

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ ЧУГУННЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 800×700 мм
НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ
ПОЛУФОРМЫ БЕЗ ДОПРЕССОВКИ**

**ГОСТ
20097—74**

Конструкция и размеры

Iron pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having
inside dimensions 800×700 mm for moulding foundry machines with turn of
half mould with squeezing. Design and dimensions

**Взамен
МН 1312—68**

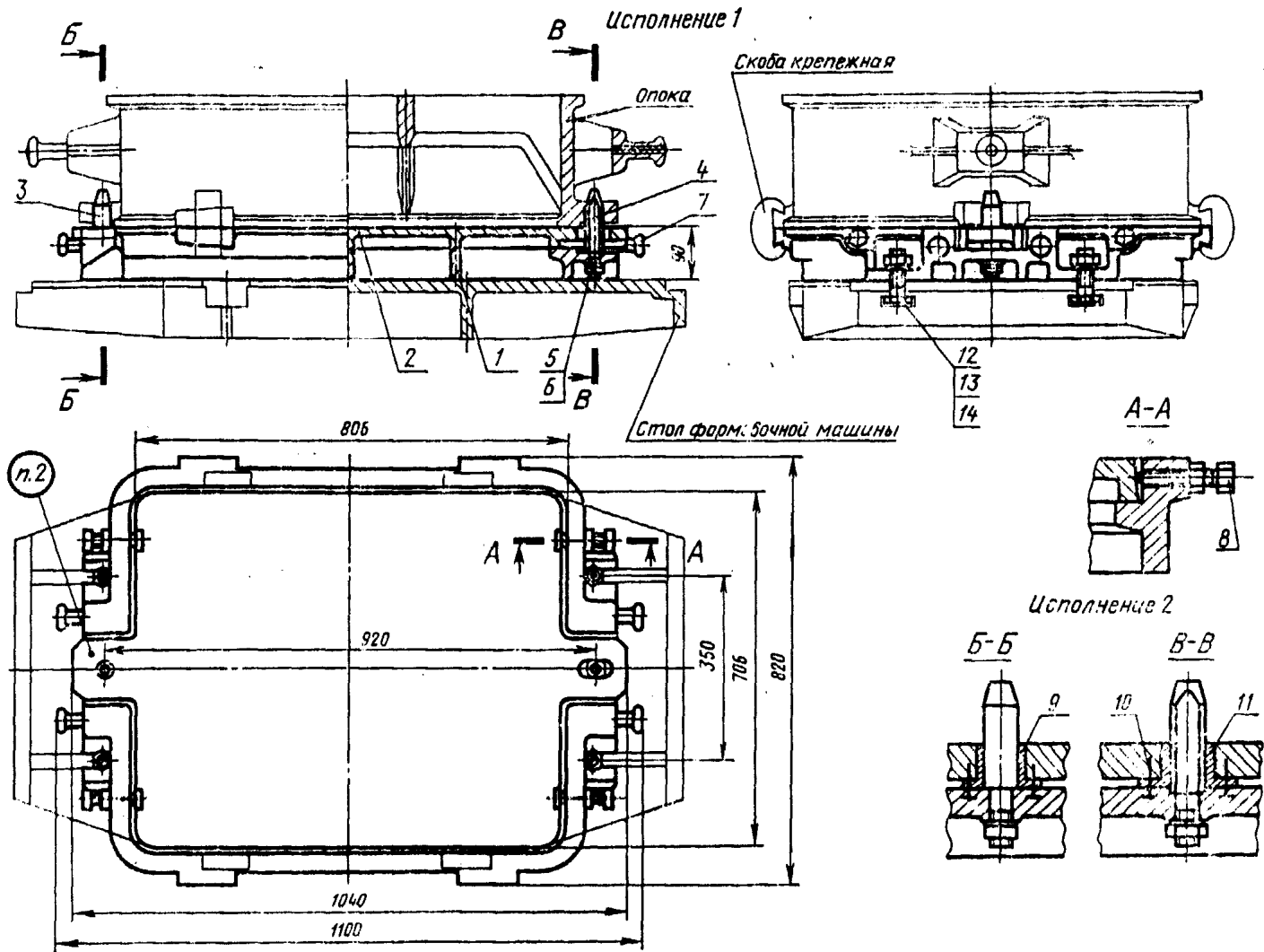
**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023 срок
действия установлен**

**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.





Теоретическая масса — 175 кг

1—рама 0280-0482/001 (кол. 1); 2—вкладыш 0280-0343/002 для исполнения 1, для исполнения 2 0280-2036/002 по ГОСТ 20095—74 (кол. 1); 3—штырь центрирующий 0290-2503 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 4—штырь направляющий 0290-2553 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 5—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6); 6—гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); 7—цапфа 0298-0251 по ГОСТ 15020—69 (кол. 4); 8—винт 7006—0918 по ГОСТ 13434—68 (кол. 4); 9—штулка центрирующая 0290-0856 по ГОСТ 20126—74 (кол. 1); 10—винт М8×16.48.05 по ГОСТ 17475—72 (кол. 4); 11—штулка направляющая 0290-0862 или 0290-0863 по ГОСТ 20127—74 (кол. 1); 12—болт М20×70.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 13—гайка М20.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 4); 14—шайба 20.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 4).

Черт. 1

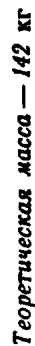
Условное обозначение модельной плиты исполнения 1:

Плита модельная 0280-0482 ГОСТ 20097—74

То же, исполнения 2:

Плита модельная 0280-2009 ГОСТ 20097—74

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



Условное обозначение рамы:

Рама 0280-0482/001 ГОСТ 20097—74

4. Неуказанные радиусы 5—8 мм.
5. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

литейные машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2764 срок введения установлен

с 01.10.81

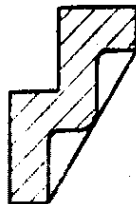
Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 12): M20X70.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2585 по ГОСТ 13152—67.

Пункты 1, 3. Чертежи 1, 2. Заменить слова: «Теоретическая масса» на «Масса, не более».

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначения: A_3 на H8, A_4 на H11,

$\sqrt{R80}$ $\sqrt{Rz80}$ (вид спереди), $\sqrt{R320}$ на $\sqrt{Rz320}$ (вид сверху);

(Продолжение см. стр. 100)



Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 8 1981 г.)