОСТ 20123—74; 7—штырь центрирующий; 8—штулка по ГОСТ 12214—66; 9—штырь направляющий; 10—винт по ГОСТ 1491—80; 11—гайка по ГОСТ 5927—70; 12—шайба пружинная по ГОСТ 6402—70; 13—шайба по ГОСТ 11571—78; 14—болт по ГОСТ 2805—70

б) наибольшее количество вкладышей 4



1—рама; 2—штирь центрирующий по ГОСТ 20123-74; 3—вкладыш; 4—планка продольная; 5—вкладыш; 6—планка поперечная; 7—вкладыш; 8—штирь направляющий по ГОСТ 20123-74; 9—штулка по ГОСТ 12214-86; 10—штирь центрирующий; 11—штирь направляющий; 12—винт по ГОСТ 1491-80; 13—гайка по ГОСТ 5927-70; 14—шайба пружинная по ГОСТ 6402-70; 15—шайба по ГОСТ 11371-78; 16—болт по ГОСТ 7805-70; 17—гайка по ГОСТ 5927-70; 18—шайба пружинная по ГОСТ 6402-70

Изменение № 1 ГОСТ 24611—81 Плиты модельные кассетные. Основные параметры и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.12.86 № 3678 срок введения установлен

с 01.05.87

Приложение I. Чертежи. Заменить обозначения:

$\sqrt[1,25]{на}$ $\sqrt[0,6]{на}$ (4 раза);

(Продолжение см. с. 180)

$\sqrt[2.5]{на}$ $\sqrt[16]{}$ (4 раза); $\sqrt[140]{на}$ $\sqrt[6.3]{}$; HRC 45...52 на 46,5...53 HRC₉;

пункт 2. Заменить слово и ссылку: «метрическая» на «по ГОСТ 24708—81»,
ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

(ИУС № 2 1987 г.)

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *М. А. Ополченко*

Сдано в наб. 13.03.81 Подп. в печ. 28.04.81 1,0 п. л. 0,58 уч.-над. л. Тираж 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123567, Москва, Новопресненский пер., 3,
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 686