

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

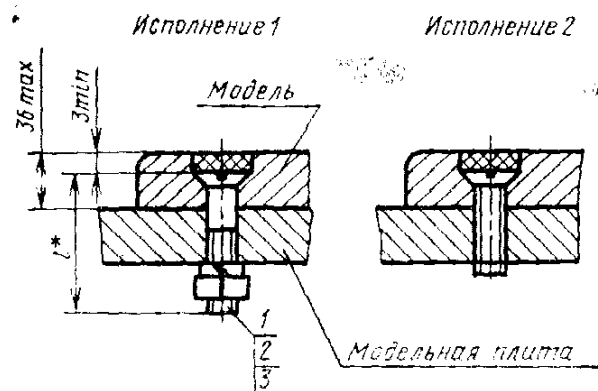
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 11 декабря 1974 г. № 2697 срок введения установлен

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.



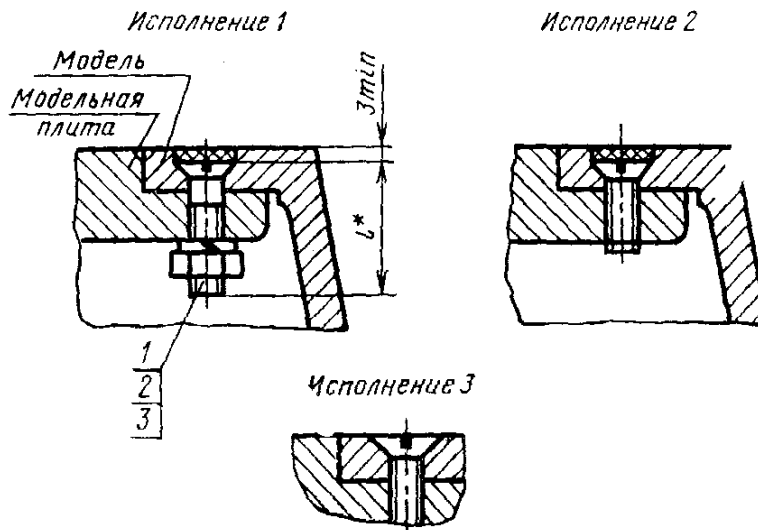
* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1,
утвержденным в феврале 1981 г. (ИУС 4-1981 г.)

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 | V1.M 6-8g×1.48.05 | M6.5.05 | 6.65Г.05 |
| Св. 160 до 250 | V1.M 8-8g×1.48.05 | M8.5.05 | 8.65Г.05 |
| » 250 » 400 | V1.M10-8g×1.48.05 | M10.5.05 | 10.65Г.05 |
| » 400 » 1000 | V1.M12-8g×1.48.05 | M12.5.05 | 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.

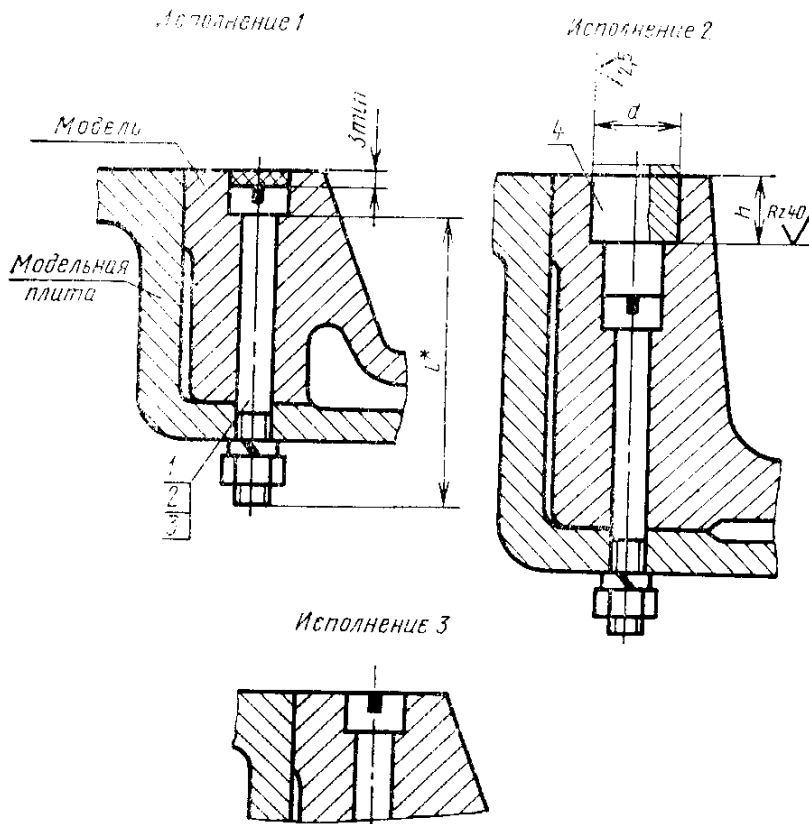
Черт. 2

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 | V1.M 6-8g×1.48.05 | M6.5.05 | 6.65Г.05 |
| Св. 160 до 250 | V1.M 8-8g×1.48.05 | M8.5.05 | 8.65Г.05 |
| » 250 » 400 | V1.M10-8g×1.48.05 | M10.5.05 | 10.65Г.05 |
| » 400 » 630 | V1.M12-8g×1.48.05 | M12.5.05 | 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

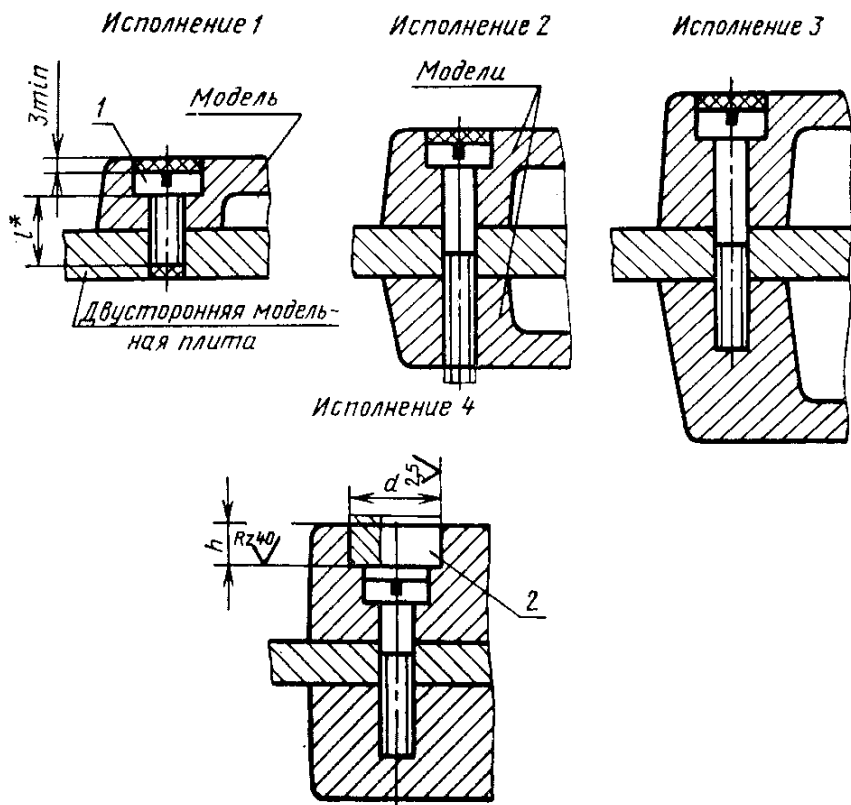
мм

| Средний габаритный размер модели | d (пред. откл. по Н8) | 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 |
|----------------------------------|--------------------------|-------------------|--|--|--|--|
| | | | | | | |
| 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 модель-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 H8) | 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 6-8g×l. 48.05 | 0298-1401 |
| Св. 160 до 250 | 20 | 15,5 | В.М 8-8g×l. 48.05 | 0298-1402 |
| Св. 250 | 25 | 21,4 | В.М10-8g×l. 48.05 | 0298-1403 |

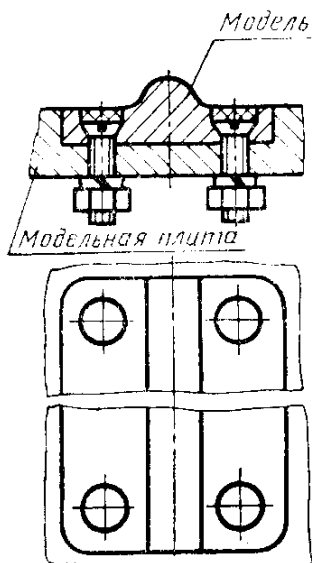
* Допускается для исполнений 1, 2, 3 применение винтов с потайной головкой по ГОСТ 17475-80.

6. Технические требования — по ГОСТ 20351-74.

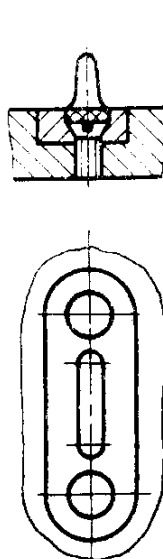
7. Примеры крепления моделей бобышек и ребер винтами на модельных плитах указаны в рекомендуемом приложении.

**ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ МОДЕЛЕЙ БОБЫШЕК И РЕБЕР
ВИНТАМИ НА МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТАХ**

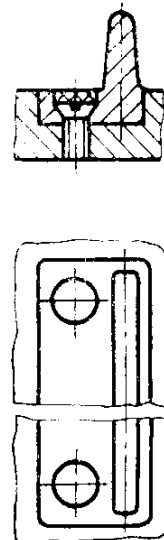
Пример 1



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×l.48.05 на В.М6—6g×l.48.05; В1.М8—8g×l.48.05 на В.М8—6g×l.48.05; В1.М10—8g×l.48.05 на В.М10—6g×l.48.05; В1.М12—8g×l.48.05 на В.М12—6g×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×l.48.05 на В.М6—6g×l.48.05; В.М8—8g×l.48.05 на В.М8—6g×l.48.05; В.М10—8g×l.48.05 на В.М10—6g×l.48.05; В.М12—8g×l.48.05 на В.М12—6g×l.48.05; В.М16—8g×l.48.05 на В.М16—6g×l.48.05.

(ИУС № 7 1990 г.)