

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 Бритов П. А.

ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

Член Коллегии Трефилов В. А.

ПОДГОТОВЛЕННЫ 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

Подп. в печ. 22.10.74

19,0 п. л.

Тир. 16 000

Цена 1 руб. 01 коп.

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

© Издательство стандартов, 1974

**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**

**ГОСТ
20084—74**

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.

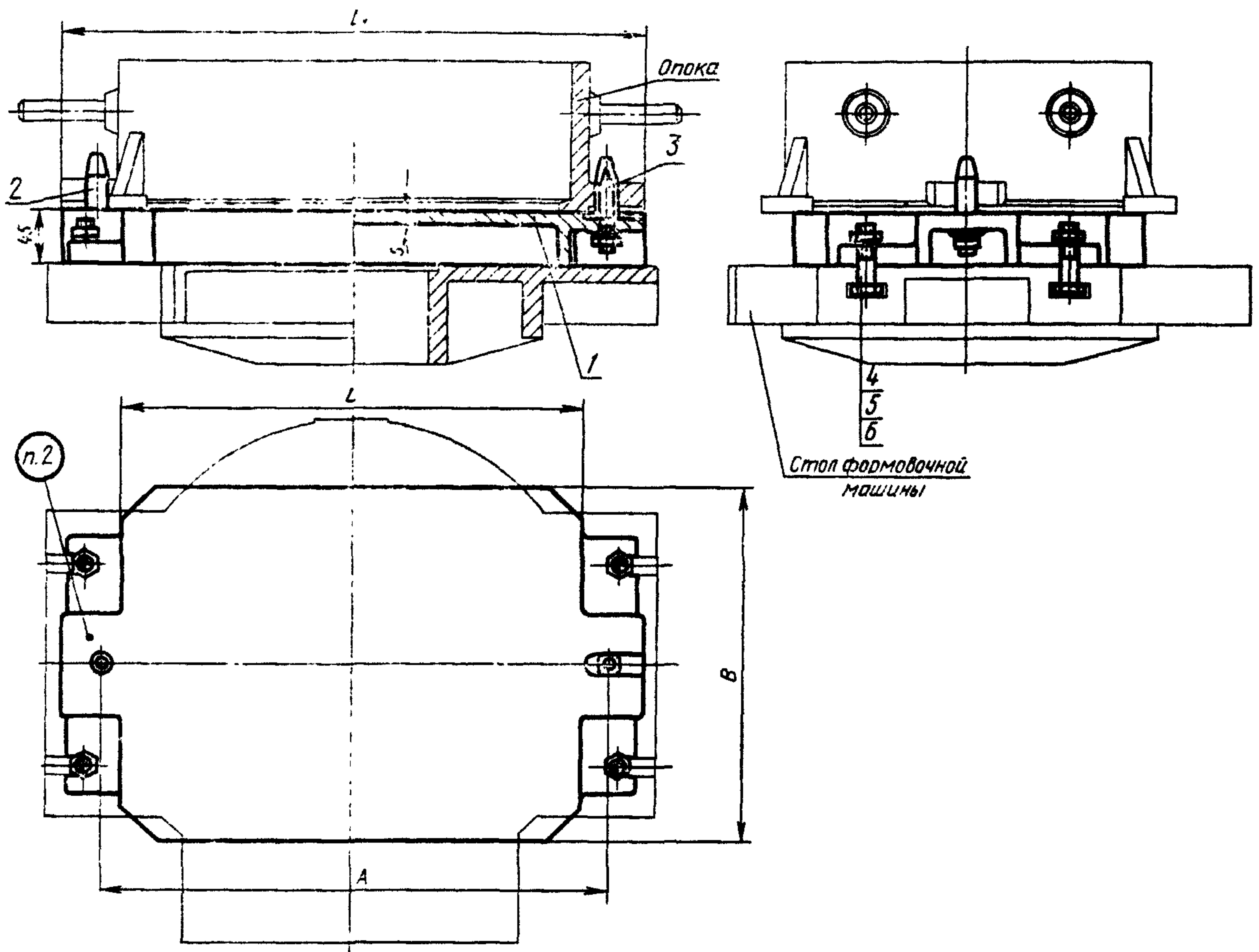
**Взамен
МН 1291—60**

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.



1 — плита по табл. 1; 2 — штырь центрирующий 0290-2501 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 3 — штырь направляющий 0290-2551 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 4 — болт М12×50.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 5 — гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); 6 — шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6).

Черт. 1

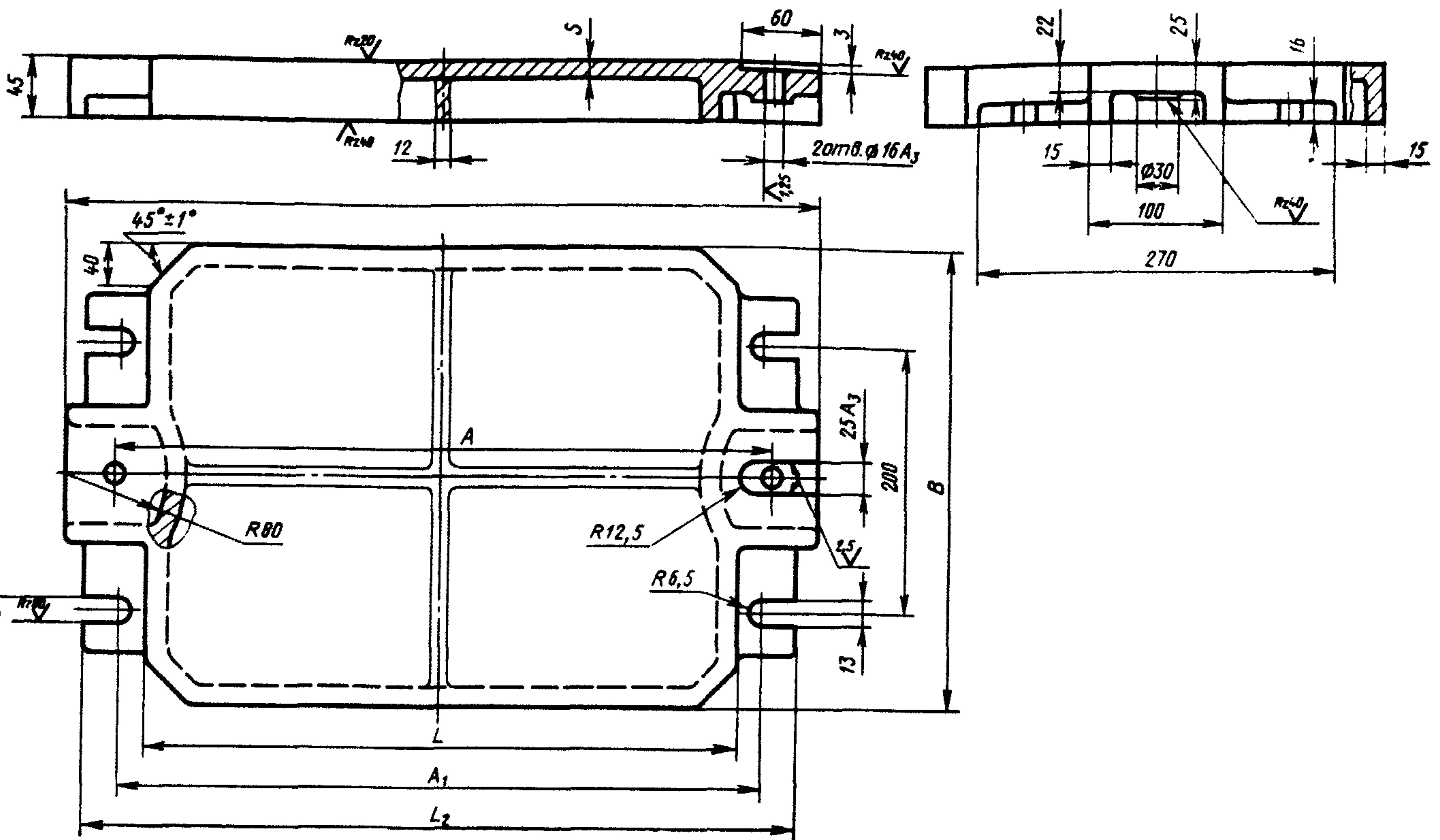
Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения модельных плит	Применяемость	Размеры опок в свету	L	L ₁	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

Обозначения плит	L	L_1	L_2	B	A (пред. откл. $\pm 0,2$)	A_1	s	Теоретическая масса, кг
0280-0051/001	450	560	540	350	500	500	12	22,0
0280-0054/001							16	25,8
0280-0055/001							20	29,7
0280-0052/001	500	610	580	400	550	340	12	28,0
0280-0056/001							16	33,0
0280-0057/001							20	38,0
0280-0053/001	550	660	600	450	600	570	12	32,0
0280-0058/001							16	38,3
0280-0059/001							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): М12×50.66.05 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.)