

# 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

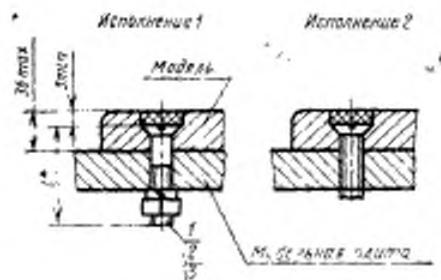
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 декабря 1974 г. № 2697 срок введения установлен

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 1 определяется конструктивно

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



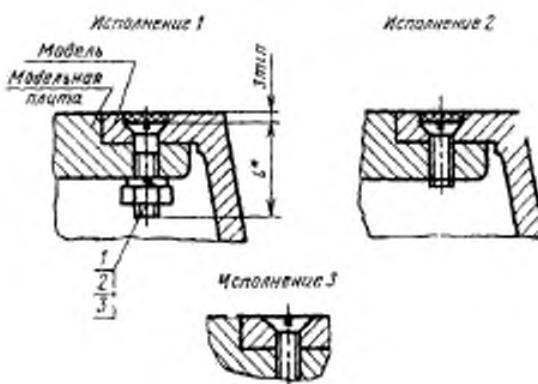
\* Переписывание апреля 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1981 г. (ИУС 4-1981 г.)

Таблица 1

Средний габаритный размер модели $\frac{L+B^*}{2}$ или $D$ , мм	Поз. 1. Винт по ГОСТ 17475—80. Код. I	Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5927—70. Код. I	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70. Код. I
	Обозначения		
До 160	B1.M 6—8g×L48.05	M6.5.05	6.65Г.05
Св. 160 до 250	B1.M 8—8g×L48.05	M8.5.05	8.65Г.05
> 250 > 400	B1.M10—8g×L48.05	M10.5.05	10.65Г.05
> 400 > 1000	B1.M12—8g×L48.05	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.

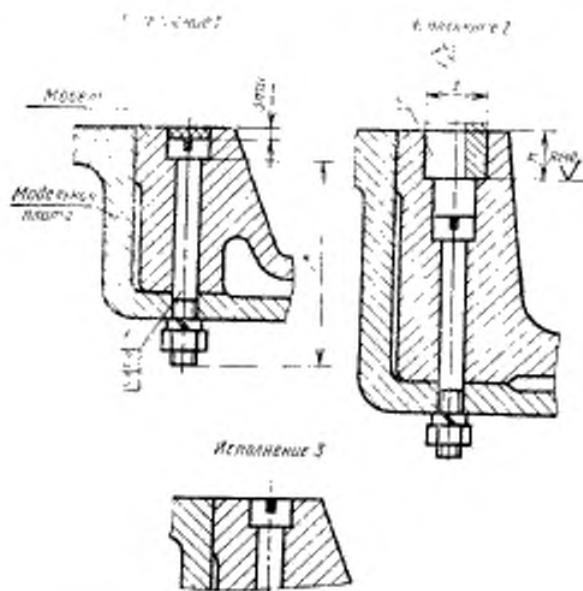
Черт. 2

Таблица 2

Средний габаритный размер модели, мм	Поз. 1*. Винт по ГОСТ 17475—80. Код. I	Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5927—70. Код. I	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70. Код. I
	Обозначения		
До 160	B1.M 6—8g×L48.05	M6.5.05	6.65Г.05
Св. 160 до 250	B1.M 8—8g×L48.05	M8.5.05	8.65Г.05
> 250 > 400	B1.M10—8g×L48.05	M10.5.05	10.65Г.05
> 400 > 600	B1.M12—8g×L48.05	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 1 определяется конструктивно.

Черт. 3

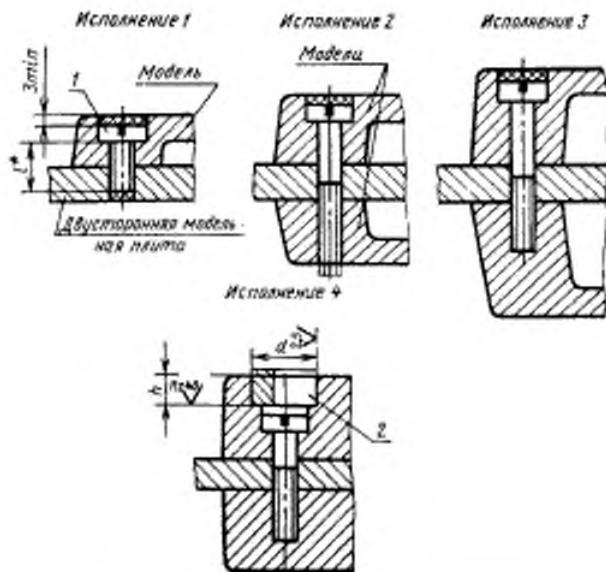
Таблица 3

Средний радиус размер модели	$d$ (прех. сткн., шт.0.075)	ММ			
		Поз. 1. Винт по ГОСТ 1491—80 Кол. 1	Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5427—70. Кол. 1	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70. Кол. 1	Поз. 4. Пробка по ГОСТ 30350—74. Кол. 1
Обозначение					
До 160	16	13,5	B.M 6—8g×l. 48.05	M6.5.05	6.65f.05
Св. 160 до 250	20	15,5	B.M 8—8g×l. 48.05	M8.5.05	8.65f.05
Св. 250 до 400	25	21,4	B.M10—8g×l. 48.05	M10.5.05	10.65f.05
Св. 400 до 630	32	27,4	B.M12—8g×l. 48.05	M12.5.05	12.65f.05
Св. 630 до 1000			B.M16—8g×l. 48.05	M16.5.05	16.65f.05

4. Допускается крепление вставных моделей-фальшивок по ГОСТ 20342—74.

3, 4. (Измененная редакция, Изд. № 1).

5. Крепление моделей винтами на двусторонних модельных плитах должно соответствовать указанному на черт. 4 и в табл. 4.



\* Длина винта 1 определяется конструктивно.

Черт. 4

Таблица 4

мм

Средний габаритный размер модели	$d$ (пред. откл. по ГОСТ)	$h$ , не более	Поз. № Винт по ГОСТ 1491—80 Кол. 1		Поз. 2, Пробка по ГОСТ 20330 тт Кол. 1
			Обозначения		
До 160	16	13,5	B.M 6-8g	$\times l$ . 48.05	0298-1401
Ск. 160 до 250	20	15,5	B.M 8-8g	$\times l$ . 48.05	0298-1402
Св. 250	25	21,4	B.M10-8g	$\times l$ . 48.05	0298-1403

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

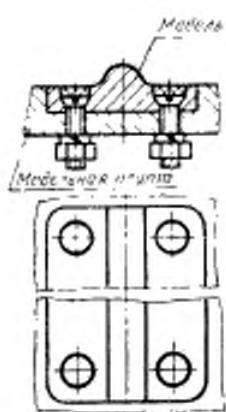
6. Технические требования — по ГОСТ 20351—74.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 20311—74  
Рекомендуемое

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

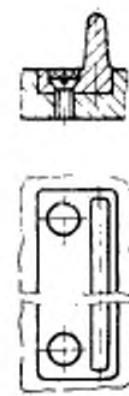
Пример 1



Пример 2



Пример 3



Изменение № 2 ГОСТ 20341—74 Модели литьевые металлические. Крепление моделей винтами 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.

Пункты 2—4. Исключить слово: «фальшивок».

Таблицы 1, 2. Заменить обозначения винтов: В1.M6—8g×148.05 на В.M6—6g×148.05; В1.M8—8g×148.05 на В.M8—6g×148.05; В1.M10—8g×148.05 на В.M10—6g×148.05; В1.M12—8g×148.05 на В.M12—6g×148.05.

(Продолжение см. с. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20341-74)

Таблицы 1—3. Заменить обозначения гаек: 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.)