

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

**ГОСТ
20112—74**

Конструкция и размеры

Steel pattern plates with changeable metal inserts 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 3263—62

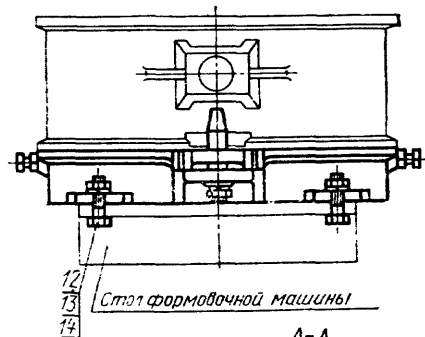
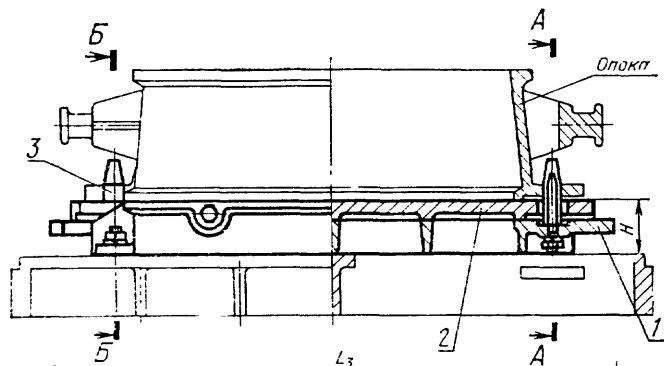
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023 срок действия установлен

с 01.01 1976 г.
до 01.01 1981 г.

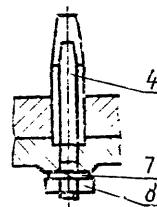
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры модельных плит должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Исполнение 1

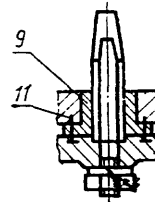


A-A

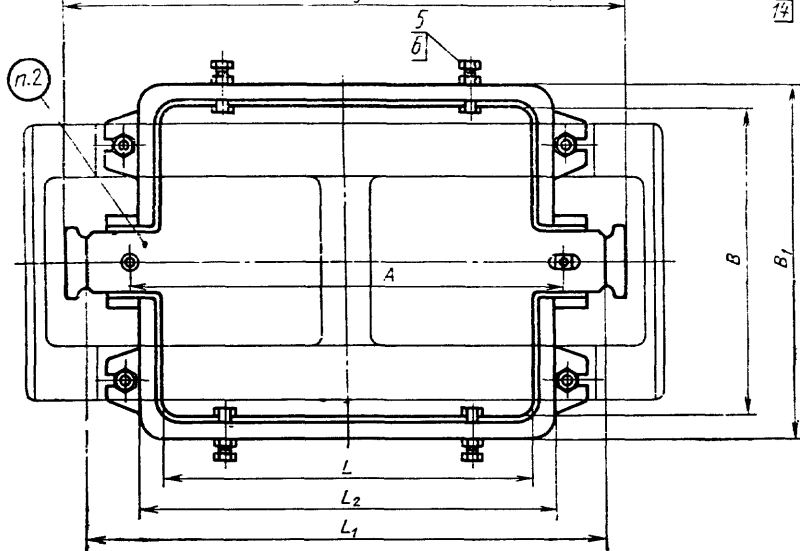
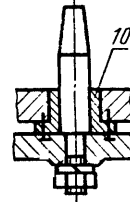


Исполнение 2

A-A



Б-Б



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

| Обозначения модельных плит | Исполнение | Примененность | Размеры онок в свету | L | L ₁ | L ₂ | L ₃ | B | B ₁ | H | A | Теоретическая масса, кг |
|----------------------------|------------|---------------|----------------------|------|----------------|----------------|----------------|-----|----------------|-----|------|-------------------------|
| 0280-1461 | 1 | | 600×500 | 606 | 830 | 680 | 880 | 506 | 580 | 80 | 700 | 52,5 |
| 0280-2029 | 2 | | | | | | | | | | | 52,7 |
| 0280-1463 | 1 | | 800×700 | 806 | 1060 | 880 | 1100 | 706 | 780 | 90 | 920 | 110,0 |
| 0280-2031 | 2 | | | | | | | | | | | 110,2 |
| 0280-1465 | 1 | | 1000×800 | 1006 | 1320 | 1120 | 1340 | 806 | 920 | 100 | 1120 | 155,0 |
| 0280-2032 | 2 | | | | | | | | | | | 155,2 |

Продолжение

| Обозначения модельных плит | Поз. 1. Рама. Кол. 1 | Поз. 2. Вкладыш по ГОСТ 20095—74 Кол. 1 | Поз. 3. Штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74 Кол. 1 | Поз. 4. Штырь направляющий по ГОСТ 20123—74 Кол. 1 | Поз. 5. Винт по ГОСТ 13434—70 Кол. 4 | Поз. 6. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 4 | Поз. 7. Шайба по ГОСТ 6402—70 Кол. 2 | Поз. 8. Гайка по ГОСТ 5927—70 Кол. 2 |
|----------------------------|----------------------|---|--|--|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| | Обозначения | | | | | | | |
| 0280-1461 | 0280-1461/001 | 0280-0341/002 | 0290-2503 | 0290-2553 | 7006 0918 | M12.6.05 | 12.65Г.05 | M12.6.05 |
| 0280-2029 | | 0280-2035/002 | | | | | | |
| 0280-1463 | 0280-1463/001 | 0280-0343/002 | 0290-2506 | 0290-2556 | 7006 0919 | M16.6.05 | 16.65Г.05 | M16.6.05 |
| 0280-2031 | | 0280-2036/002 | | | | | | |
| 0280-1465 | 0280-1465/001 | 0280-0345/002 | 0290-2506 | 0290-2556 | 7006 0919 | M16.6.05 | 16.65Г.05 | M16.6.05 |
| 0280-2032 | | 0280-2037/002 | | | | | | |

Продолжение

| Обозначения модельных плит | Поз. 9. Втулка направляющая по ГОСТ 20127—74 Кол. 1 | Поз. 10. Втулка центрирующая по ГОСТ 20126—74 Кол. 1 | Поз. 11. Винт по ГОСТ 17175 72 Кол. 4 | Поз. 12. Гайка по ГОСТ 5927-70 Кол. 4 | Поз. 13. Болт по ГОСТ 7808 70 Кол. 4 | Поз. 14. Шайба по ГОСТ 6402 70 Кол. 4 |
|----------------------------|---|--|---------------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------------|---------------------------------------|
| | Обозначения | | | | | |
| 0280-1461 | — | — | — | M16.6.05 | M16×80.66.05 | 16.65Г.05 |
| 0280-2029 | 0290-0863 | 0290-0856 | M6×16.56.05 | | | |
| 0280-1463 | — | — | — | M20.6.05 | M20×80.66.05 | 20.65Г.05 |
| 0280-2031 | 0290-0863 | 0290-0856 | M6×16.56.05 | | | |
| 0280-1465 | — | — | — | M20.6.05 | M20×90.66.05 | 20.65Г.05 |
| 0280-2032 | 0290-0867 | 0290-0858 | M6×16.56.05 | | | |

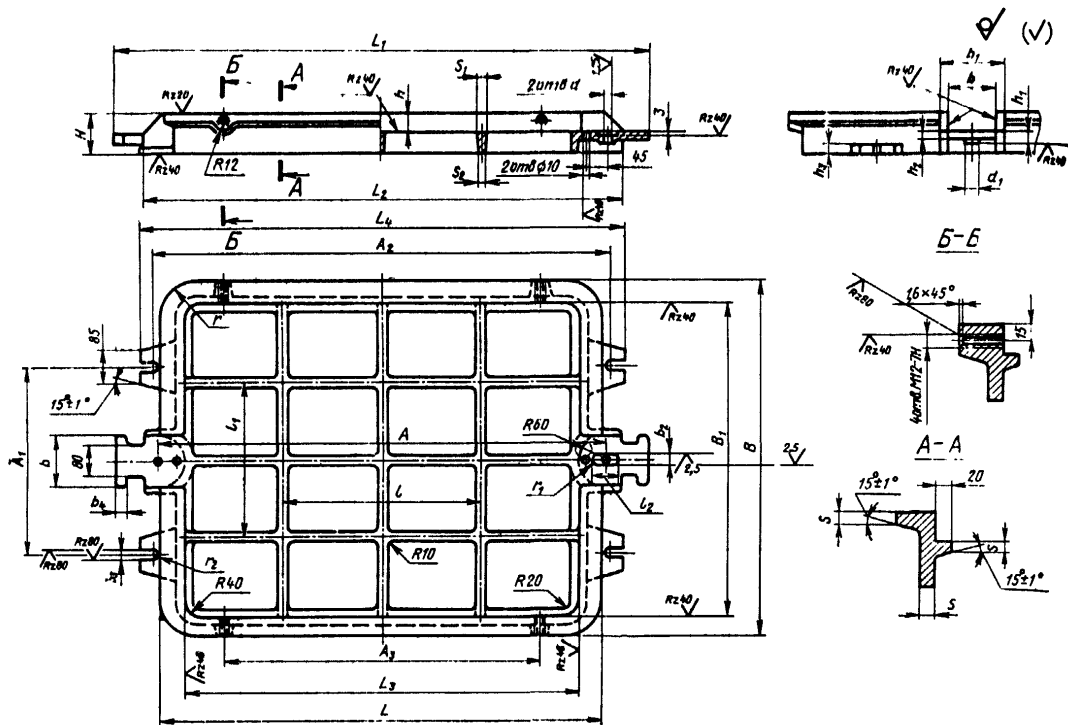
Пример условного обозначения модельной плиты размером L=606 мм, исполнения 1:

Плита модельная 0280-1461 ГОСТ 20112—74

2. Маркировать: обозначение модельной плиты и товарный знак предприятия-изготовителя.

3. Допускается применение направляющих втулок (поз. 9) 0290-0862, 0290-0866 по ГОСТ 20127—74.

4. Конструкция и размеры рам (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт 2

Размеры в мм

Таблица 2

| Обозначения рам | L | L ₁ | L ₂ | L ₃ | L ₄ | B | B ₁ | H | A | | A ₁ | A ₂ | A ₃ | b | b ₁ | b ₂ (пред. откл. по A ₃) |
|-----------------|------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------------|-----|----------|-------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------------|---|
| | | | | | | | | | Номинал. | Пред. откл. | | | | | | |
| 0280-1461/001 | 680 | 880 | 760 | 610 | 825 | 580 | 510 | 80 | 700 | ±0,2 | 380 | 780 | 400 | 105 | 125 | 25 |
| 0280-1463/001 | 880 | 1100 | 960 | 810 | 950 | 780 | 710 | 90 | 920 | ±0,5 | 420 | 900 | 600 | 135 | 160 | 30 |
| 0280-1465/001 | 1120 | 1320 | 1340 | 1010 | 1250 | 920 | 810 | 100 | 1120 | | 460 | 1190 | 800 | 145 | 175 | 30 |

Размеры в мм

Продолжение

| Обозначения рам | b ₃ | b ₄ | d (пред. откл. по A ₂) | d ₁ | h (пред. откл. по A ₁) | h ₁ | h ₂ | h ₃ | l | l ₁ | l ₂ | s=s ₁ | s ₂ | r | r ₁ | r ₂ | Теоретическая масса кг |
|-----------------|----------------|----------------|------------------------------------|----------------|------------------------------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------------|----------------|------------------|----------------|------|----------------|----------------|------------------------|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0280-1461/001 | 17 | 25 | 16 | 30 | 30 | 25 | 22 | 18 | 300 | 250 | 12 | 10 | 80 | 12,5 | 8,5 | 43 | |
| 0280-1463/001 | 22 | 30 | 20 | 38 | 35 | 32 | 28 | 22 | 400 | 350 | 16 | 12 | 100 | 15,0 | 11,0 | 77 | |
| 0280-1465/001 | 22 | 30 | 20 | 38 | 40 | 32 | 28 | 25 | 500 | 400 | 65 | 18 | 14 | 100 | 15,0 | 11,0 | 106 |

Пример условного обозначения рамы размером L=680 мм:
Рама 0280-1461/001 ГОСТ 20112—74

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

Изменение № 1 ГОСТ 20112—74 Плиты модельные стальные со сменными металлическими вкладышами 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 обозначение болта (поз. 13) и ссылку: M16×80.66.05 на 7002—2559; M20×80.66.05 на 7002—2589; M20×90.66.05 на 7002—2591; ГОСТ 7808—70 на ГОСТ 13152—67.

(Продолжение см. стр. 108)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20112—74)

Пункты 1, 4. Таблицы 1, 2. Заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более».

Пункт 4. Заменить обозначения: A_3 на H8; A_4 на H11.

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

(ИУС № 8 1981 г.)