

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 литьного производства  
(ВПТИлитпром)**

Директор Яковский И. Г.  
Руководитель темы Химчук Б. Г.  
Исполнитель Бритов П. А.

**ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

Член Коллегии Трефилов В. А.

**ПОДГОТОВЛЕНЫ 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

## СОДЕРЖАНИЕ

Стр.



**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**

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.

**ГОСТ  
 20084—74**

Взамен  
 МН 1291—60

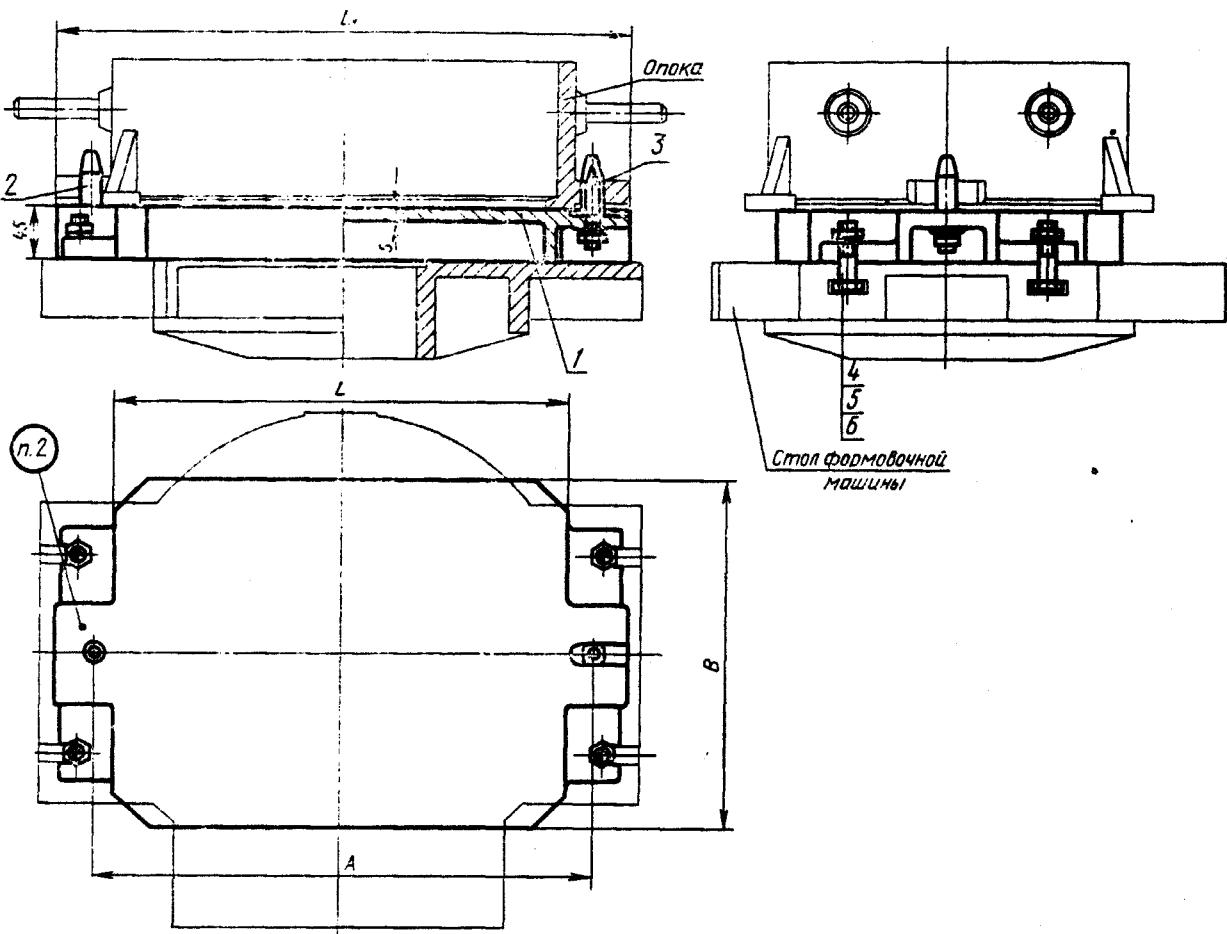
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1974 г. № 2023  
 срок действия установлен

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 — штифт центрирующий 0290-2501 по ГОСТ 20122—74 (кол. 1); 3 — штифт направляющий 0290-2551 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 4 — болт M12×50.66.05 по ГОСТ 7806—70 (кол. 4); 5 — гайка M12.6.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 6);  
б — шайба 12.65Г.05 по ГОСТ 6402—70 (кол. 6).

Черт. 1

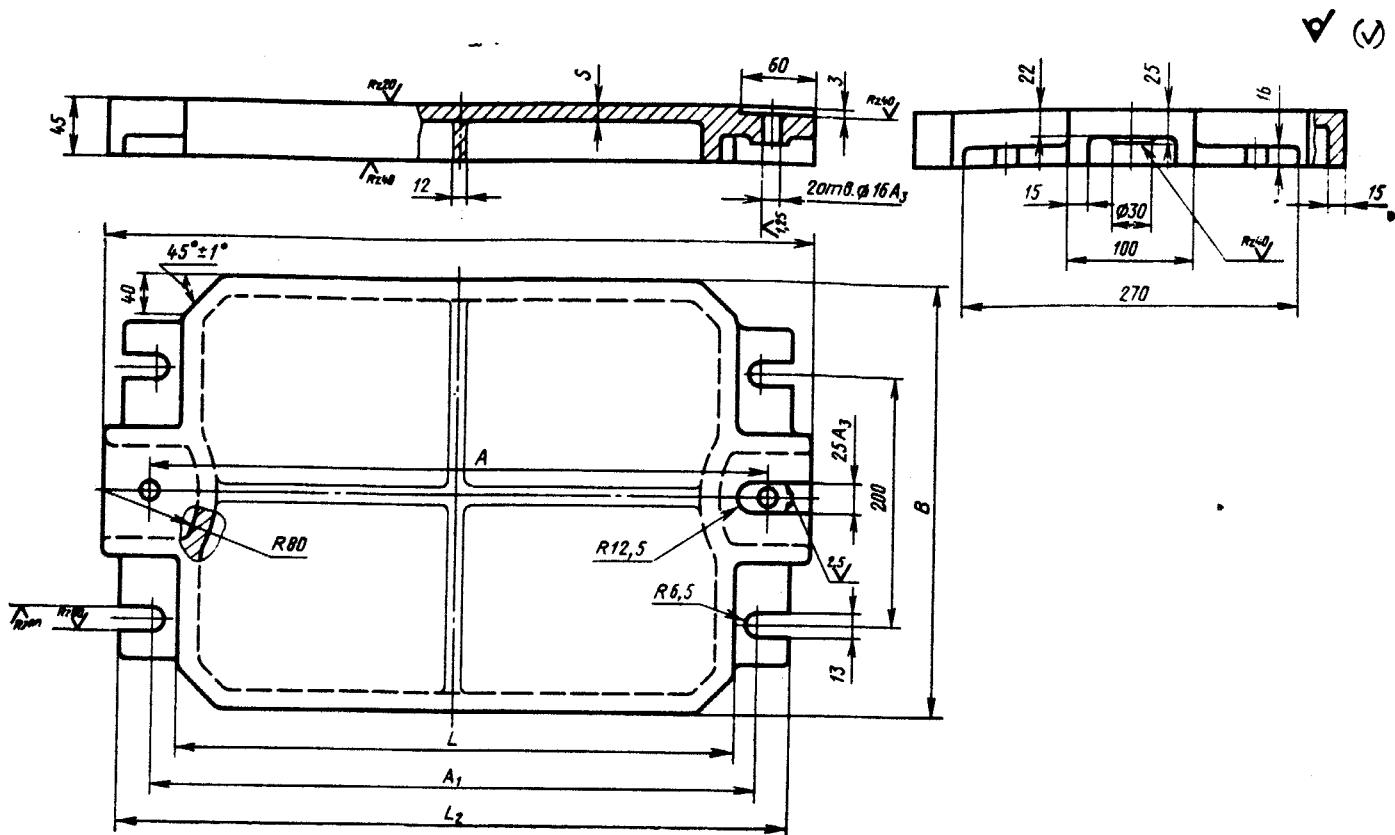
Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение модельных плит	Применение	Размеры опок в свету	L	L <sub>1</sub>	B	A	s	Теоретическая масса, кг	Poz. 1. Плита. Кол. 1	Обозначения
0280-0051							12	23,0	0280-0051/001	
0280-0054		400×300	450	560	350	500	16	26,8	0280-0054/001	
0280-0055							20	30,7	0280-0055/001	
0280-0052							12	29,0	0280-0052/001	
0280-0056		450×350	500	610	400	550	16	34,0	0280-0056/001	
0280-0057							20	39,0	0280-0057/001	
0280-0053							12	33,0	0280-0053/001	
0280-0058		500×400	550	660	450	600	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

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение плит	<i>L</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>L<sub>2</sub></i>	<i>B</i>	<i>A</i> (през. откл. ±0,2)	<i>A<sub>1</sub></i>	<i>s</i>	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	540	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 разме-  
рами в свету 400×300 мм, 450×350 мм, 500×400 мм на формовочные литьевые  
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): M12×50.66.05 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 Н8;

вид сверху. Размерную линию дополнить обозначением:  $L_1$ .

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

(ИУС № 8 1981 г.)