УДК 621.744.072:621.882.2:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ. ФИКСИРОВАНИЕ И КРЕПЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ СТУПЕНЧАТЫМИ ВИНТАМИ НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТАХ.

Конструкция и размеры

Metal casting patterns.
Fixing and securing patterns by step screws on metal pattern plates.
Design and dimensions.

ГОСТ 20344—74*

Взамен
МН 1589—61

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 декабря 1974 г. № 2697 срок введения установлен

с 01.01. 1976 г.

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

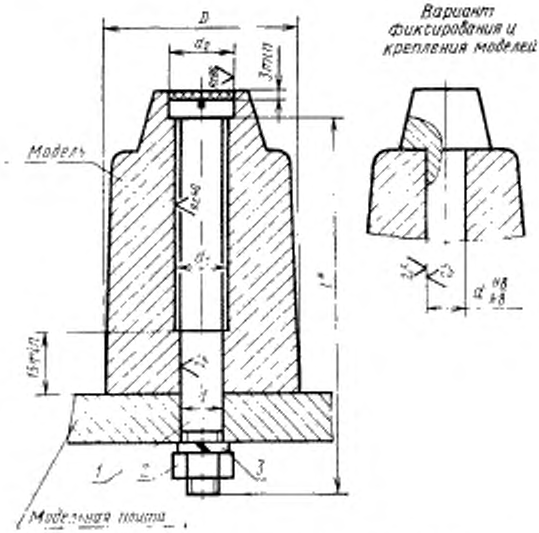
1. Фиксирование и крепление моделей ступенчатыми винтами на модельных плитах должны соответствовать указанному на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1981 г. (ИУС 4—1981 г.)*

gost.e-ecolog.ru



* Длина винта *l* определяется конструктивно.

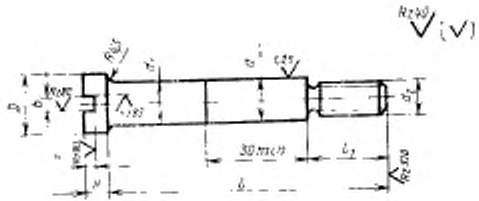
Черт. 1

Таблица 1

мм

D	*d* (пред. откл. по *H*8)	d_1	d_2	Поз. 1. Винт. Кол. 1	Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5927—70. Кол. 1	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70. Кол. 1
				Обозначения		
До 40	10	11	18	0298-1391	М8. 5.05	8.65Г.05
Св. 40 до 70	12	13	20	0298-1392	М10.5.05	10.65Г.05
» 70 » 100	16	17	28	0298-1393	М12.5.05	12.65Г.05
» 100 » 150	20	22	34	0298-1394	М16.5.05	16.65Г.05

2. Конструкция и размеры ступенчатых винтов (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения ступенчатых винтов	Применяемость	d (пред. откл. по h8)	d_1	d_2	D	H	l	l_1, не менее	b	h	Масса, кг, не более
0298-1391		10	10	M8	15	6	От 48 до 100	18	2,5	3,0	0,030 . . . 0,060
0298-1392		12	12	M10	18	7	Св. 50 до 150	20	3,0	3,5	0,045 . . . 0,130
0298-1393		16	16	M12	24	9	» 54 » 200	24	4,0	4,0	0,085 . . . 0,300
0298-1394		20	20	M16	30	11	» 58 » 250	28	4,0	4,5	0,145 . . . 0,600

Пример условного обозначения ступенчатого винта размерами $d=10$ мм, $l=60$ мм:

Винт 0298-1391.060 ГОСТ 20344—74

1, 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Материал винта — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

4. Твердость — HRC 33 . . . 38.

5. Покрытие — Хим. окс. прм.

6. Технические требования — по ГОСТ 20351—74.

Изменение № 2 ГОСТ 20344—74 Модели литейные металлические. Фиксирование и крепление моделей ступенчатыми винтами на металлических модельных плитах. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.04.90 № 808

Дата введения 01.10.90

В наименование стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

(Продолжение см. с. 86)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20344—74)

Таблица 1. Заменить обозначения гаек: М8.5.05 на М8—6Н.5.05; М10.5.05 на М10—6Н.5.05; М12.5.05 на М12—6Н.5.05; М16.5.05 на М16—6Н.5.05;

заменить обозначения шайб: 8.65Г.05 на 8Л 65Г 05; 10.65Г.05 на 10Л 65Г 05; 12.65Г.05 на 12Д 65Г 05; 16.65Г.05 на 16Л 65Г 05.

Пункт 4. Заменить значение: HRC 33 . 38 на 35 . . . 40 $HRC_э$.

(ИУС № 7 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru