УДК 621.744.072:621.88:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ. КРЕПЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТАХ.

Технические требования

Casting patterns. Securing patterns on metal patterns plates. Technical requirements

ГОСТ 20351—74*

Взамен МН 1640—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. Настоящий стандарт распространяется на металлические и деревянные литейные модели, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм на встряхивающих формовочных литейных машинах и ручным способом.

2. Крепление моделей на металлических модельных плитах следует выполнять в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 20340-74 — ГОСТ 20350-74.

3. Места фиксирования и крепления моделей на модельных плитах должны располагаться преимущественно в углах и знаковых частях моделей на возможно большем расстоянии друг от друга.

Допускается места фиксирования и крепления располагать на технологических платиках моделей.

4. Количество мест крепления определяется конструктивно в зависимости от конфигурации и размеров моделей.

5. Отверстия для штифтов, головок винтов и болтов после крепления моделей на модельных плитах должны быть заделаны эпоксидной смолой ЭД16 по ГОСТ 10587—76 с добавлением алюминиевой пудры марки ПАП-2 по ГОСТ 5494—71. Для заделки отверстий допускается применение других материалов, обеспечивающих эксплуатационные качества моделей.

(Измененная редакция, Изм. № 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

6. Выступающие части штифтов, пробок заклепок и затвердевшей эпоксидной смолы со стороны рабочих поверхностей моделей должны быть обработаны.

Шероховатость обработанных поверхностей должна соответствовать шероховатости принятой для рабочих поверхностей моделей.

7. Деревянные пробки перед установкой в отверстие следует смазывать поливинил-ацетатной эмульсией по ГОСТ 18992—80 или казеиновым клеем марок ОБ и АБ по ГОСТ 3056—74, или костным клеем 1-го сорта по ГОСТ 2067—71.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. Допускается комбинированное крепление моделей на модельных плитах (винтами, болтами, заклепками).

9. Размеры опорных поверхностей под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

10. Размеры сквозных отверстий под крепежные детали — по 2-му ряду ГОСТ 11284—75.

11. Размеры выхода резьбы, сбегов, недорезов, проточек и фасок — по ГОСТ 10549—80.

12. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей — по ГОСТ 14140—81.

13. Резьба — по СТ СЭВ 180—75, СТ СЭВ 182—75.
Поле допуска для гаек $7H$, болтов $8g$ — по ГОСТ 16093—70.

14. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm\frac{IT14}{2}$.

15. Неуказанные предельные отклонения размеров для моделей и деталей из дерева — отверстий $H14$, валов $h14$, остальных $\pm\frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 6449—76.

14, 15. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

16. Допускается в креплениях моделей болтами и винтами на металлических модельных плитах применять стопорные шайбы — по ГОСТ 13465—77.

17. Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1981 г., выполнять по согласованию с потребителем крепление моделей на металлических модельных плитах с обозначениями допусков, указанными в справочном приложении к настоящему стандарту.

16, 17. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Допуски и посадки для крепления моделей на металлических модельных плитах по системе ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков		Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ
A_{2a}	$H8$	$Ш_3$	$d9$
A	$H7$	$Пр2_{2a}$	$u8$
A_5	$H12$	$\partial П_1$	$R12$
A_3	$H8$	A_7	$H14$
C_3	$h8$	B_7	$h14$
∂A_1	$H12$		
∂A_3	$H15$	CM_7	$\pm \frac{IT14}{2}$

(Введено дополнительно, Изм. № 1)

**МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ.
КРЕПЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТКАХ**

Редактор *С. Г. Вилькина*
Технический редактор *Н. М. Ильичева*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 16.10.81 Подп. к печ. 28.10.82 Формат 60×90 1/16
Бумага типографская № 1 Гарнитура литературная Печать высокая
2,0 п. л. 1,90 уч.-изд. л. Тираж 6000 Зак. 292 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 292

Изменение № 2 ГОСТ 20351—74 Модели литейные. Крепление моделей на металлических модельных плитах. Технические требования

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.04.90 № 810

Дата введения 01.10.90

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

(Продолжение см. с. 88)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20351—74)

Пункт 5. Заменить слово: «эпоксидной» на «неотвержденной эпоксидно-диановой».

Пункт 6. Первый абзац. Заменить слово: «рабочих» на «формообразующих»; второй абзац после слова «моделей» дополнить словами: «и быть не менее *Ra* 1,25 мкм».

Пункт 7. Заменить слова: «поливинил-ацетатной эмульсией» на «грубодисперсной гомополимерной поливинилацетатной дисперсией».

Пункт 13. Заменить обозначения: 7Н на 6Н, 8 *g* на 6 *g*.

(ИУС № 7 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru