УДК 621.744.072:621.882.2:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 20341—74*

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

Конструкция и размеры

Metal casting patterns.
Securing patterns by screws on metal pattern plates.
Design and dimensions.

Взамен
МН 1591—61;
МН 1592—61;
МН 1597—61;
МН 1598—61;
МН 1599—61;
МН 1600—61;
МН 1602—61

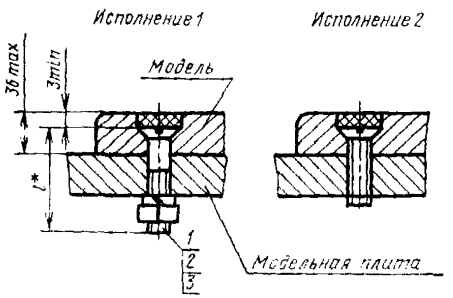
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 декабря 1974 г. № 2697 срок введения установлен

с 01.01 1976 г.

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Крепление моделей винтами на модельных плитах должно соответствовать указанному на черт. 1 и в табл. 1



* Длина винта *l* определяется конструктивно.

Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

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

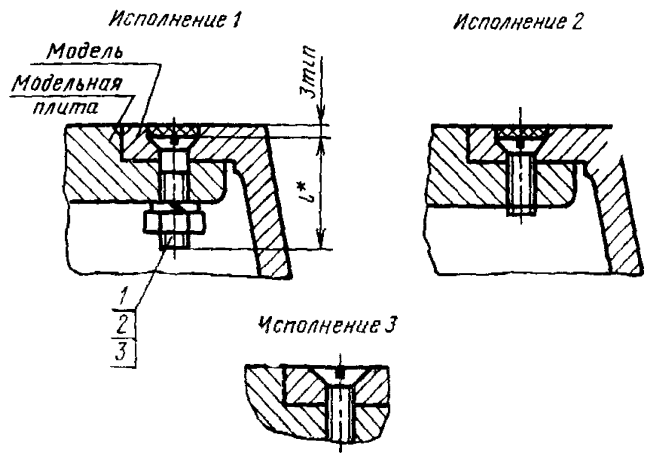
gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Средний габаритный размер модели $\frac{L+B^*}{2}$ или D, мм	Поз. 1. Винт по ГОСТ 17475—80. Кол. 1	Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5927—70. Кол. 1	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70. Кол. 1
	Обозначения		
До 160	В1.М 6—8g×l.48.05	М6.5.05	6.65Г.05
Св. 160 до 250	В1.М 8—8g×l.48.05	М8.5.05	8.65Г.05
» 250 » 400	В1.М10—8g×l.48.05	М10.5.05	10.65Г.05
» 400 » 1000	В1.М12—8g×l.48.05	М12.5.05	12.65Г.05

* L — длина модели, B — ширина модели.

2. Крепление врезных моделей-фальшивок винтами на модельных плитах должно соответствовать указанному на черт. 2 и в табл. 2.



* Длина винта l определяется конструктивно.

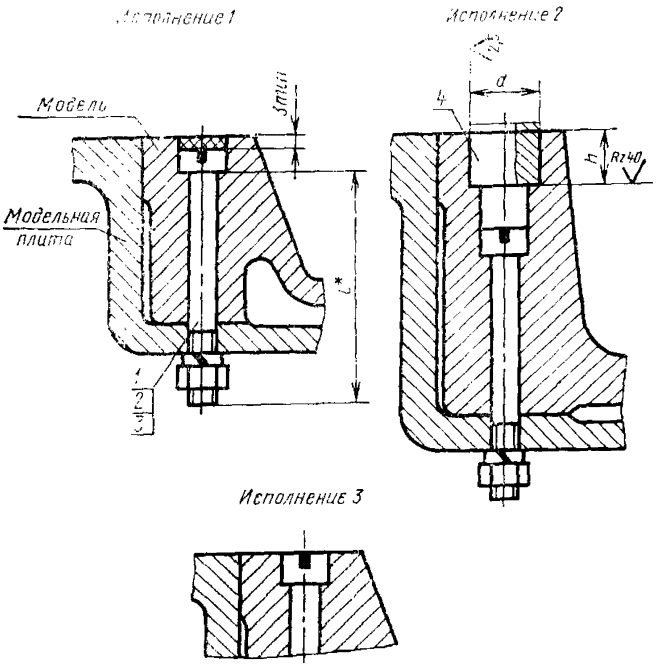
Черт. 2

Таблица 2

Средний габаритный размер модели, мм	Поз. 1*. Винт по ГОСТ 17475—80. Кол. 1	Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5927—70. Кол. 1	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70. Кол. 1
	Обозначения		
До 160	В1.М 6—8g×l.48.05	М6.5.05	6.65Г.05
Св. 160 до 250	В1.М 8—8g×l.48.05	М8.5.05	8.65Г.05
» 250 » 400	В1.М10—8g×l.48.05	М10.5.05	10.65Г.05
» 400 » 630	В1.М12—8g×l.48.05	М12.5 05	12.65Г.05

* Допускается применение винтов с цилиндрической головкой по ГОСТ 1491—80.

3. Крепление вставных моделей-фальшивок винтами на модельных плитах должно соответствовать указанному на черт. 3 и в табл. 3.



* Длина винта l определяется конструктивно.

Черт. 3

Таблица 3

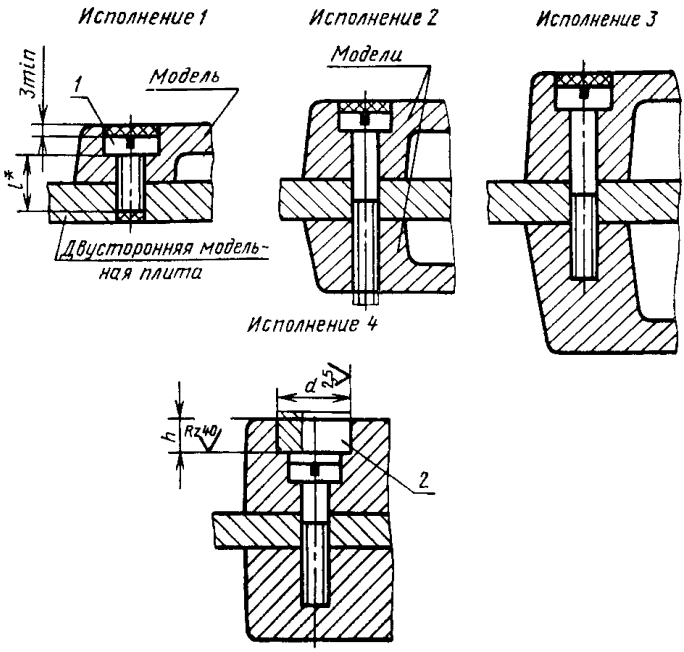
мм

Средний габаритный размер модели	d (пред. откл. по $H8$)	h, не более	Поз. 1. Винт по ГОСТ 1491—80 Кол. 1	Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5927—70. Кол. 1	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70. Кол. 1	Поз. 4. Пробка по ГОСТ 20350—74. Кол. 1
			Обозначение			
До 160	16	13,5	В.М 6—8g× l. 48.05	М6.5.05	6.65Г.05	0298-1401
Св. 160 до 250	20	15,5	В.М 8—8g× l. 48.05	М8.5.05	8.65Г.05	0298-1402
Св. 250 до 400	25	21,4	В.М10—8g× l. 48.05	М10.5.05	10.65Г.05	0298-1403
Св. 400 до 630			В.М12—8g× l. 48.05	М12.5.05	12.65Г.05	
Св. 630 до 1000	32	27,4	В.М16—8g× l. 48.05	М16.5.05	16.65Г.05	0298-1404

4. Допускается крепление вставных моделей-фальшивок по ГОСТ 20342—74.

3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5. Крепление моделей винтами на двусторонних модельных плитах должно соответствовать указанному на черт. 4 и в табл. 4.



* Длина винта *l* определяется конструктивно.

Черт. 4

Таблица 4

мм

Средний габаритный размер модели	*d* (пред. откл. по *H*8)	*h*, не более	Поз. *1**. Винт по ГОСТ 1491—80 Кол. 1	Поз. *2*. Пробка по ГОСТ 20350—74 Кол. 1
			Обозначения	
До 160	16	13,5	В.М 6—8$g\times l$. 48.05	0298-1401
Св. 160 до 250	20	15,5	В.М 8—8$g\times l$. 48.05	0298-1402
Св. 250	25	21,4	В.М10—8$g\times l$. 48.05	0298-1403

* Допускается для исполнений *1*, *2*, *3* применение винтов с потайной головкой по ГОСТ 17475—80.

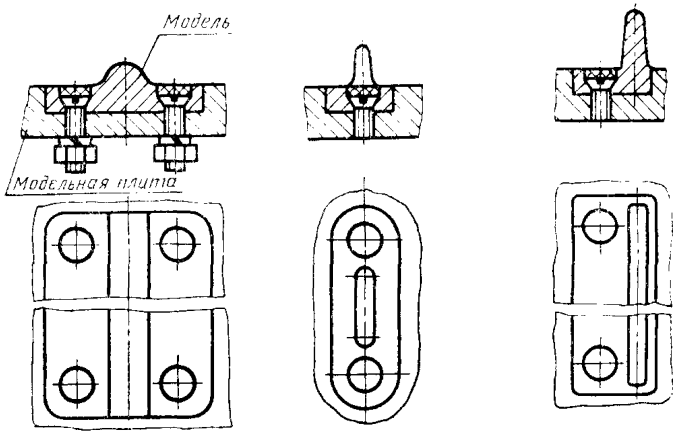
6. Технические требования — по ГОСТ 20351—74.

7. Примеры крепления моделей бобышек и ребер винтами на модельных плитах указаны в рекомендуемом приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 20341—74
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ МОДЕЛЕЙ БОБЫШЕК И РЕБЕР ВИНТАМИ НА МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТАХ

Пример 1 *Пример 2* *Пример 3*



Изменение № 2 ГОСТ 20341—74 Модели литейные металлические. Крепление моделей 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

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

Пункты 2—4. Исключить слово: «фальшивок».

Таблицы 1, 2. Заменить обозначения винтов: В1.М6—$8g\times l.48.05$ на В.М6—$6g\times l.48.05$; В1.М8—$8g\times l.48.05$ на В.М8—$6g\times l.48.05$; В1.М10—$8g\times l.48.05$ на В.М10—$6g\times l.48.05$; В1.М12—$8g\times l.48.05$ на В.М12—$6g\times l.48.05$.

(Продолжение см. с. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20341—74)

Таблицы 1—3. Заменить обозначения гаек: М6.5.05 на М6—6Н.5.05; 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: 6.65Г.05 на 6Л 65Г 05; 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.

Таблицы 3, 4. Заменить обозначения винтов: В.М6—$8g\times l$.48.05 на В.М6—$6g\times l$.48.05; В.М8—$8g\times l$.48.05 на В.М8—$6g\times l$.48.05; В.М10—$8g\times l$.48.05 на В.М10—$6g\times l$.48.05; В.М12—$8g\times l$.48.05 на В.М12—$6g\times l$.48.05; В.М16—$8g\times l$.48.05 на В.М16—$6g\times l$.48.05.

(ИУС № 7 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru