

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ ЧУГУННЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 1000×800 мм
НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ БЕЗ ПОВОРОТА
ПОЛУФОРМЫ С ДОПРЕССОВКОЙ**

Конструкция и размеры

**ГОСТ
20093—74**

Iron pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having inside dimensions 1000×800 mm for moulding foundry machines without turn of half mould with squeezing. Design and dimensions.

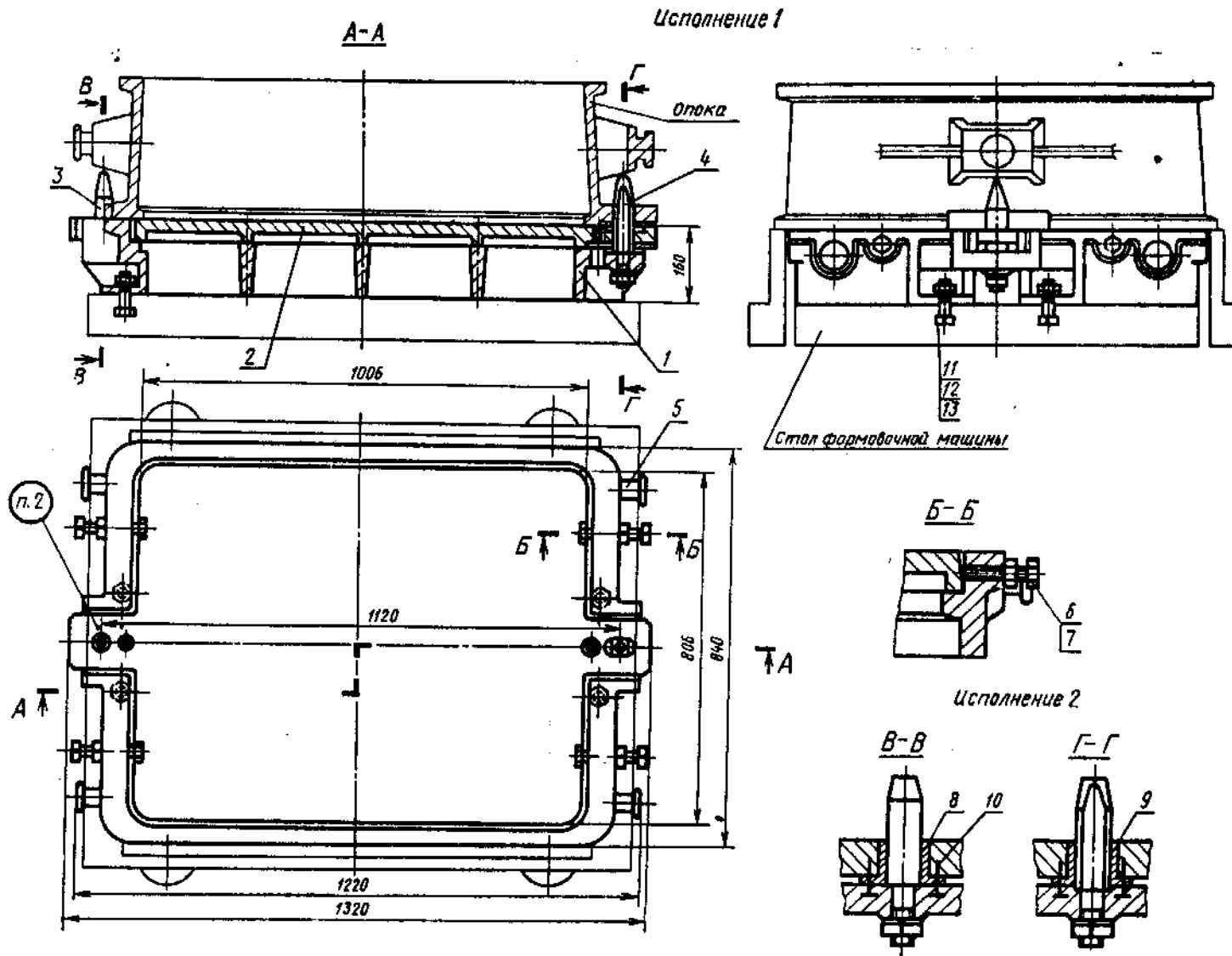
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023 срок действия установлен

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 — 233 кг

1 — рама 0280-2007/001 (кол. 1); 2 — вкладыш 0290-0345/002 для исполнения 1, для исполнения 2 0280-2037/002 по ГОСТ 20093—74 (кол. 1); 3 — штырь центрирующий 0290-2506 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 4 — штырь направляющий 0290-2566 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 5 — цапфа 0296-0282 по ГОСТ 18020—69 (кол. 4); 6 — гайка М12.8.05 по ГОСТ 6927—70 (кол. 4); 7 — винт 7006-0919 по ГОСТ 13434—68 (кол. 4); 8 — втулка центрирующая 0290-0868 по ГОСТ 20128—74 (кол. 1); 9 — втулка направляющая 0290-0868 или 0290-0867 по ГОСТ 20127—74 (кол. 1); 10 — винт М6×16.48.05 по ГОСТ 17475—72 (кол. 4); 11 — болт М16×70.66.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 12 — гайка М16.8.05 по ГОСТ 6927—70 (кол. 6); 13 — шайба 16.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6).

Черт. 1

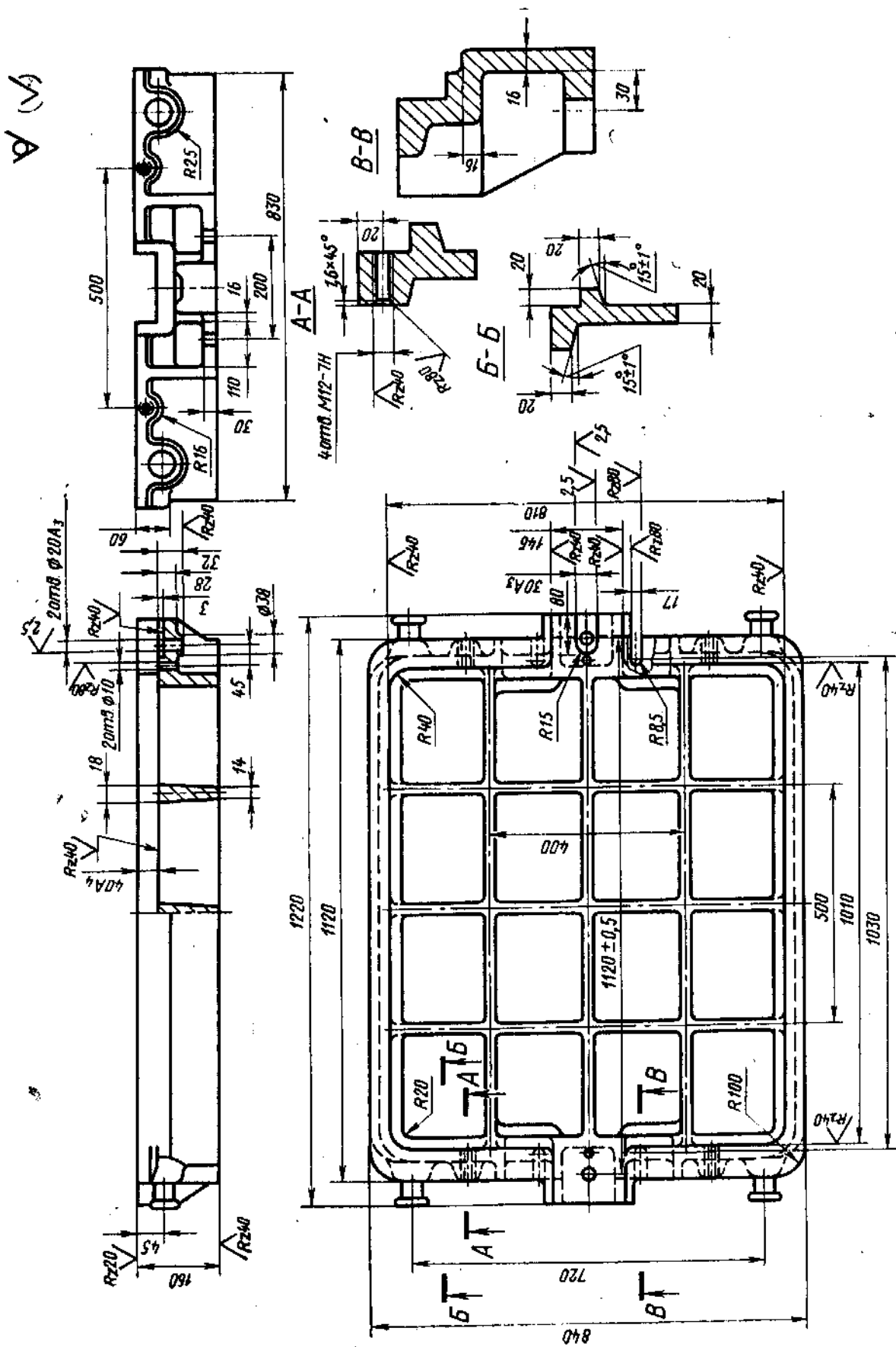
Условное обозначение модельной плиты исполнения 1:

Плита модельная 0280-2007 ГОСТ 20093—74

То же, исполнения 2:

Плита модельная 0280-2008 ГОСТ 20093—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 — 185 кг

Черт. 2

Условное обозначение рамы: Рама 0280-2007/001 ГОСТ 20093—74

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