

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ
600×500 мм, 800×700 мм, 1000×800 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ
ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ
С ДОПРЕССОВКОЙ**

**ГОСТ
20111—74**

Конструкция и размеры

Steel pattern plates for moulding boxes having inside dimensions 600×500 mm, 800×700 mm, 1000×800 mm for moulding foundry machines with turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

Взамен
МН 3262—62 *

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.

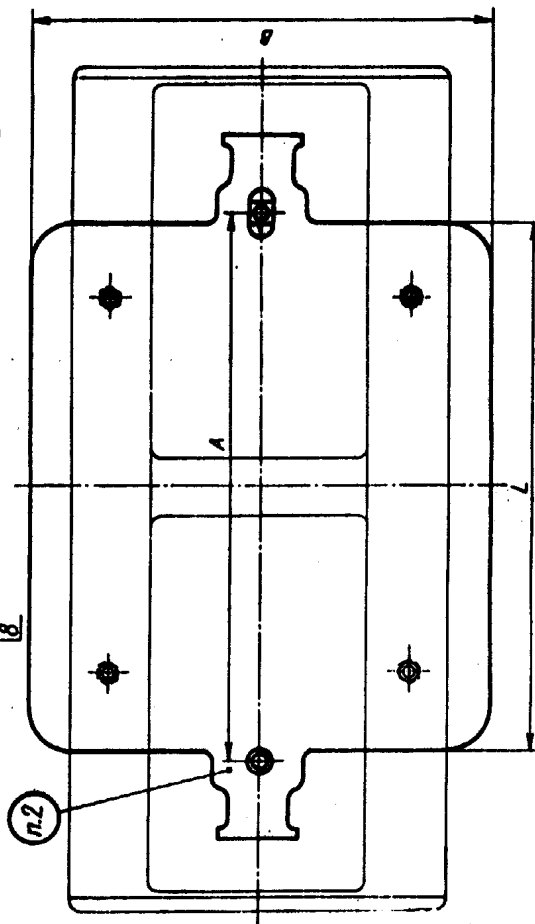
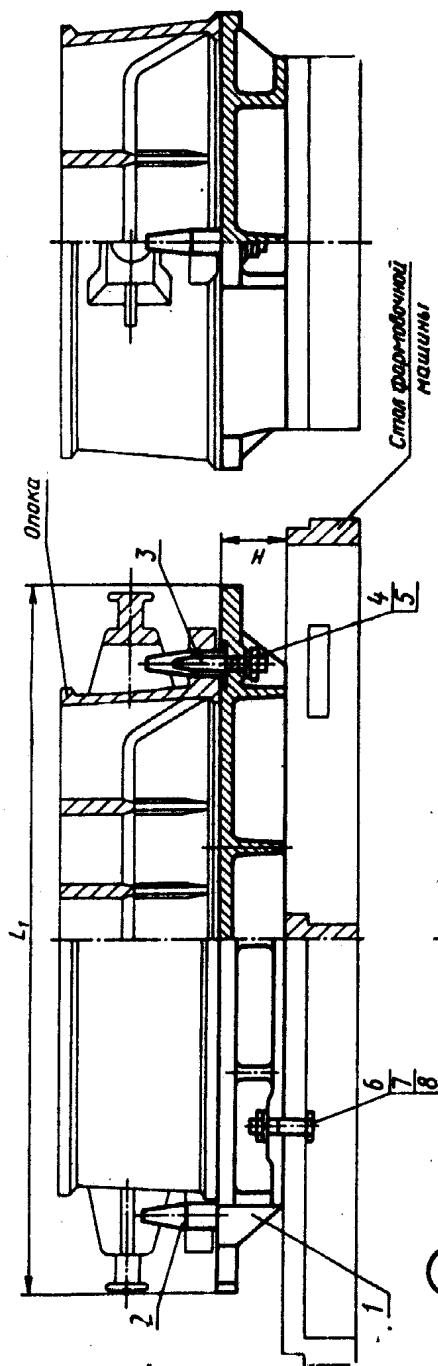


Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения модельных плит	Применение	Размеры опок в свету	L	L ₁	B	H	A	Теоретическая масса, кг	Поз. 1. Плита. Кол. 1	Поз. 2. Штырь центрирующий по ГОСТ 20122-74 Кол. 1
									Обозначения	
0280-1431		600×500	680	880	580	80	700	78	0280-1431/001	0290-2502
0280-1433		800×700	880	1100	780	90	920	120	0280-1433/001	0290-2503
0280-1435		1000×800	1120	1340	920	100	1120	192	0280-1435/001	0290-2505

Продолжение

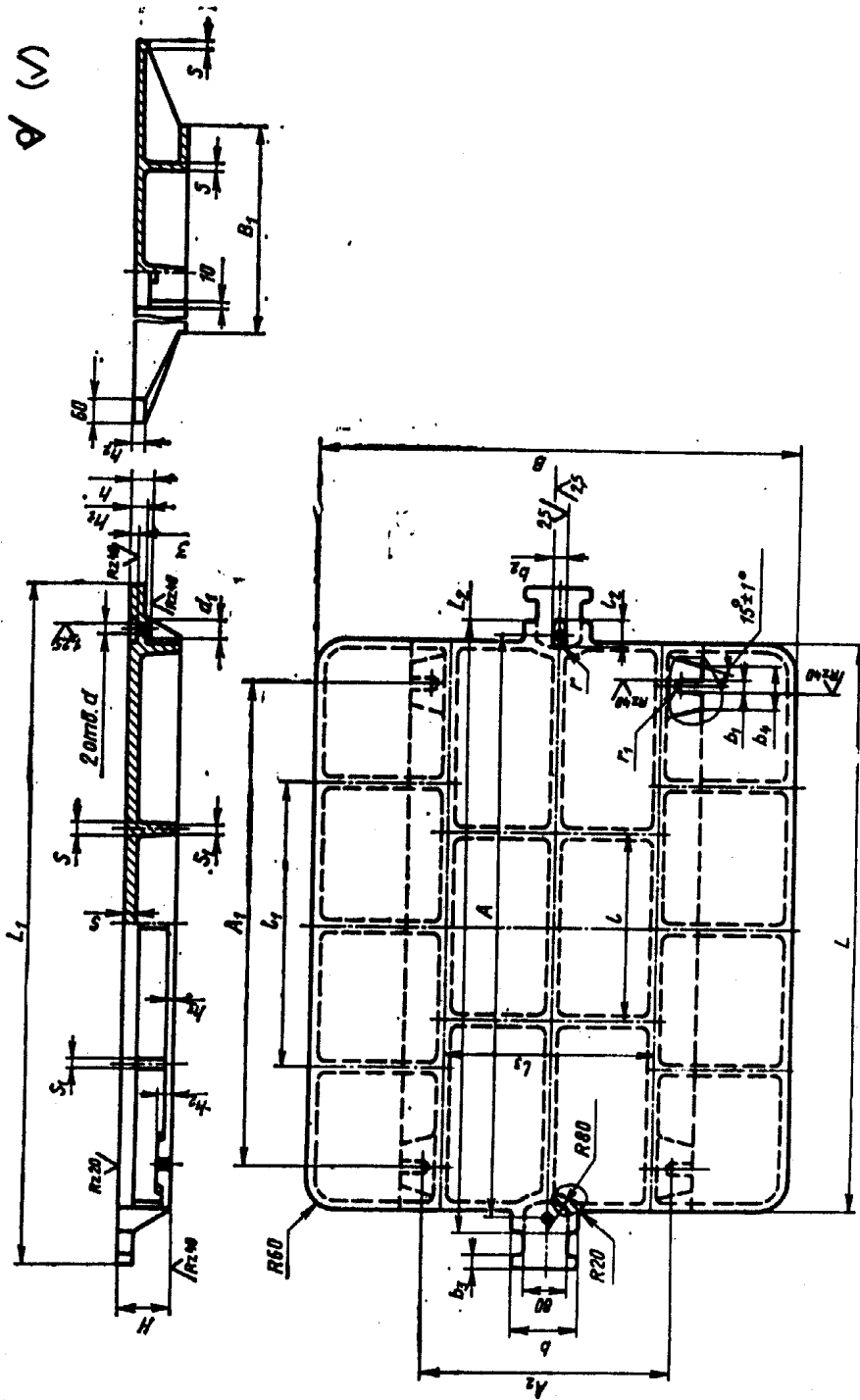
Обозначения модельных плит	Применение	Поз. 3 Штырь направляющий по ГОСТ 20123-74 Кол. 1	Поз. 4 Шайба по ГОСТ 6402-70 Кол. 2	Поз. 5 Гайка по ГОСТ 5927-70 Кол. 2	Поз. 6 Гайка по ГОСТ 5927-70 Кол. 4	Поз. 7 Болт по ГОСТ 7805-70 Кол. 4	Поз. 8 Шайба по ГОСТ 6402-70 Кол. 4
			Обозначения				
0280-1431		0290-2552	12.65 Г.05	M12.6.05	M16.6.05	M16×80.66.05	16.65 Г.05
0280-1433		0290-2553			M20.6.05	M20×80.66.05	20.65 Г.05
0280-1435		0290-2555	16.65 Г.05	M16.6.05		M20×90.66.05	

Пример условного обозначения модельной плиты размером $L=680$ мм:

Плита модельная 0280-1431 ГОСТ 20111-74

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

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения плит	L	L ₁	L ₂	B	B ₁	H	A		A ₁	A ₂	b	b ₁	b ₂ (пред. откл. по A ₂)	b ₃	b ₄
							номин.	пред. откл.							
0280-1431/001	680	880	760	580	450	80	700	±0,2	480	380	110	17	25	20	70
0280-1433/001	880	1100	980	780	500	90	920	±0,5	550	420	120	22	30	25	80
0280-1435/001	1120	1340	1190	920	540	100	1120		950	460	130				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения плит	d (пред. откл. по A ₂)	d ₁	h	h ₁	h ₂	h ₃	l	l ₁	l ₂	l ₃	s	s ₁	r	r ₁	Теоретическая масса, кг
0280-1431/001	16	30	25	22	18	10	230	320	55	300	10	8	12,5	8,5	76
0280-1433/001					22	12	290	400		340	12	10		11,0	118
0280-1435/001	20	38	32	28	25	14	360	560	65	380	14	11	15,0		190

Пример условного обозначения плиты размером L=680 мм:

Плита 0280-1431/001 ГОСТ 20111-74

4. Неуказанные радиусы 5—8 мм.

5. Технические требования — по ГОСТ 20131-74.

Изменение № 1 ГОСТ 20111—74 Плиты модельные стальные для опок размерами в свету 600×500 мм, 800×700 мм, 1000×800 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2769 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Таблица 1. Заменить обозначения болтов (поз. 7) и ссылку: М16×80.66.05 на 7002—2559; болт М20×80.66.05 на 7002—2589; М20×90.66.05 на 7002—2591; ГОСТ 7808—70 на ГОСТ 13152—67;

(Продолжение см. стр. 108)

заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более».

Пункт 3. Заменить обозначение: A_3 на H8;
таблица 2. Заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более».

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

(ИУС № 8 1981 г.)
