

24611-81



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

Внес. упр. № 1 учс 2-87а

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ КАССЕТНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24611-81

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

С. И. Фомченко, Л. В. Григорьева, Б. Г. Хмичун

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 февраля 1981 г. № 912

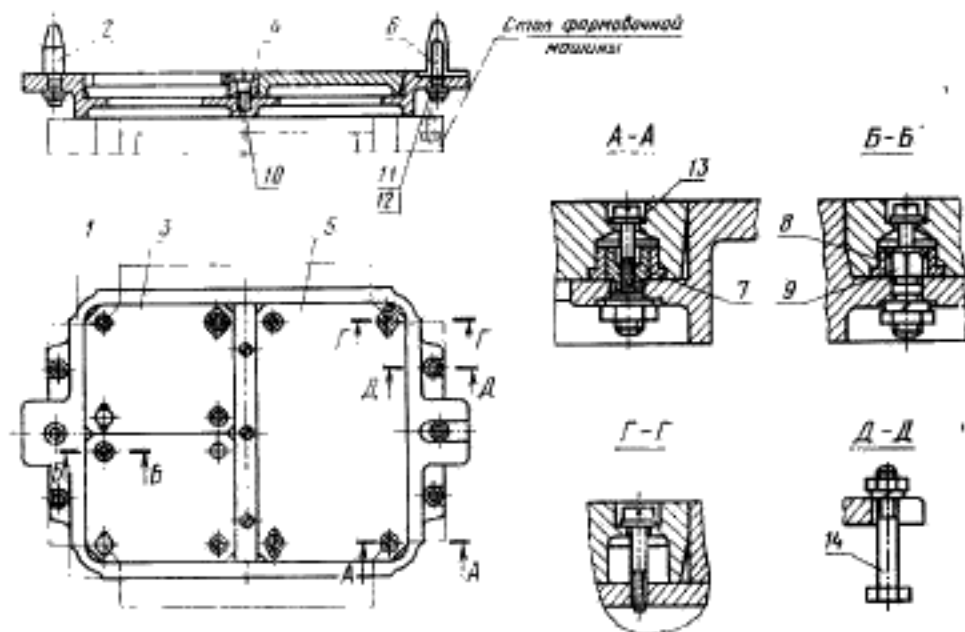


1. Материал — сталь марки 15 по ГОСТ 1050—74.
2. Резьба — метрическая, поле допуска Н7/8g по ГОСТ 16093—70.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

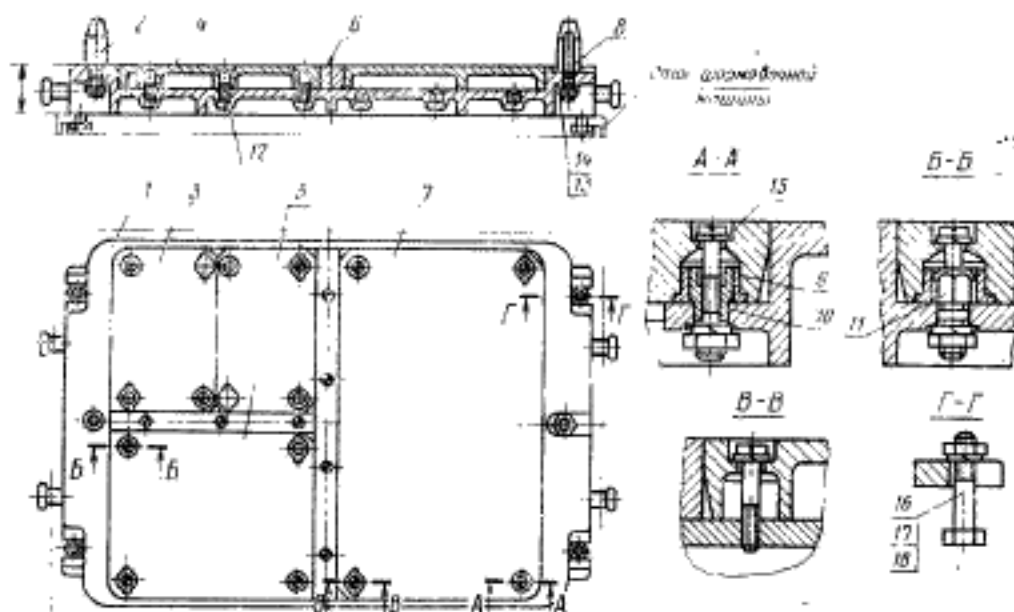
Пример компоновки кассетных вкладышей в раме к встряхивающей формочной машине

а) наибольшее количество вкладышей 3



1—рама; 2—штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74; 3—вкладыш; 4—планка поперечная; 5—вкладыш; 6—штырь направляющий по ГОСТ 20123—74; 7—штырь центрирующий; 8—втулка по ГОСТ 12214—66; 9—штырь направляющий; 10—винт по ГОСТ 1491—80; 11—гайка по ГОСТ 5927—70; 12—шайба пружинная по ГОСТ 6402—70; 13—шайба по ГОСТ 11371—78; 14—болт по ГОСТ 7805—70

б) наибольшее количество вкладышей 4



1—рама; 2—штырь центрирующий по ГОСТ 20122—74; 3—вкладыш; 4—планка продольная; 5—вкладыш; 6—планка поперечная; 7—вкладыш; 8—штырь направляющий по ГОСТ 20123—74; 9—штулка по ГОСТ 12214—66; 10—штырь центрирующий; 11—штырь направляющий; 12—винт по ГОСТ 1491—80; 13—гайка по ГОСТ 5927—70; 14—шайба пружинная по ГОСТ 6402—70; 15—шайба по ГОСТ 11371—78; 16—болт по ГОСТ 7806—70; 17—гайка по ГОСТ 5927—70; 18—шайба пружинная по ГОСТ 6402—70

Изменение № 1 ГОСТ 24611—81 Плиты модельные кассетные. Основные параметры и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.12.86 № 3678 срок введения установлен

с 01.05.87

Приложение I. Чертежи. Заменить обозначения:

$1,25 \sqrt{\text{на}} \overset{0,8}{\sqrt{\text{V}}}$ (4 раза);

(Продолжение см. с. 130)

$\sqrt[2,5]{Ra}$ $\sqrt[1,6]{}$ (4 раза); $Rz40$ $\sqrt[6,3]{}$; HRC 45...52 на 46,5...53 HRC₉;

пункт 2. Заменить слово и ссылку: «метрическая» на «по ГОСТ 24705—81»,
ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

(ИУС № 2 1987 г.)

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *М. А. Ополченко*

Сдано в наб. 13.03.81 Подп. в печ. 28.04.81 1,0 п. л. 0,58 уч.-изд. л. Тираж 12000 Цена 3 коп.
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопрессненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 686

ПЛИТЫ МОДЕЛЬНЫЕ КАССЕТНЫЕ

Основные параметры и размеры

Magazine pattern plates.

Basic parameters and dimensions

ГОСТ
24611-81

ОКП 39 6190

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 февраля 1981 г. № 912 срок действия установлен

с 01.07 1982 г.

до 01.07 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону *ИУС 2-87г*

1. Настоящий стандарт распространяется на модельные кассетные плиты для машинной формовки, применяемые для изготовления песчаных литейных форм на встряхивающих формовочных машинах.

Стандарт не распространяется на плиты, применяемые при формовке различными методами прессования смеси при давлении свыше 0,5 МПа (5,1 кгс/см²), а также на модельные плиты с подогревом, применяемые при литье в оболочковые формы.

2. Основные параметры и размеры деталей модельных кассетных плит должны соответствовать:

рам — указанным на черт. 1 и в табл. 1;

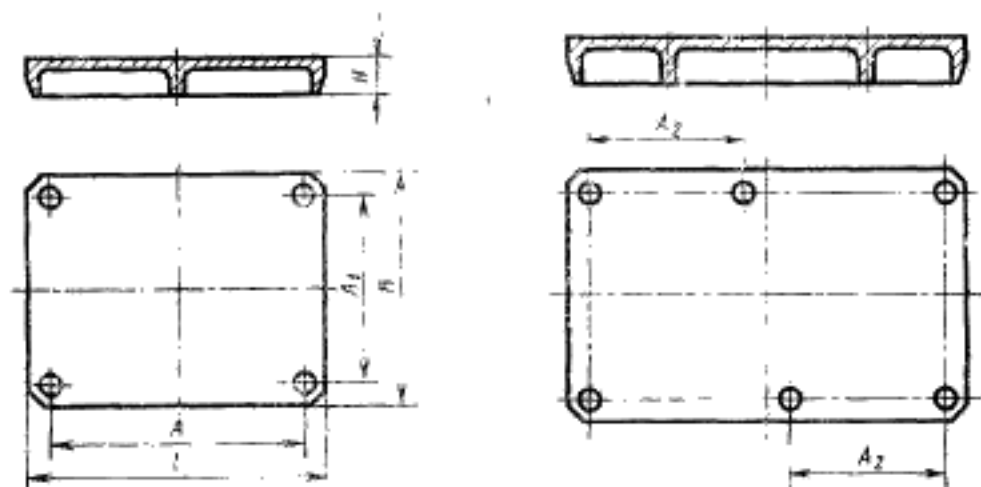
кассетных вкладышей — указанным на черт. 2 и в табл. 2;

поперечных и продольных планок — указанным на черт. 3, 4 и в табл. 3, 4.

Кассетные вкладыши

Исполнение 1

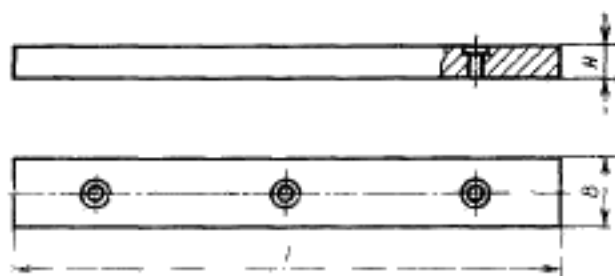
Исполнение 2



Черт. 2

Поперечные планки

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 3

Размеры

Тип формовочной машины	Размер остока в сите	Исполнение	L (поле допуска Н12)	L ₁	B (поле допуска Н12)	B ₁	H (пред. откл. ±0,1)	H ₁
Без поворота полуформы	500×400	1	510	550	410	450	35	70
	600×500		610	680	510	550		155
	630×500		640	710				
	800×630		810	880	640	680		175
	800×700				700	735		
	1000×800	2	1010	1120	810	840		160
	1200×1000		1210	1350	1010	1100		120
	1250×1000		1260	1400				
С поворотом полуформы	500×400	1	510	550	410	480	40	70
	600×500		610	680	510	580		80
	630×500		640	710				
	800×630		810	880	640	710		90
	800×700				710	780		
	1000×800	2	1010	1130	810	930		100

Таблица 1

в мм

A		A ₁		A ₂	A ₃	A ₄		A ₅ (пред. откл. ±0,1)	s		Масса, кг, не более			
Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Пред. откл. ±0,1	Номинал.	Пред. откл.	Сталь		Чугун	Сталь	Чугун			
600	±0,2	460	±0,10	190	155	260	±0,10	—	10	12	23,0	26,0		
700		550		225	195	450					38,0	40,0		
730		580		240	260	580					38,5	40,5		
920	±0,5	750	±0,15	320	290	640	±0,15	415	12	14	121,0	135,0		
1120		950		177,5	315	750					135,0	150,0		
1320		1150		225	410	950					90,0	100,0		
1370	±0,2	1200	±0,10	235	±0,10	360	—	510	16	18	237,0	262,0		
600		460		190							155	235	23,5	26,5
700		550		225							195	450	45,0	50,0
730	580	240	260	580	47,5	52,5								
920	±0,5	750	±0,15	320	290	640	±0,10	415	14	16	51,5	56,5		
1120		950		177,5	315	750					55,0	60,0		
												105,0	115,0	

Размеры в мм

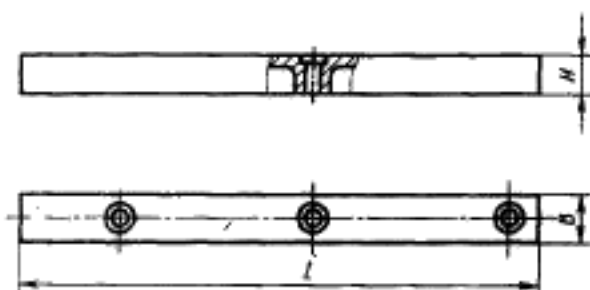
Размер окна в сесту	Испол- нение	Компонов- ка	L	B	H	A	A ₁	A ₂	
			Поле допуска ± 12			Пред. откл. $\pm 0,1$			
500×400	1	I	510	410	35	460	360	—	
		II	410	240		360	190		
		III	240	205		190	155		
I		610	510	550		450			
II		510	285	450		225			
III		285	255	225		195			
600×500		I	640	510	40	580	450		
		II	510	300		450	240		
		III	300	255		240	195		
630×500		I	810	640		40	750		580
		II	640	380			580		320
		III	380	320			320		260
800×700	I	810	700	40	750		640		
			710						
	II	700	380		640		320		
	III	710	350		320	290			
1000×800	2	I	1010	810	950	750	415		
		II	810	475	750	415			
	1	III	475	375	415	315	—		
		IV	375	237,5	315	177,5			
1200×1000	2	I	1210	1010	1150	950	510		
		II	1010	570	950	510			
	1	III	570	470	510	410	—		
		IV	470	285	410	225			
1250×1000	2	I	1260	1010	1200	950	535		
		II	1010	595	950	535			
	1	III	595	470	535	410	—		
		IV	470	297,5	410	235			

Таблица 3

Размеры в мм

Размеры оплки в свету	Исполне- ние	L	B	H	Масса, кг, не более
		Поле допуска d11			
500×400	1	410	30	35	1,15 ^м
600×500		510	40		2,10
630×500					2,20
800×630		640	50		3,40
800×700		700			3,60
		710			3,70
1000×800	2	810	60	40	3,90
1200×1000		1010	70		5,90
1250×1000					

Продольные планки



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Размеры оплки в свету	L	B	Масса, кг, не более
	Поле допуска d11		
1000×800	475	60	2,5
1200×1000	570	70	3,4
1250×1000	595		3,6

3. Конструкция и размеры центрирующих и направляющих штырей указаны в рекомендуемом приложении 1.

4. Примеры компоновки кассетных вкладышей указаны в рекомендуемом приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЦЕНТРИРУЮЩИХ И НАПРАВЛЯЮЩИХ ШТЫРЕЙ

Центрирующие штыри

