

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

ГОСТ
20342-74*

Конструкция и размеры

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

Взамен
МН 1594-61;
МН 1595-61

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

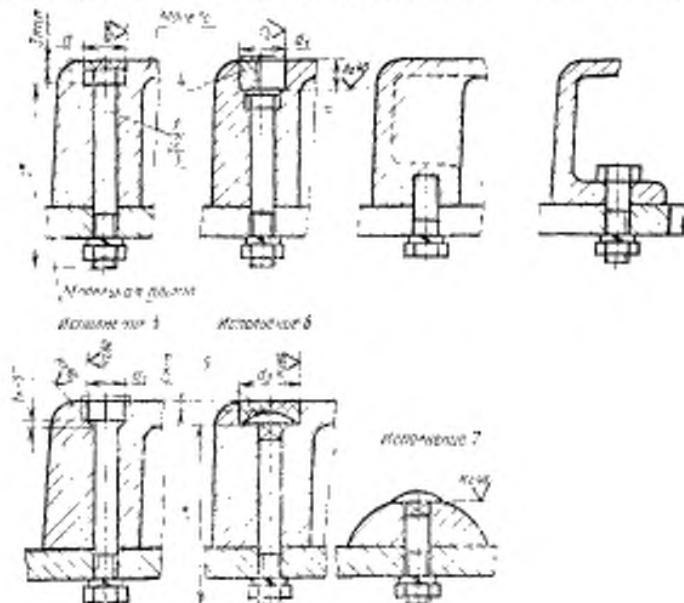
с 01.01 1976 г.

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



* Длина болта 1 определяется конструктивно.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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

Средний габаритный размер модели $\frac{L+B}{2}$ или D	d	d_1 (пред. откл. по ИС)	d_2 (пред. откл. по ИС)	d_3	h_3 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	M8 \times L.48.05	M8 .5.05
Св. 250 до 400	20	20	14	25	15,5	M10 \times L.48.05	M10.5.05
> 400 > 630	25	25	17	32	21,4	M12 \times L.48.05	M12.5.05
> 630 > 1000	32	32	22	40	27,4	M16 \times L.48.05	M16.5.05

Продолжение

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	M8 \times L. 48.05
Св. 250 до 400	10.65Г.05	0298-1402	M10 \times L. 48.05
> 400 > 630	12.65Г.05	0298-1403	M12 \times L. 48.05
> 630 > 1000	16.65Г.05	0298-1404	M16 \times 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 литьевые металлические. Крепление
моделей болтами на металлических модельных платах. 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: M8×1.48.05 на M8-6g×1.48.05, M10×1.48.05 на M10-6g×1.48.05; M12×1.48.05 на M12-6g×1.48.05, M16×1.48.05 на M16-6g×1.48.05.

заменить обозначения гаек: M8.5.05 на M8-6H.5.05, M10.5.05 на M10-6H.5.05, M12.5.05 на M12-6H.5.05; M16.5.05 на M16-6H.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.)