

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 600×500 мм
НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ БЕЗ ПОВОРОТА
ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ**

Конструкция и размеры

Steel pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having
inside dimensions 600×500 mm for moulding foundry machines without turn
of half mould with squeezing. Design and dimensions

**ГОСТ
20106—74**

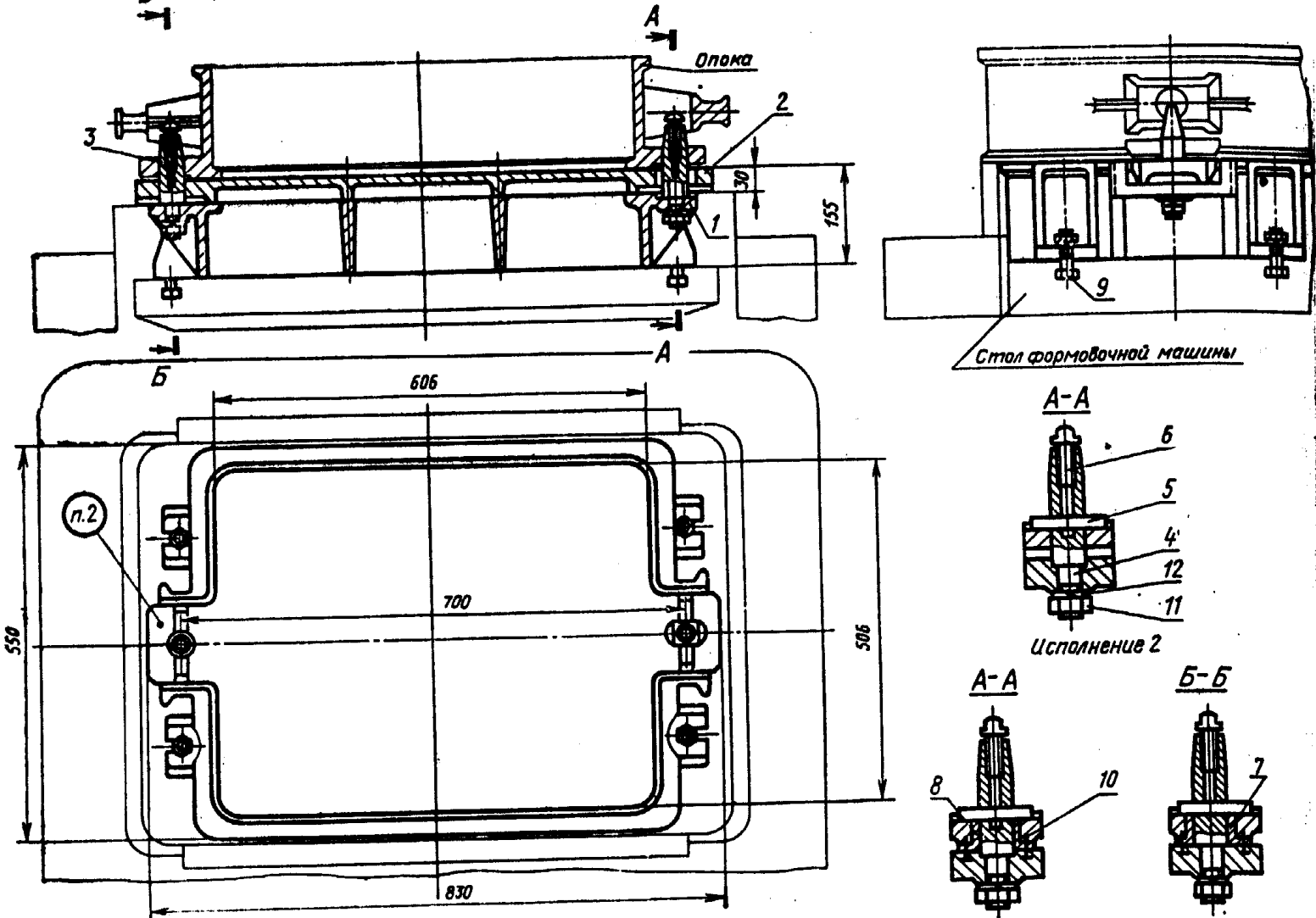
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023 срок
действия установлен с 01.01 1976 г.

до 01.01 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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





Теоретическая масса — 95 кг

1—рама 0280-2023/001 (кол. 1); 2—вкладыш 0280-2003/002 для исполнения 1, для исполнения 2 0280-2004/002 по ГОСТ 20089-74 (кол. 1); 3—штырь центрирующий крепежный 0290-0852 по ГОСТ 20124-74 (кол. 1); 4—штырь направляющий крепежный 0290-0854 по ГОСТ 20125-74 (кол. 1); 5—планка прижима 0290-0871 по ГОСТ 20129-74 (кол. 2); 6—винт 0290-0858 по ГОСТ 20130-74 (кол. 2); 7—штулка центрирующая 0290-0856 по ГОСТ 20126-74 (кол. 1); 8—штулка направляющая 0290-0862 или 0290-0863 по ГОСТ 20137-74 (кол. 1); 9—болт М12×60.66.06 по ГОСТ 7808-70 (кол. 4); 10—винт М6×16.48.06 по ГОСТ 17475-72 (кол. 4); 11—гайка М12.6.06 по ГОСТ 5927-70 (кол. 6); 12—шайба 12.66Г.06 по ГОСТ 6402-70 (кол. 6).

Черт. 1

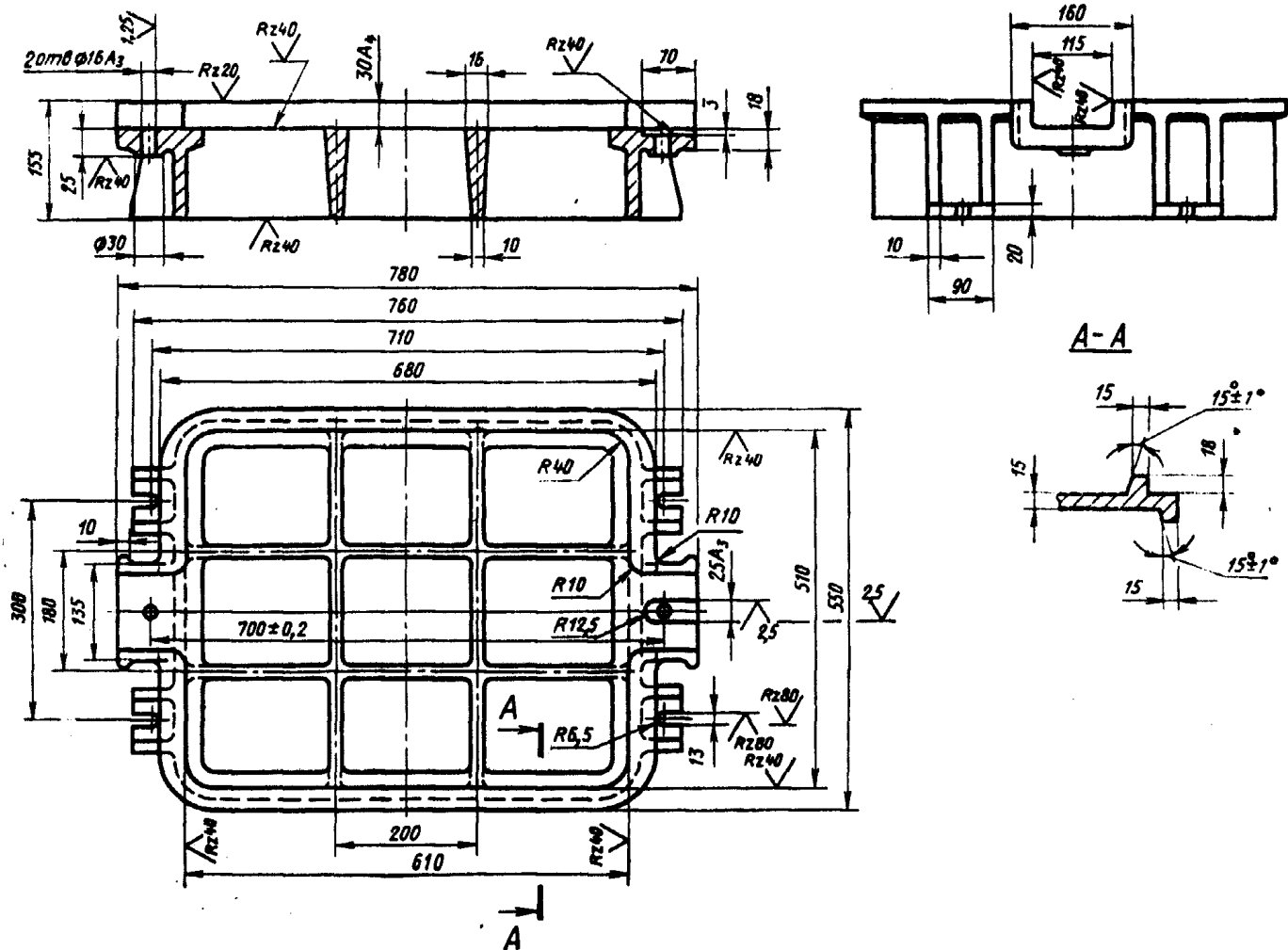
Условное обозначение модельной плиты исполнения 1:

Плита модельная 0280-2023 ГОСТ 20106-74

То же, исполнения 2:

Плита модельная 0280-2024 ГОСТ 20106-74

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



Теоретическая масса — 76 кг

Черт. 2

Условное обозначение рамы:

Рама 0280-2023/001 ГОСТ 20106—74

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

Изменение № 1-ГОСТ 20106—74. Плиты модельные стальные со сменными металлическими вкладышами для опок размерами в свету 600×500 мм на формовочные литейные машины без поворота полуформы с допрессовкой. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2767 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 9): M12×60.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2523 по ГОСТ 13152—67.

(Продолжение см. стр. 106)

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; вид спереди. Заменить размер: 18 на 22.

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

(ИУС № 8 1981 г.)