

МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ.
КРЕПЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ ЗАКЛЕПКАМИ НА
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТАХ.ГОСТ
20343-74*

Конструкция и размеры

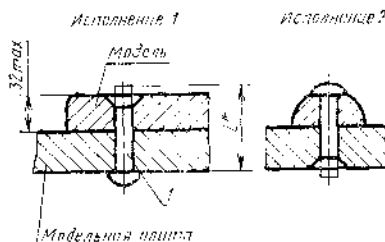
Metal casting patterns.
Securing patterns by rivets on
metal pattern plates.
Design and dimensions.Взамен
МН 1593-61;
МН 1601-61Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 11 декабря 1974 г. № 2697 срок введения установлен

с 01.01 1976 г.

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Крепление моделей заклепками на модельных плитах должно соответствовать указанному на черт. 1 и в табл. 1.

* Длина заклепок L определяется конструктивно.

Черт. 1

Таблица 1

Средний габаритный размер модели $\frac{L+B^*}{2}$ или D , мм	Поз. 1**. Заклепка по ГОСТ 10302-80 Код. 1
	Обозначение
До 160	$5 \times L. 37$
Св. 160 до 250	$6 \times L. 37$
» 250 » 400	$8 \times L. 37$
» 400 » 1000	$15 \times L. 37$

* L — длина модели; B — ширина модели.

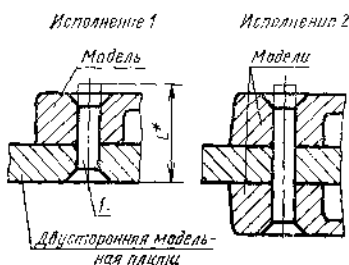
** Допускается применение заклепок с потайной головкой по ГОСТ 10300-80.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

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



* Длина заклепок L определяется конструктивно.

Черт. 2

Таблица 2

Средний габаритный размер модели, мм	Прз. L Заклепка по ГОСТ 10300—80 Кол. 1
	Обозначение
До 160	$5 \times L. 37$
Св. 160 до 250	$6 \times L. 37$
» 250	$8 \times L. 37$

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Допускается применение заклепок из меди марки МЗ по ГОСТ 859—78.

4. Технические требования — по ГОСТ 20351—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).