

**ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ ЧУГУННЫЕ СО СМЕННЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ  
ВКЛАДЫШАМИ ДЛЯ ОПОК РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ 800×700 мм  
НА ФОРМОВОЧНЫЕ ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ С ПОВОРОТОМ  
ПОЛУФОРМЫ БЕЗ ДОПРЕССОВКИ**

**ГОСТ  
20097—74**

**Конструкция и размеры**

Iron pattern plates with changeable metal inserts for moulding boxes having inside dimensions 800×700 mm for moulding foundry machines with turn of half mould with squeezing. Design and dimensions

Взамен  
МН 1312—60

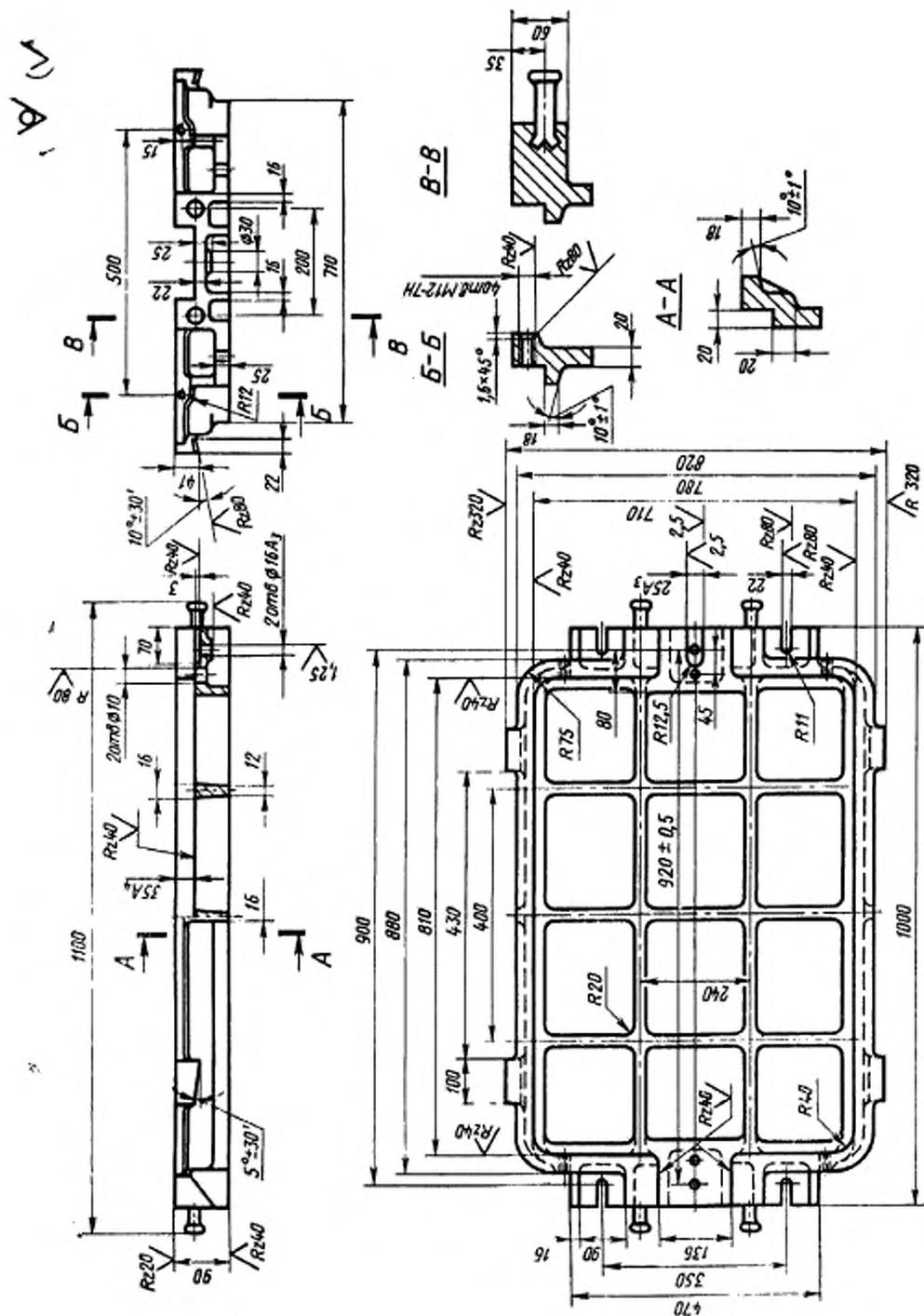
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 31 августа 1974 г. № 2023 срок действия установлен

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 — 142 кг

Черт. 2

Условное обозначение рамы:

Рама 0280-0482/001 ГОСТ 20097—74

4. Неуказанные радиусы 5—8 мм.

5. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20097—74 Плиты модельные чугуны со сменными металлическими вкладышами для опок размерами в свету 800×700 мм на формовочные литейные машины с поворотом полуформы без депрессовки. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2764 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Чертеж 1. Подписуочная подпись. Заменить обозначение болта (поз. 12): М20×70.66.05 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».

Пункт 3. Чертеж 2. Заменять обозначения: А<sub>2</sub> на Н8, А<sub>4</sub> на Н11,

$\sqrt{R80}$  на  $\sqrt{Rz80}$  (вид спереди),  $\sqrt{R320}$  на  $\sqrt{Rz320}$  (вид сверху);

(Продолжение см. стр. 100)

сечение А—А дополнить как указано на чертеже:



Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.  
(ИУС № 8 1981 г.)