

**МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ.  
ФИКСИРОВАНИЕ И КРЕПЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ  
СТУПЕНЧАТЫМИ ВИНТАМИ НА  
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТАХ.**

**ГОСТ  
20344-74\***

**Конструкция и размеры**

**Metal casting patterns.**

**Fixing and securing patterns by step screws on  
metal pattern plates.**

**Design and dimensions.**

**Взамен**

**МН 1589-61**

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

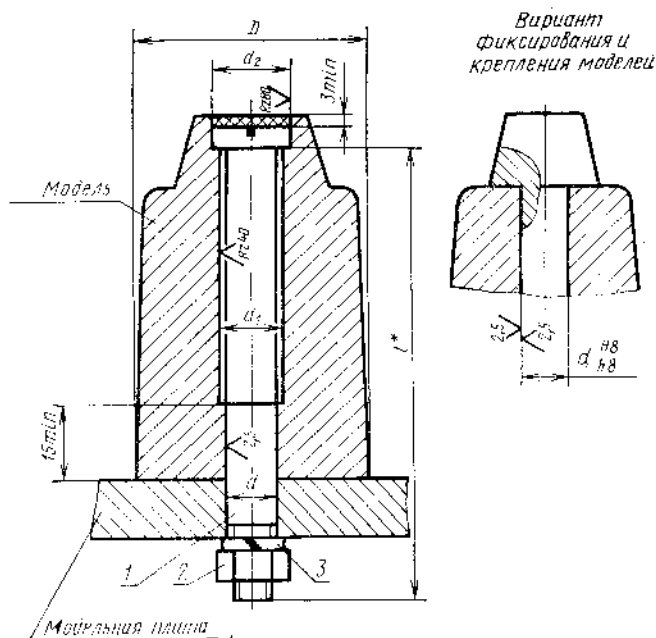
с 01.01. 1976 г.

Проверен в 1980 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Фиксирование и крепление моделей ступенчатыми винтами на модельных плитах должны соответствовать указанному на черт. 1 и в табл. 1.





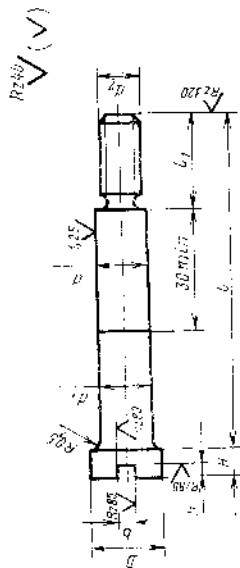
\* Длина винта  $l$  определяется конструктивно.

Черт. 1

Таблица 1

мм						
$D$	$d$ (пред. откл. по H8)	$d_1$	$d_2$	Поз. 1. Винт. Кол. 1	Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5927—70. Кол. 1	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70. Кол. 1
				Обозначения		
До 40	10	11	18	0298-1391	M8. 5.05	8.65Г.05
Св. 40 до 70	12	13	20	0298-1392	M10.5.05	10.65Г.05
» 70 » 100	16	17	28	0298-1393	M12.5.05	12.65Г.05
» 100 » 150	20	22	34	0298-1394	M16.5.05	16.65Г.05

2. Конструкция и размеры ступенчатых винтов (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения ступенчатых винтов	Применяемость	$d$ (пред. откл. по /вз)	$b_1$	$d_2$	$D$	$H$	$l$	$l_2$ не менее	$b$	$h$	Масса, кг, не более
0298-1391		10	10	M8	15	6	От 48 до 100	18	2,5	3,0	0,030
0298-1392		12	12	M10	18	7	Св. 50 до 150	20	3,0	3,5	0,045
0298-1393		16	16	M12	24	9	54	24	4,0	4,0	0,085
0298-1394		20	20	M16	30	11	58	28	4,0	4,5	0,145

Пример условного обозначения ступенчатого винта размерами  $d = 10$  мм,  $l = 60$  мм:  
Винт 0298-1391/060 ГОСТ 20344—74

1. 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).
3. Материал винта — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
4. Твердость — НРС 33...38.
5. Покрытие — Хим. окс. прм.
6. Технические требования — по ГОСТ 20351—74.