

**МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ ДЕРЕВЯННЫЕ.
 КРЕПЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ НА
 МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТАХ.**

**ГОСТ
 20347-74***

Конструкция и размеры

Wood casting patterns.
 Securing patterns on
 metal pattern plates.
 Design and dimensions.

Взамен
 МН 1613-61 —
 — МН 1616-61

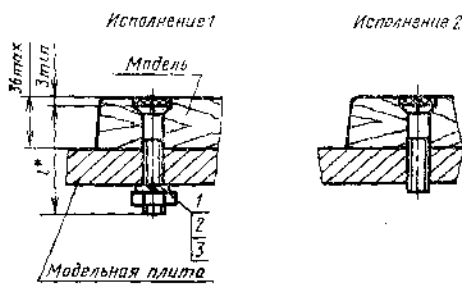
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 декабря 1974 г. № 2697 срок введения установлен

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 l определяется конструктивно.

Черт. 1

2. Крепление моделей шурупами на модельных плитах должно соответствовать указанному на черт. 2 и в табл. 2.

3. Крепление моделей пластинами на модельных плитах должно соответствовать указанному на черт. 3 и в табл. 3.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание апрель 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—82, Кол. 1	Поз. 2 Гайка по ГОСТ 5927—70, Кол. 1	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70, Кол. 1
	Обозначение		
До 160	V1.M5—8g×l. 48.05	M5.5.05	5.65Г.05
Св. 160 до 250	V1.M6—8g×l. 48.05	M6.5.05	6.65Г.05
» 250 » 400	V1.M8—8g×l. 48.05	M8.5.05	8.65Г.05

* L — длина модели; B — ширина модели.

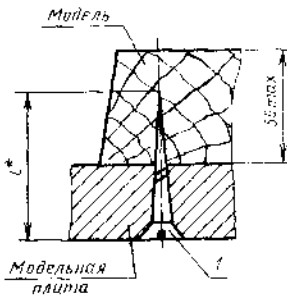
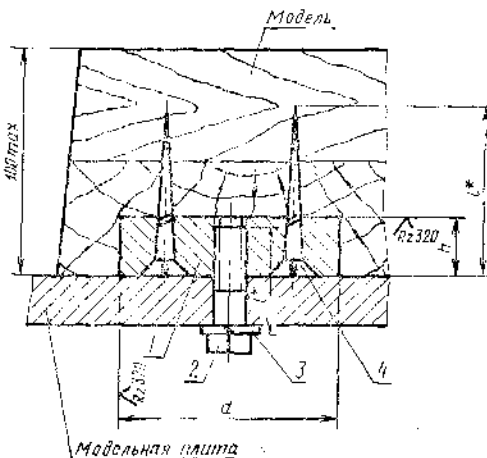


Таблица 2

Средний габаритный размер модели, мм	Поз. 1. Шуруп по ГОСТ 1145—80, Кол. 1
	Обозначения
До 250	1—5×l
Св. 250 до 400	1—6×l
» 400 » 630	1—8×l

* Длина шурупа l определяется конструктивно.

Черт. 2



* Длина болта и шурупа l определяется конструктивно.

Черт. 3

Таблица 3

мм

Средний габаритный размер модели	d (прел. откл. по Н15)	h	Поз. 1. Пластина по ГОСТ 20349—74 Кол. 1	Поз. 2. Болт по ГОСТ 7808—70, Кол. 1	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70, Кол. 1	Поз. 4. Шуруп по ГОСТ 1145—80, Кол. 4
			Обозначения			
Св. 160 до 250	70	15	0298-1272	M8 × 1.48.05	8.65Г.05	1—8×1
Св. 250 до 400		20	0298-1274	M10 × 1.48.05	10.65Г.05	
Св. 400 до 630	80	25	0298-1277	M12 × 1.48.05	12.65Г.05	
Св. 630 до 1000			0298-1280	M16 × 1.48.05	16.65Г.05	

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

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

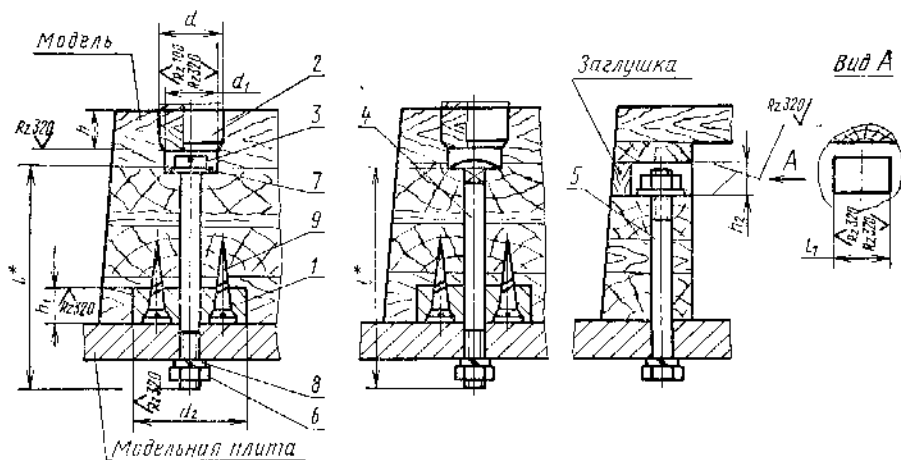
5. Допускается в креплении моделей на модельных плитах болтами и винтами пластину (поз. 1) не применять.

6. Технические требования — по ГОСТ 20351—74.

Исполнение 1

Исполнение 2

Исполнение 3



* Длина болта и винта l определяется конструктивно.

Черт. 4