

**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

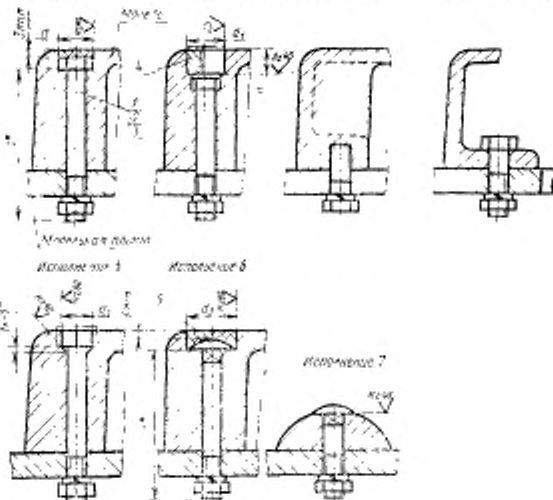
с 01.01 1976 г.

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 l определяется конструктивно.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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

мм

| Средний габаритный размер модели $\frac{L+B^*}{2}$ или D | d | d_1 (пред. откл. со $H8$) | d_2 (пред. откл. по $H12$) | d_3 | h , не более | Поз. 1. Болт по ГОСТ 7808—70, Кол. 1 | Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5827—70, Кол. 1 |
|--|-----|---------------------------------------|--|-------|----------------------|---|--|
| | | | | | | Обозначения | |
| До 250 | 16 | 16 | 12 | 20 | 13,5 | M8 × l. 48.05 | M8 .5.05 |
| Св. 250 до 400 | 20 | 20 | 14 | 25 | 15,5 | M10 × l. 48.05 | M10.5.05 |
| » 400 » 630 | 25 | 25 | 17 | 32 | 21,4 | M12 × l. 48.05 | M12.5.05 |
| » 630 » 1000 | 32 | 32 | 22 | 40 | 27,4 | M16 × l. 48.05 | M16.5.05 |

Продолжение

мм

| 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 × l. 48.05 |
| Св. 250 до 400 | 10.65Г.05 | 0298-1402 | M10 × l. 48.05 |
| » 400 » 630 | 12.65Г.05 | 0298-1403 | M12 × l. 48.05 |
| » 630 » 1000 | 16.65Г.05 | 0298-1404 | M16 × 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 литейные металлические. Крепление
моделей болтами 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.

(Продолжение см. с. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20342—74)

Пункт 1, Таблица, Заменить обозначения болтов: М8×1.48.05 на М8—6g×1.48.05, М10×1.48.05 на М10—6g×1.48.05; М12×1.48.05 на М12—6g×1.48.05, М16×1.48.05 на М16—6g×1.48.05;

изменить 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;

изменить 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.)
