УДК 621.744.072:621.882.6:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ. КРЕПЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ БОЛТАМИ НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТАХ.

Конструкция и размеры

Metal casting patterns.
Bolting patterns on metal pattern plates.
Design and dimensions.

ГОСТ 20342—74*

Взамен
МН 1594—61;
МН 1595—61

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

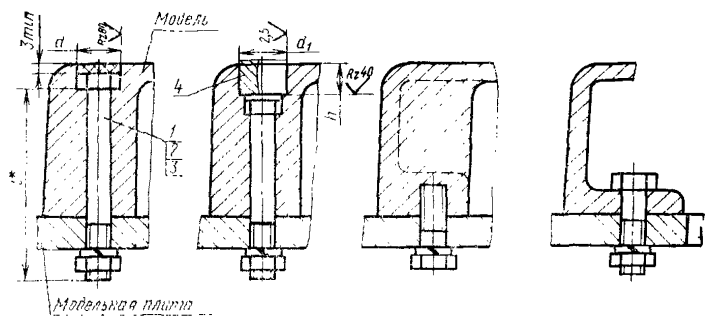
с 01.01 1976 г.

Проверен в 1980 г.

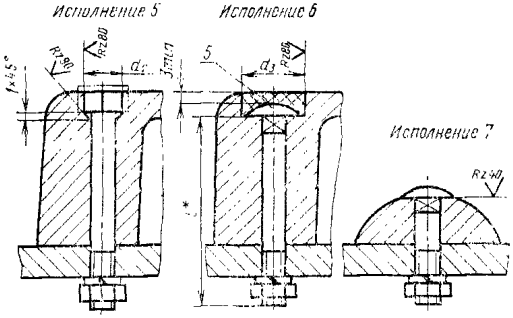
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Крепление моделей болтами на модельных плитах должно соответствовать указанному на чертеже и в таблице.

Исполнение 1 *Исполнение 2* *Исполнение 3* *Исполнение 4*



Исполнение 5 *Исполнение 6*



* Длина болта *l* определяется конструктивно.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

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

gost.e-ecolog.ru

мм

Средний габаритный размер модели $\frac{L+B^*}{2}$ или D	d	d_1 (пред. откл. по $H8$)	d_2 (пред. откл. по $H12$)	d_3	h, не более	Поз. 1. Болт по ГОСТ 7808—70. Кол. 1	Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5927—70. Кол. 1
						Обозначения	
До 250	16	16	12	20	13,5	М8 ×l.48.05	М8 .5.05
Св. 250 до 400	20	20	14	25	15,5	М10×l.48.05	М10.5.05
» 400 » 630	25	25	17	32	21,4	М12×l.48.05	М12.5.05
» 630 » 1000	32	32	22	40	27,4	М16×l.48.05	М16.5.05

Продолжение

мм

Средний габаритный размер модели	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70. Кол. 1	Поз. 4. Пробка по ГОСТ 20350—74. Кол. 1	Поз. 5. Болт по ГОСТ 7802—72. Кол. 1
	Обозначения		
До 250	8.65Г.05	0298-1401	М8 ×l. 48.05
Св. 250 до 400	10.65Г.05	0298-1402	М10×l. 48.05
» 400 » 630	12.65Г.05	0298-1403	М12×l. 48.05
» 630 » 1000	16.65Г.05	0298-1404	М16×l. 48.05

* L — длина модели; B — ширина модели.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Для исполнений *1* и *2* допускается применять винты по ГОСТ 1491—80.

3. Исполнения *5, 6* и *7* применять для моделей из алюминиевых сплавов. Головки и подголовки болтов запрессовать (осадить).

4. Технические требования — по ГОСТ 20351—74.

Изменение № 2 ГОСТ 20342—74 Модели литейные металлические. Крепление моделей болтами 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

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

(Продолжение см. с. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20342—74)

Пункт 1. Таблица. Заменить обозначения болтов: М8×*l*.48.05 на М8—6*g*××*l*.48.05; М10×*l*.48.05 на М10—6*g*×*l*.48.05; М12×*l*.48.05 на М12—6*g*×*l*.48.05; М16×*l*.48.05 на М16—6*g*×*l*.48.05;

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 12Л 65Г 05; 16.65Г.05 на 16Л 65Г 05.

(ИУС № 7 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru