УДК 621.744.4.062(083.74) Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ СО СМЕННЫМИ ДЕРЕВЯННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОКИ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 2600×1600 мм НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ ПОЛУФОРМЫ БЕЗ ДОПРЕССОВКИ

Конструкция и размеры

Pattern plates with changeable wooden inserts for moulding box having inside dimensions 2600×1600 mm for moulding foundry machines with turn of half mould without squeezing. Design and dimensions

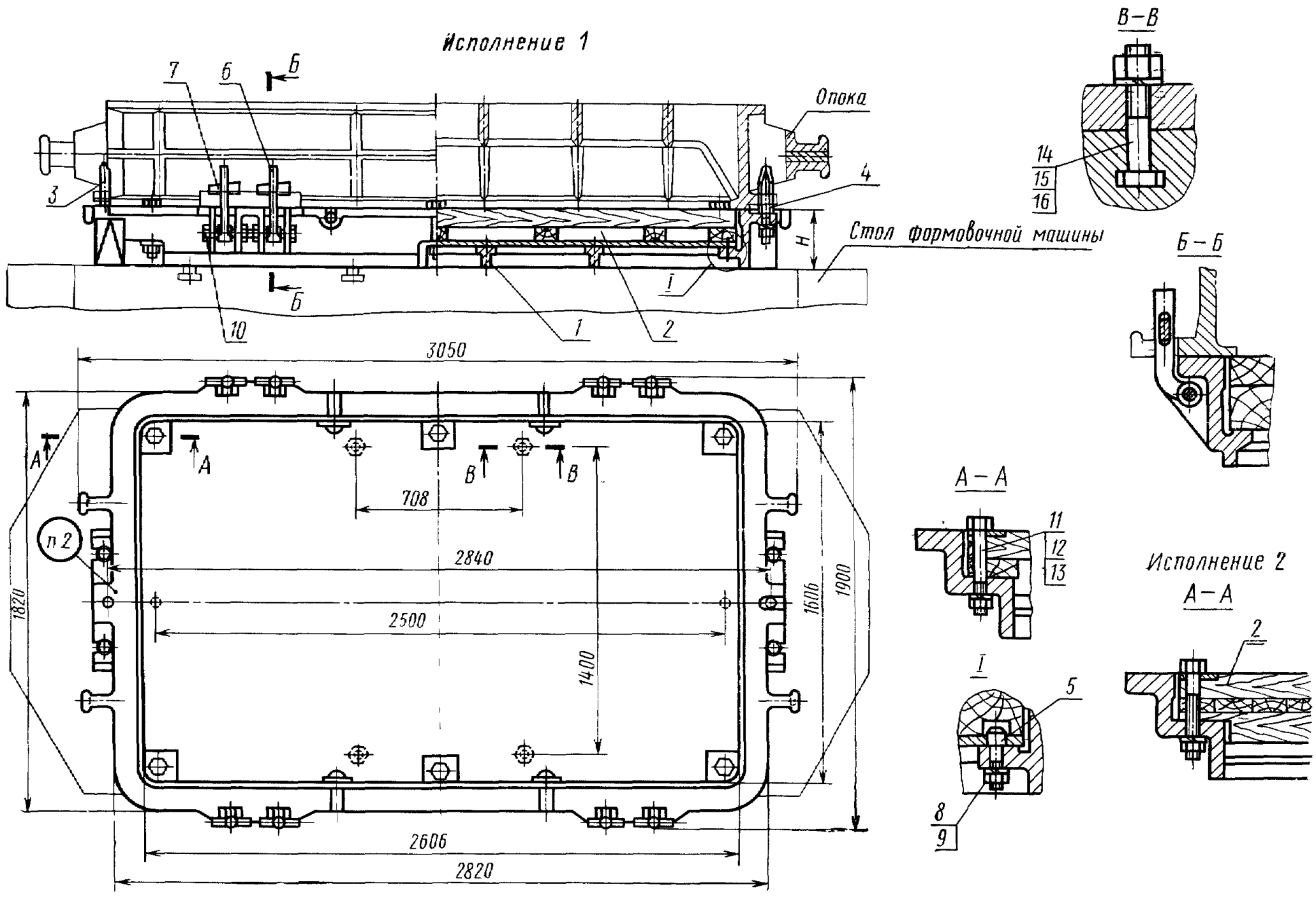
ГОСТ 20165—74

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 августа 1974 г. № 2067 срок действия установлен
с 01.07 1975 г.
до 01.07 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Издание официальное Перепечатка воспрещена



1—рама по табл. 1; 2—вкладыш по табл. 1; 3—штырь центрирующий 0290-2508 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 4—штырь направляющий 0290-2558 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 5—штырь контрольный 0298-0122 по ГОСТ 20172—74 (кол. 2); 6—штырь откидной 0290-2032 по ГОСТ 20128—74 (кол. 8); 7—клин крепежный 0292-0615 по ГОСТ 19391—74 (кол. 8); 8—гайка М12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 2); 9—шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 2); 10—болт М20×130.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 8); 11—болт М16×140.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 8); 12—гайка М16.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6); 13—шайба 16.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6); 14—болт М20×100.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 8); 15—гайка М20.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 18); 16—шайба 20.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 10).

Черт. 1

Таблица 1

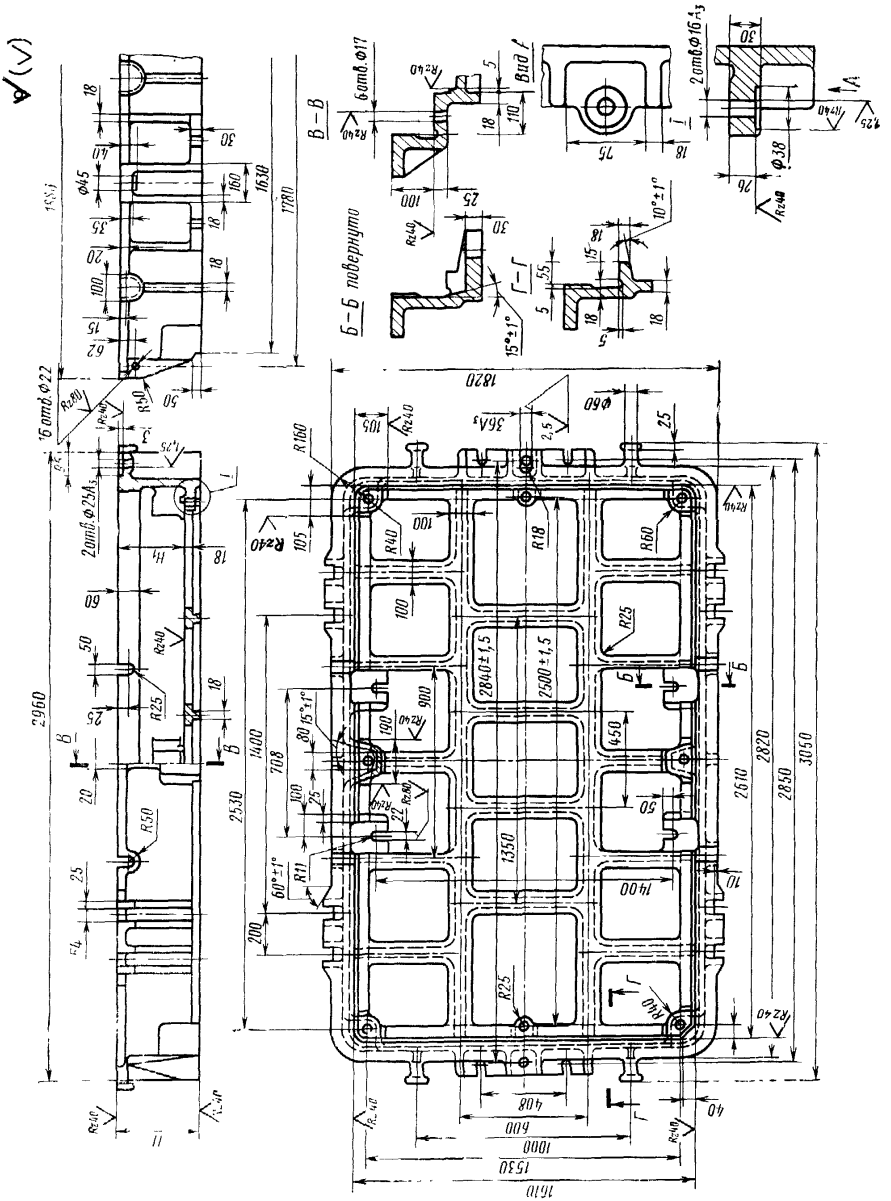
Обозначение модельных плит	Исполнения	Применяемость	*H*, мм	Теоретическая масса, кг	Поз. *1*. Рама Кол. 1	Поз. *2*. Вкладыш по ГОСТ 20170—74 Кол. 1
					Обозначения	
0280-2961	1		230	904	0280-2961/001	0280-3101
0280-2962	2			1016		0280-3102
0280-2963			280	1171	0280-2963/001	0280-3103
0280-2964			330	1331	0280-2964/001	0280-3104
0280-2965			380	1491	0280-2965/001	0280-3105

Пример условного обозначения модельной плиты размером $H=230$ мм, исполнения 1:

Плита модельная 0280-2961 ГОСТ 20165—74

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

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


В – В
Б – Б повернуто
Г – Г
Вид Г
6 отв. Ф17
2 отв. Ф16
16 отв. Ф22
2 отв. Ф25
Ф45
Ф38
Ф60
2960
2530
1400
1820
1780
1638
2840±1,5
2500±1,5
1350
1400
2820
2850
3050
2610
1610
1530
1000
600
408
15°±1°
10°±1°
60°±1°
80°15°±1°

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рам	H	H_1 (пред. откл. по A_4)	Теоретическая масса, кг
0280-2961/001	230	150	650
0280-2963/001	280	200	701
0280-2964/001	330	250	752
0280-2965/001	380	300	803

Пример условного обозначения рамы размером $H=230$ мм:

Рама 0280-2961/001 ГОСТ 20165—74

4. Материал — сталь марки 35Л—I по ГОСТ 977—65.
   Допускается применение стали марок 25Л—I; 30Л—I; 45Л—I по ГОСТ 977—65.
5. Неуказанные радиусы 5—10 мм.
6. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20165—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 2600×1600 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.12.82 № 512 срок введения установлен

с 01.05.82

Пункты 1, 3. Таблицы 1, 2. Заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на «Масса, кг, не более».

Пункт 3. Заменить обозначения полей допусков: A_3 на H8, A_4 на H11.

Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 977—65 на ГОСТ 977—75.

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

(ИУС № 5 1982 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 20165—74 Плиты модельные со сменными деревянными вкладышами для опоки размерами в свету 2600×1600 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4622

Дата введения 01.06.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

Пункт 1. Чертеж 1. Заменить обозначения болтов и гаек: М12.6.05 на М12—6Н.6.05; М20×130.66.05 на М20—6*g*×130.66.05; М16×140.66.05 на М16—6*g*×140.66.05; М16.6.05 на М16—6Н.6.05; М20×100.66.05 на М20—6*g*×100.66.05;

(Продолжение см. с. 128)

М20.6.05 на М20—6Н.6.05.

Пункт 6. Заменить слово: «требования» на «условия».

(ИУС № 3 1988 г.)