

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

**Конструкция и размеры**

Iron pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having inside dimensions 1000×800 mm for moulding foundry machines with turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

**ГОСТ  
20099—74**

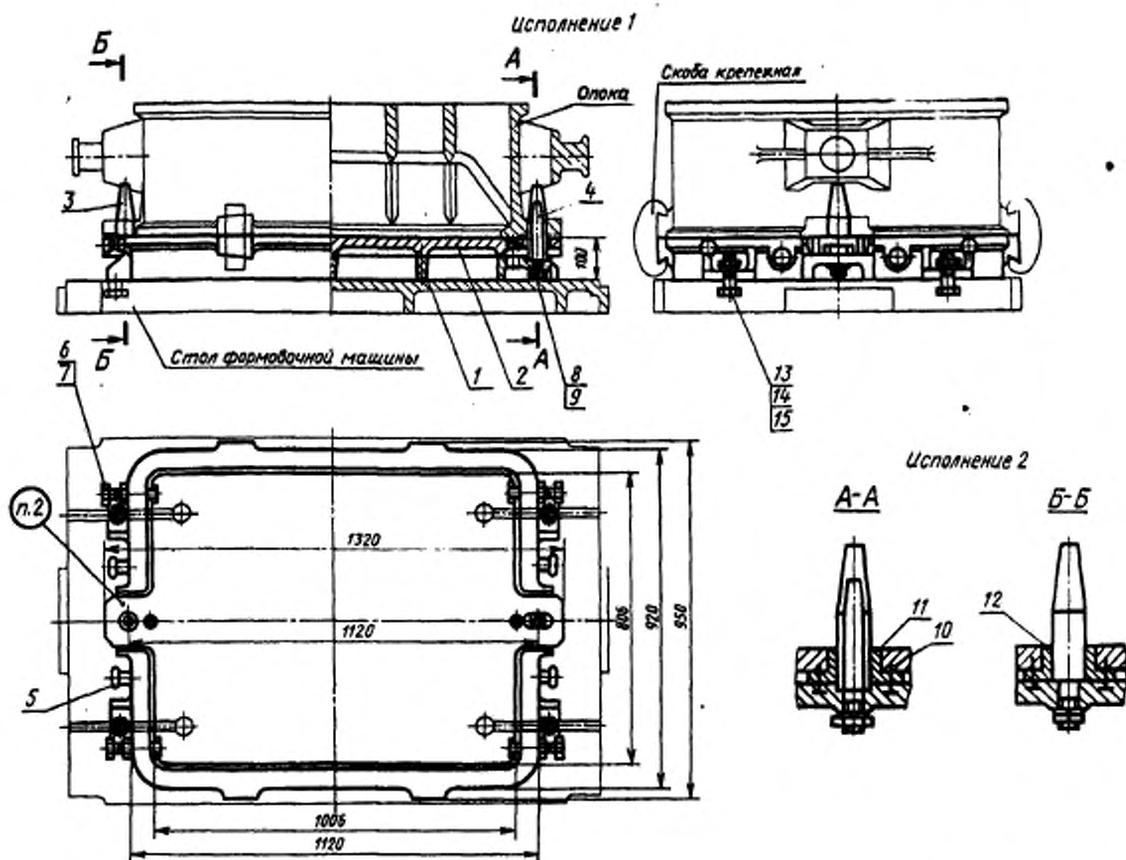
Взамен  
ММ 1314—60

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.



Теоретическая масса — 212 кг

1—рама 0280-0521/001 (кол. 1); 3—вкладыш 0280-0845/002 для исполнения 1, для исполнения 2 0280-2037/002 по ГОСТ 20099—74 (кол. 1); 3—штырь центрирующий 0290-2506 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 4—штырь направляющий 0280-2556 по ГОСТ 20123—74 (кол. 1); 5—циркуль 0298-0252 по ГОСТ 15020—68 (кол. 4); 6—гайка М12,5.05 по ГОСТ 5827—70 (кол. 4); 7—винт 7006—0919 по ГОСТ 13434—68 (кол. 4); 8—шайба 16.65Г.06 по ГОСТ 6402—70 (кол. 2); 9—гайка М16,5.05 по ГОСТ 5827—70 (кол. 2); 10—винт М6×16.48.05 по ГОСТ 17475—72 (кол. 4); 11—штулка направляющая 0290-0866 или 0290-0867 по ГОСТ 20127—74 (кол. 1); 12—штулка центрирующая 0290-0868 по ГОСТ 20126—74 (кол. 1); 13—гайка М20,5.05 по ГОСТ 5927—70 (кол. 4); 14—болт М20×70,05.05 по ГОСТ 7808—70 (кол. 4); 15—шайба 20.65Г.06 по ГОСТ 6403—70 (кол. 4).

Черт. 1

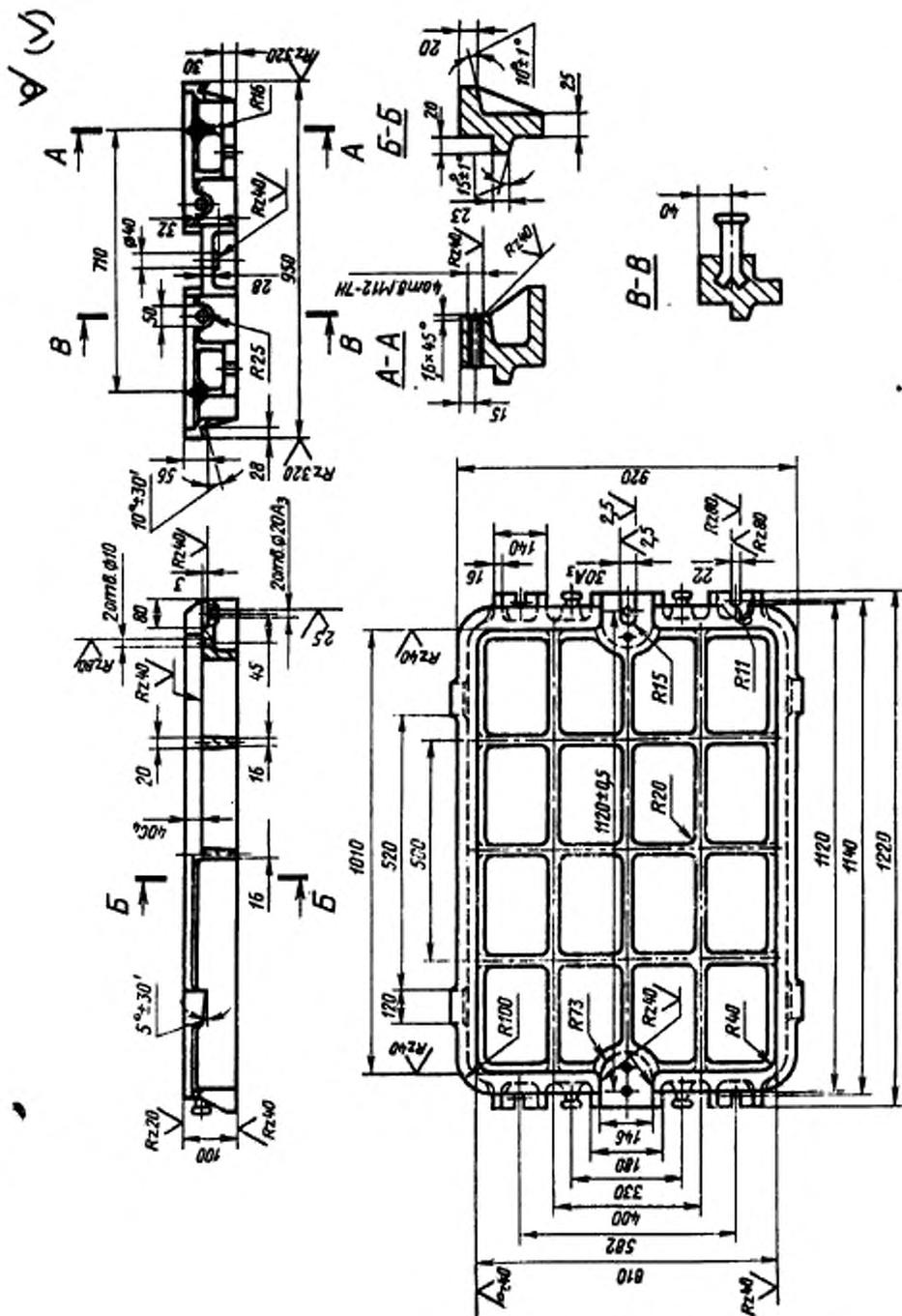
Условное обозначение модельной плиты исполнения 1:

Плита модельная 0280-0521 ГОСТ 20099—74

То же, исполнения 2:

Плита модельная 0280-2011 ГОСТ 20099—74

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



Черт. 3

Теоретическая масса — 163 кг

Условное обозначение рамы: Рама 0280-052/001 ГОСТ 20099—74

4. Неуказанные радиусы 5—8 мм.

5. Технические требования — по ГОСТ 20131 — 74.

Изменение № 1 ГОСТ 20099—74 Плиты модельные чугуные со сменными металлическими вкладышами для опок размерами в свету 1000×800 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы без допрессовки. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2765 срок введения установлен

с 01.10.81

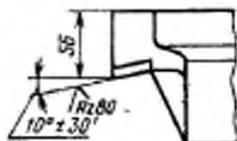
Пункт 1. Чертеж 1. Подрисовочная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 14): M20×70.66.05 по ГОСТ 7808—70 на 7002—2585 по ГОСТ 13152—67.

Пункты 1, 3. Чертежи 1, 2. Заменить слова: «Теоретическая масса» на «Масса, не более».

*(Продолжение см. стр. 102)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 20099—74)

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначения:  $A_3$  на H8;  $C_4$  на h11; выносные линии размера 1220 продлить до головок цапф; вид слева дополнить, как указано на чертеже:



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

(ИУС № 8 1981 г.)