

**МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ.
КРЕПЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ
МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТАХ.****ГОСТ
20351-74*****Технические требования**Casting patterns. Securing patterns on
metal patterns plates.
Technical requirementsВзамен
МН 1640-61**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. Настоящий стандарт распространяется на металлические и деревянные литейные модели, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм на встряхивающих формовочных литейных машинах и ручным способом.

2. Крепление моделей на металлических модельных плитах следует выполнять в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 20340-74 — ГОСТ 20350-74.

3. Места фиксирования и крепления моделей на модельных плитах должны располагаться преимущественно в углах и знаковых частях моделей на возможно большем расстоянии друг от друга.

Допускается места фиксирования и крепления располагать на технологических плагивках моделей.

4. Количество мест крепления определяется конструктивно в зависимости от конфигурации и размеров моделей.

5. Отверстия для штифтов, головок винтов и болтов после крепления моделей на модельных плитах должны быть заделаны эпоксидной смолой ЭД16 по ГОСТ 10587-76 с добавленным алюминиевой пудры марки ПАП-2 по ГОСТ 5494-71. Для заделки отверстий допускается применение других материалов, обеспечивающих эксплуатационные качества моделей.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

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

6. Выступающие части штифтов, пробок заклепок и затвердевшей эпоксидной смолы со стороны рабочих поверхностей моделей должны быть обработаны.

Шероховатость обработанных поверхностей должна соответствовать шероховатости принятой для рабочих поверхностей моделей.

7. Деревянные пробки перед установкой в отверстие следует смазывать поливинил-ацетатной эмульсией по ГОСТ 18992—80 или казеиновым клеем марок ОБ и АБ по ГОСТ 3056—74, или костным клеем 1-го сорта по ГОСТ 2067—71.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. Допускается комбинированное крепление моделей на модельных плитах (винтами, болтами, заклепками).

9. Размеры опорных поверхностей под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

10. Размеры сквозных отверстий под крепежные детали — по 2-му ряду ГОСТ 11284—75.

11. Размеры выхода резьбы, сбегов, недорезов, проточек и фасок — по ГОСТ 10549—80.

12. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей — по ГОСТ 14140—81.

13. Резьба — по СТ СЭВ 180—75, СТ СЭВ 182—75.
Поле допуска для гаек 7H, болтов 8g — по ГОСТ 16093—70.

14. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

15. Неуказанные предельные отклонения размеров для моделей и деталей из дерева — отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 6449—76.

14, 15. (Измененная редакция, Изм. № 1).

16. Допускается в креплениях моделей болтами и винтами на металлических модельных плитах применять стопорные шайбы — по ГОСТ 13465—77.

17. Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1981 г., выполнять по согласованию с потребителем крепление моделей на металлических модельных плитах с обозначениями допусков, указанными в справочном приложении к настоящему стандарту.

16, 17. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

Допуски и посадки для крепления моделей на металлических
модельных плитах по системе ОСТ и ЕСПД СЭВ

Поля допусков		Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСПД СЭВ	по системе ОСТ	по ЕСПД СЭВ
A_{2a}	H8	$Ш_7$	$d9$
A	H7	$Пр2_{2a}$	$u8$
A_5	H12	$дП_1$	R12
A_3	H8	A_7	H14
C_3	h8	B_7	h14
$дA_1$	H12		$IT14$
$дA_3$	H15	$СМ_7$	$\pm \frac{IT14}{2}$

(Введено дополнительно, Изм. № 1)

МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ.
КРЕПЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ
МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТКАХРедактор С. Г. Вилькина
Технический редактор Н. М. Ильичева
Корректор А. С. Черноусова

Сдано в наб. 16.10.81	Подп. к печ. 28.10.82	Формат 60×90 ^{1/8} А
Бумага типографская № 1	Гарнитура литературная	Печать высокая
2,0 п. л.	Тираж 6000	Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тел. «Московский печатник», Москва, Ляля пер., 6. Зак. 292