

**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

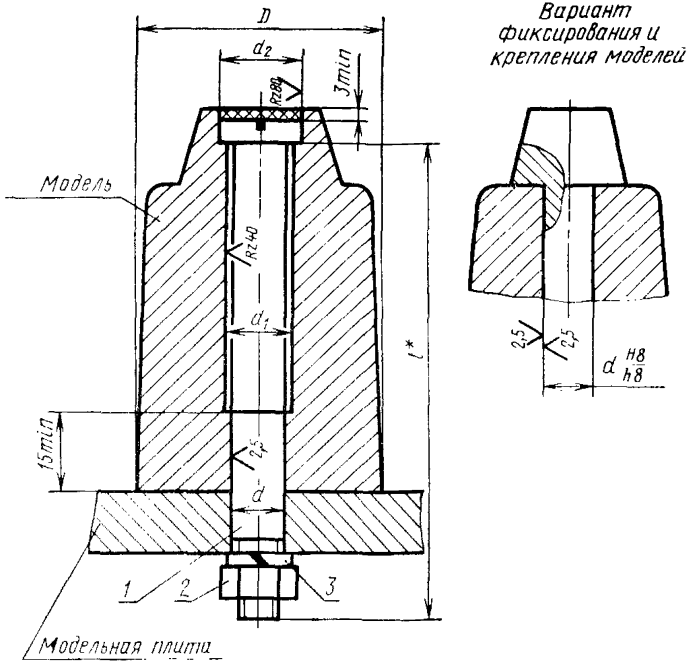
с 01.01. 1976 г.

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.

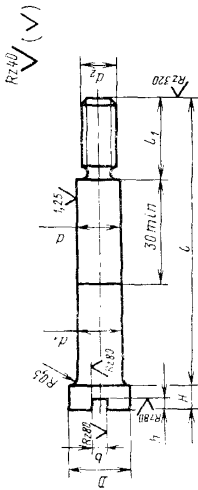
Черт. 1

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 /18)	d ₁	d ₂	D	H	l	l ₁ , 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 . . . 0,060
0298-1392		12	12	M10	18	7	Св. 50 до 150	20	3,0	3,5	0,045 . . . 0,130
0298-1393		16	16	M12	24	9	54	24	4,0	4,0	0,085 . . . 0,300
0298-1394		20	20	M16	30	11	58	28	4,0	4,5	0,145 . . . 0,600

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.

Изменение № 2 ГОСТ 20344—74 Модели литейные металлические. Фиксирование и крепление моделей ступенчатыми винтами на металлических модельных плитах. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.04.90 № 808

Дата введения 01.10.90

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

(Продолжение см. с. 86)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20344—74)

Таблица 1. Заменить обозначения гаек: М8.5.05 на М8—6Н.5.05; М10.5.05 на М10—6Н.5.05; М12.5.05 на М12—6Н.5.05; М16.5.05 на М16—6Н.5.05; заменить обозначения шайб: 8.65Г.05 на 8Л 65Г 05; 10.65Г.05 на 10Л 65Г 05; 12.65Г.05 на 12Д 65Г 05; 16.65Г.05 на 16Л 65Г 05.

Пункт 4. Заменить значение: HRC 33 . . . 38 на 35 . . . 40 HRC₃.

(ИУС № 7 1990 г.)