

**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 литьевые модели, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм на встрихивающих формовочных литьевых 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 пластиках 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



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

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 kleem марок ОБ и АБ по ГОСТ 3056—74, или костным kleем 1-го сорта по ГОСТ 2067—71.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

8. Допускается комбинированное крепление моделей на модельных платах (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 7Н, болтов 8г — по ГОСТ 16093—70.

14. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — Н14, валов —  $h14$ , остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

15. Неуказанные предельные отклонения размеров для моделей и деталей из дерева — отверстий Н14, 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 платах 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 платах 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
$A_{2a}$	$H8$	$III_3$	$d9$
$A$	$H7$	$Pr2_{2a}$	$n8$
$A_5$	$H12$	$\delta T_1$	$R12$
$A_3$	$H8$	$A_7$	$H14$
$C_2$	$h8$	$B_7$	$h14$
$\delta A_1$	$H12$		$IT14$
$\delta A_3$	$H15$	$CM_7$	$\pm \frac{1}{2}$

(Введено дополнительно, Изм. № 1)

## МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ. КРЕПЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТКАХ

Редактор С. Г. Вилькина  
Технический редактор Н. М. Ильинцева  
Корректор А. С. Черноцкова

Сдано в наб. 16.10.31 Подп. к печ. 28.10.82 Формат 60x90<sup>1/2</sup>  
Бумага типографская № 1 Гарнитура литература Печать высокая  
20 л. з. 1500 уч.-изд. л. Типаж ОДОЗ Зак № 2 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета». Издательство стандартов, 123657, Москва, Новопречистенский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Листъ пер., 6. Зак. 22

---

**Изменение № 2 ГОСТ 20351—74 Модели литьевые. Крепление моделей на металлических модельных платах. 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 «неотверженной эпоксидной диазовой».
- Пункт 6. Первый абзац Заменить слово: «рабочих» на «формообразующих»; второй абзац после слова «моделей» дополнить словами «и быть к менее  $R_a$  1,25 мкм».
- Пункт 7. Заменить слова: «поливинил-ацетатной эмульсий» на «гидроодисперской гомополимерной поливинилацетатной дисперсией».
- Пункт 13. Заменить обозначения: 7Н на 6Н, 8 г на 6 г.  
(ИУС № 7 1990 г.)
-