

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
ДЛЯ ВСТРЯХИВАЮЩИХ ФОРМОВОЧНЫХ  
ЛИТЕЙНЫХ МАШИН

ГОСТ 20084-74—ГОСТ 20131-74

Издание официальное



МОСКВА—1974

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
ДЛЯ ВСТРЯХИВАЮЩИХ ФОРМОВОЧНЫХ  
ЛИТЕЙНЫХ МАШИН

ГОСТ 20084-74—ГОСТ 20131-74

Издание официальное

МОСКВА—1974

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

Директор Ясковский И. Г.  
Руководитель темы Химчук Б. Г.  
Исполнитель Брытов 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

Подл. в печ. 22.10.74

19,0 л. л.

Тир. 16 000

Цена 1 руб. 01 коп.

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





**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**

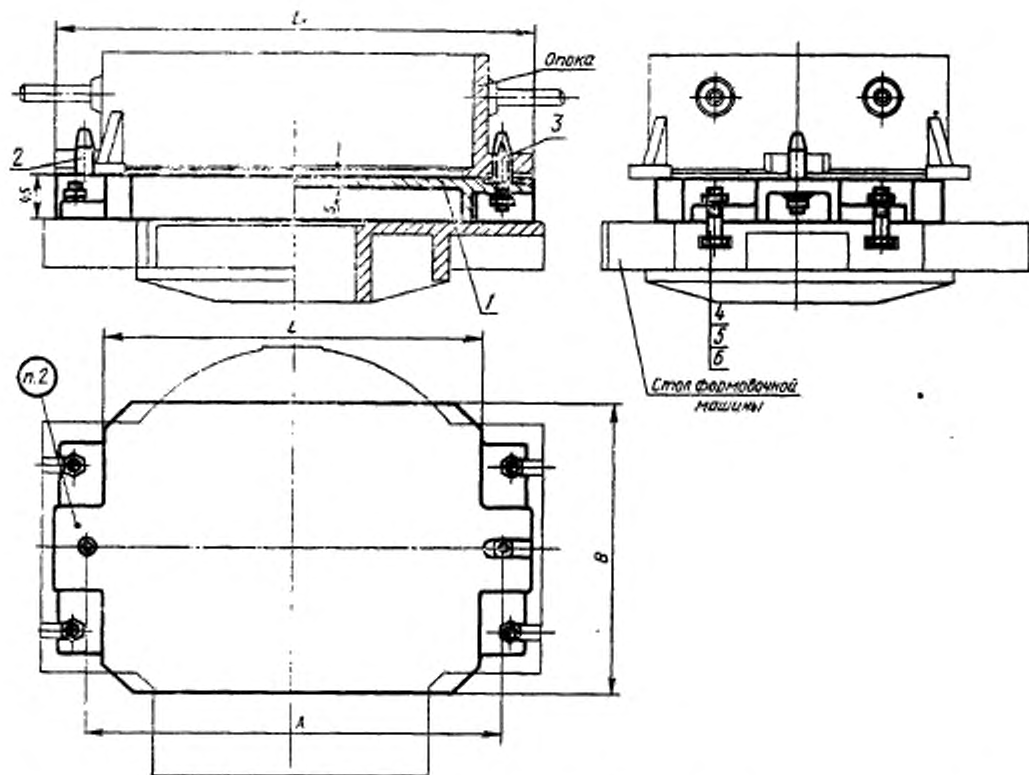
Взамен  
МН 1291—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2823 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 — четыре центрирующая 0290-2501 по ГОСТ 20122-74 (кол. 1); 3 — четыре направляющая 0290-2551 по ГОСТ 20123-74 (кол. 1); 4 — болт М12×50.06.05 по ГОСТ 7808-70 (кол. 4); 5 — гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927-70 (кол. 6); 6 — шайба 12.637.05 по ГОСТ 6402-70 (кол. 6).

Черт. 1

Таблица 1

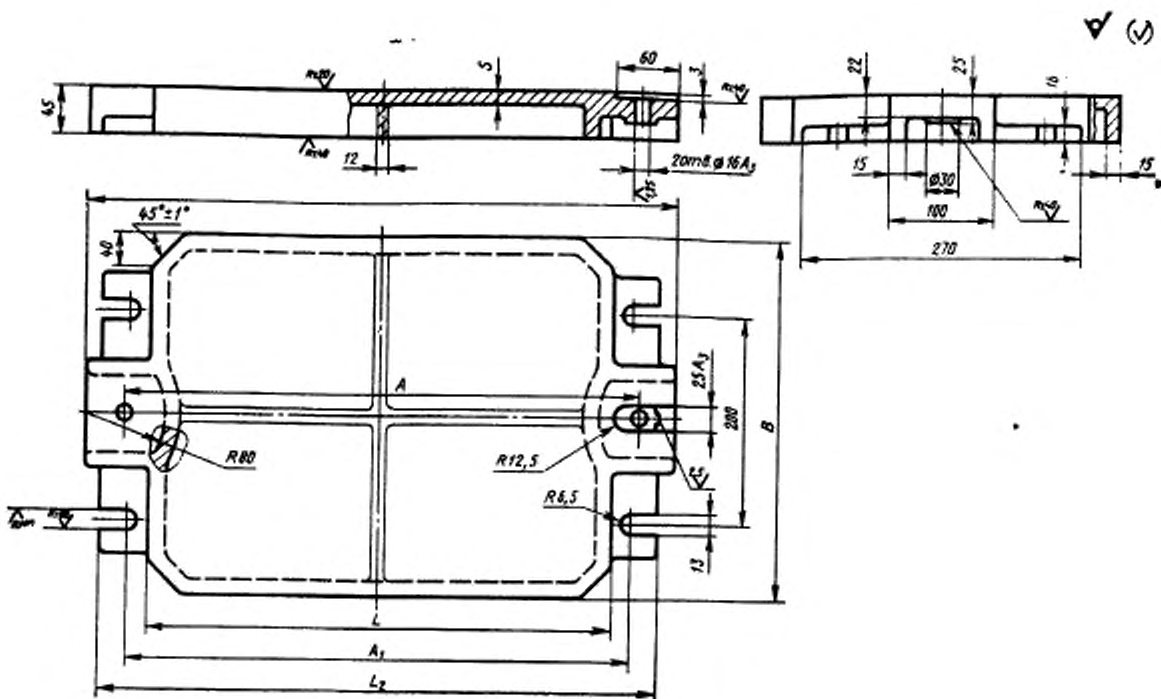
Размеры в мм

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

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение плиты	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B	A (пред. откл. ±0,2)	A <sub>1</sub>	s	Теоретическая масса, кг
0280-0051/001	450	560	540	350	500	500	12	22,0
16							25,8	
20							29,7	
0280-0052/001	500	610	580	400	550	540	12	28,0
16							33,0	
20							38,0	
0280-0053/001	550	660	600	450	600	570	12	32,0
16							38,3	
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 размерами в свету 400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 мм на формовочные литейные 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.)