

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

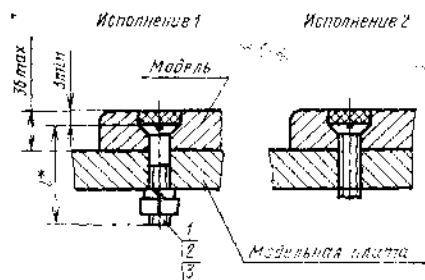
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 11 декабря 1974 г. № 2697 срок введения установлен

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 l определяется конструктивно.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



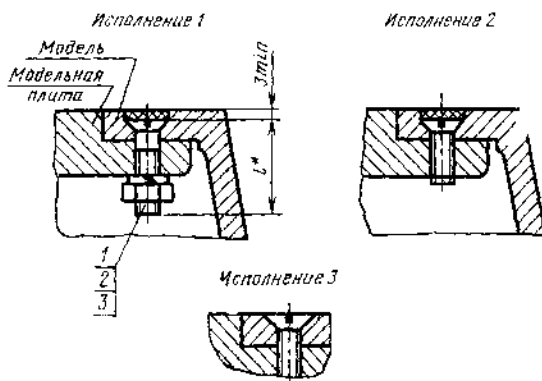
* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1,
утвержденным в феврале 1981 г. (ИУС 4--1981 г.)

Таблица 1

Средний габаритный размер модели $\frac{L+B^*}{2}$ или D , мм	Поз. 1. Винт по ГОСТ 17475—80. Кол. 1	Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5927—70. Кол. 1	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70. Кол. 1
	Обозначения		
До 160	V1.M 6—8g×l.48.05	M6.5.05	6.65Г.05
Св. 160 до 250	V1.M 8—8g×l.48.05	M8.5.05	8.65Г.05
> 250 > 400	V1.M10—8g×l.48.05	M10.5.05	10.65Г.05
> 400 > 1000	V1.M12—8g×l.48.05	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.

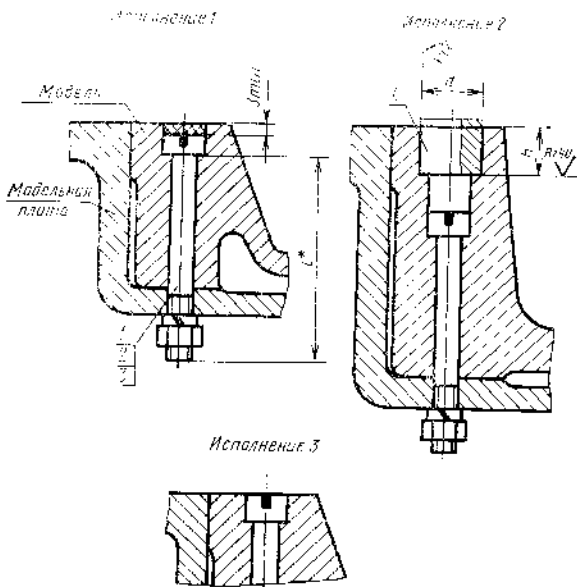
Черт. 2

Таблица 2

Средний габаритный размер модели, мм	Поз. 1*. Винт по ГОСТ 17475—80. Кол. 1	Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5927—70. Кол. 1	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70. Кол. 1
	Обозначения		
До 160	V1.M 6—8g×l.48.05	M6.5.05	6.65Г.05
Св. 160 до 250	V1.M 8—8g×l.48.05	M8.5.05	8.65Г.05
> 250 > 400	V1.M10—8g×l.48.05	M10.5.05	10.65Г.05
> 400 > 630	V1.M12—8g×l.48.05	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 l определяется конструктивно.

Черт. 3

Таблица 3

мм

Средний габаритный размер модели	d (пред. откл. по/8)	h, не более	Поз. 1, Винт по ГОСТ 1491—80 Кол. 1	Поз. 2, Гайка по ГОСТ 5927—70, Кол. 1	Поз. 3, Шайба по ГОСТ 6402—70, Кол. 1	Поз. 4, Поробка по ГОСТ 20350—74, Кол. 1
До 160	16	13,5	В.М 6—8g × l, 48.05	М6.5.05	6.65Г.05	0298-1401
Св. 160 до 250	20	15,5	В.М 8—8g × l, 48.05	М8.5.05	8.65Г.05	0298-1402
Св. 250 до 400	25	21,4	В.М10—8g × l, 48.05	М10.5.05	10.65Г.05	0298-1403
Св. 400 до 630			В.М12—8g × l, 48.05	М12.5.05	12.65Г.05	
Св. 630 до 1000	32	27,4	В.М16—8g × l, 48.05	М16.5.05	16.65Г.05	0298-1404

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

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

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