

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ
В СВЕТУ 1200×1000 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ
С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ БЕЗ ДОПРЕССОВКИ**

Конструкция и размеры

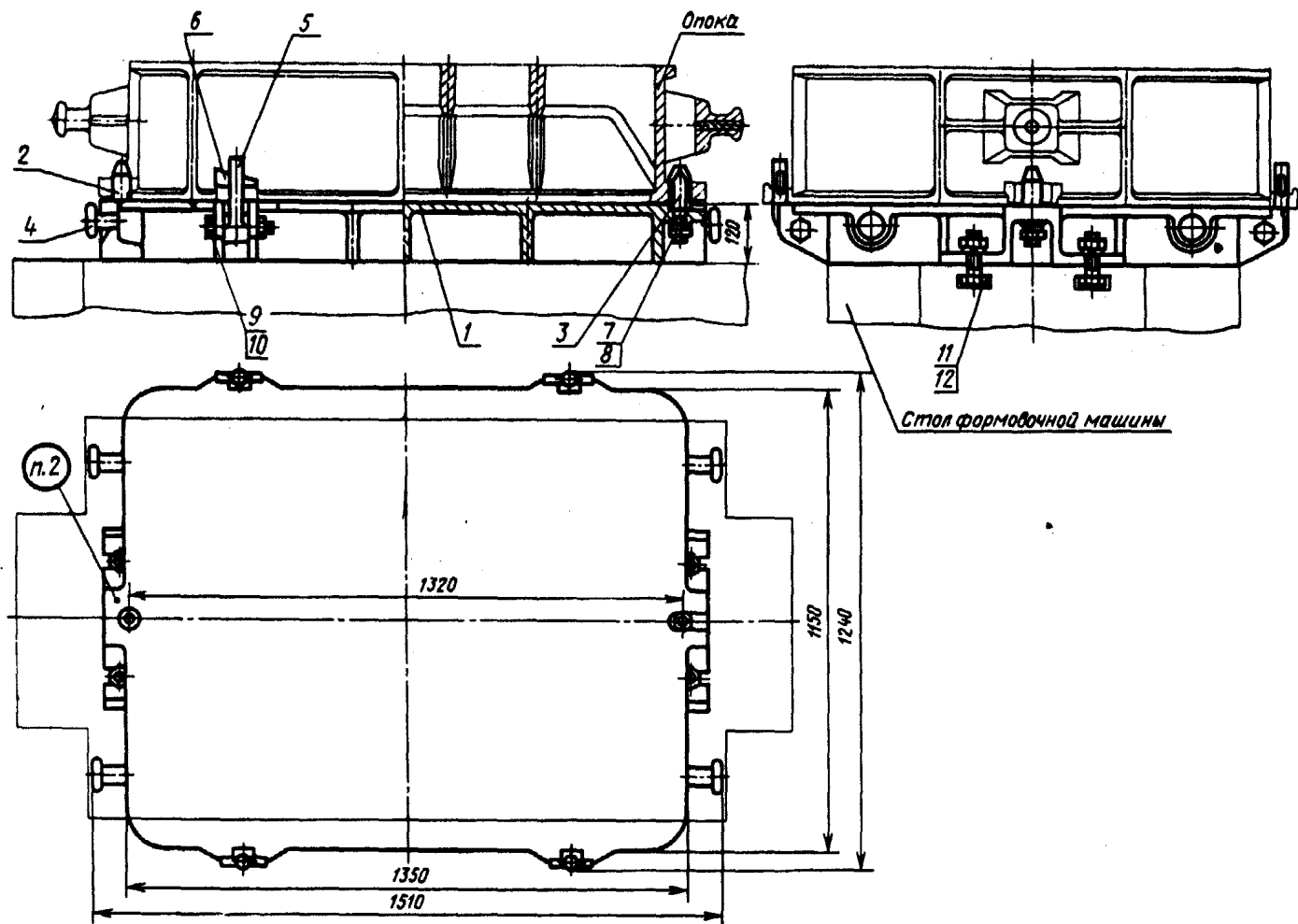
Iron pattern plates for moulding boxes having inside dimensions 1200×1000 mm
for moulding foundry machines with turn of half mould without squeezing.
Design and dimensions

**ГОСТ
20100—74**

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 — 358 кг

1—плита 0280-2012/001 (кол. 1); 2—штырь центрирующий 0290-2504 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 3—штырь направляющий 0290-2554 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 4—цапфа 0298-0254 по ГОСТ 15020—69 (кол. 4); 5—штырь откидной 0290-2031 по ГОСТ 20128—74 (кол. 4); 6—клин крепежный 0290-0814 по ГОСТ 19391—74 (кол. 4); 7—шайба 16.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 2); 8—гайка М16.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 2); 9—болт М20×130.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 10—гайка М20.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 8); 11—болт М20×70.6.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 12—шайба 20.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 4).

Черт. 1

Условное обозначение модельной плиты:

Плита модельная 0280-2012 ГОСТ 20100—74

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

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81
№ 2765 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта
(поз. 11): M20X70.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2585 по ГОСТ 13152—67;

(Продолжение см. стр. 102)

«Масса, не более».

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначение: A_3 на Н8.

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

(ИУС № 8 1981 г.)