

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

**ГОСТ
20344-74***

Конструкция и размеры

Metal casting patterns.

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

Взамен

МН 1589-61

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

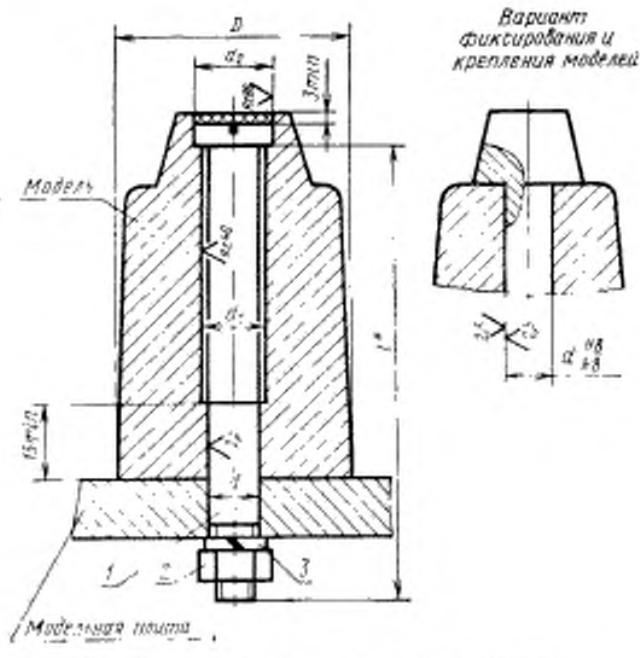
с 01.01. 1976 г.

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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





* Длина винта l определяется конструктивно.

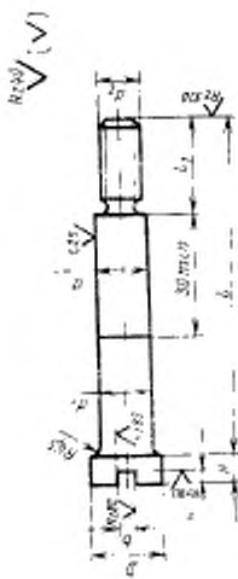
Черт. 1

Таблица 1

мм

D	d (перед. отка. по ГОСТ)	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	M8, 5.05	8.65Г.05		
Св. 40 до 70	12	13	20	0298-1392	M10, 5.05	10.65Г.05		
> 70 > 100	16	17	28	0298-1393	M12, 5.05	12.65Г.05		
> 100 > 150	20	22	34	0298-1394	M16, 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

Обозначение ступенчатых антюфов	Применяемость	d (пред. дугой по ГОСТ)	d_1	D	H	l	l_1 не менее	b	a	Масса, кг, не более
0298-1391		10	M8	15	6	Oг 48	100	18	2,5	0,030 . . . 0,060
0298-1392		12	M10	18	7	Cг, 50	10 150	20	3,0	0,045 . . . 0,130
0298-1393		16	M12	24	9	54	200	24	4,0	0,085 . . . 0,300
0298-1394		20	M16	30	11	58	250	28	4,0	0,145 . . . 0,600

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

Винт 0298-1391/060 ГОСТ 20344—74

1. Измененная редакция, Изд. № 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 литьевые металлические. Фиксирование и крепление моделей ступенчатыми винтами на металлических модельных панелях. 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

При назначении 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 12Л 65Г 05; 16.65Г.05 на 16Л 65Г 05.

Пункт 4. Заменить значение: HRC 33 . . . 38 на 35 . . . 40 HRC₅.

(ИУС № 7 1990 г.)
