

**МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ.  
КРЕПЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ  
МОДЕЛЬНЫХ ПЛИТАХ.**

**ГОСТ  
20351-74\***

**Технические требования**

Casting patterns. Securing patterns on  
metal patterns plates.  
Technical requirements

Взамен  
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 планках 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 добавлением алюминиевой пудры марки ПАП-2 по ГОСТ 5494--71. Для заделки отверстий допускается применение других материалов, обеспечивающих эксплуатационные качества моделей.

(Изменяемая редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



\* Переиздано в апреле 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 ЕСП СЭВ

Поля допусков		Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСП СЭВ	по системе ОСТ	по ЕСП СЭВ
$A_{2a}$	H8	$H_7$	$d_9$
$A$	H7	$Pr_{2a}$	$h_8$
$A_5$	H12	$dP_1$	R12
$A_3$	H8	$A_7$	H14
$C_2$	h8	$B_7$	h14
$dA_1$	H12		$IT_{14}$
$dA_3$	H15	$CM_7$	$\pm \frac{IT_{14}}{2}$

(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. 15.10.81 Подп. к печ. 28.10.82 Формат 60×90<sup>1/8</sup>  
 Бумага типографская № 1 Гарантия литературная Печать высокая  
 2,0 т. л. 1,90 уч.-изд. л. Тираж 000 Заказ 292 Цена 10 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3  
 Тип. «Московский печатник», Москва, Лычин пер., 6. Заказ 292

---

**Изменение № 2 ГОСТ 20351—74 Модели литейные. Крепление моделей на металлических модельных плитах. Технические требования**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.04.90 № 810**

**Дата введения 01.10.90**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

*(Продолжение см. с. 88)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20351—74)*

Пункт 5. Заменить слово «эпоксидной» на «неотвержденной эпоксидно-диазовой».

Пункт 6. Первый абзац. Заменить слово: «рабочих» на «формообразующих»; второй абзац после слова «моделей» дополнить словами «и быть к менее Ra 1,25 мкм».

Пункт 7. Заменить слова: «поливинил-ацетатной эмульсионной» на «гидродисперсионной гомополимерной поливинилацетатной дисперсионной».

Пункт 13. Заменить обозначения: 7Н на 6Н, 8 г на 6 г.

(ИУС № 7 1990 г.)

---