

**МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ.  
ФИКСИРОВАНИЕ ОТЪЕМНЫХ ЧАСТЕЙ****Конструкция и размеры**Aluminium casting patterns.  
Fixing of loose pieces.  
Design and dimensions**ГОСТ  
21081-75**: Взамен  
МН 3527-62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 августа 1975 г. № 2172 срок действия установлен

с 01.01.77  
до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на алюминиевые литейные модели, предназначенные для изготовления песчаных форм на встряхивающих формовочных литейных машинах и для изготовления песчаных форм ручным способом.

2. Конструкция и размеры фиксирований отъемных частей моделей должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

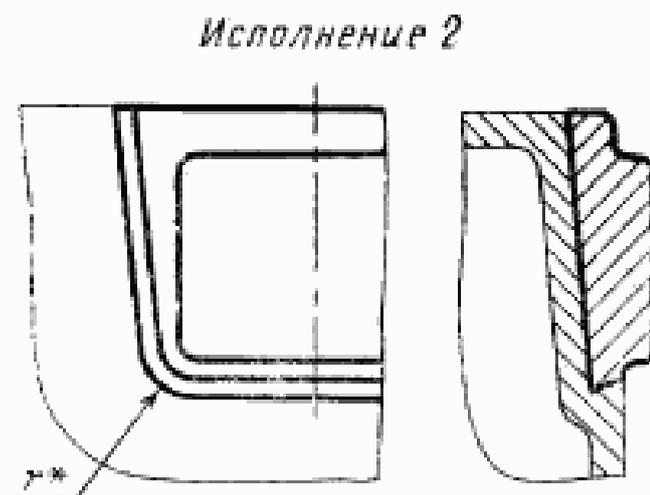
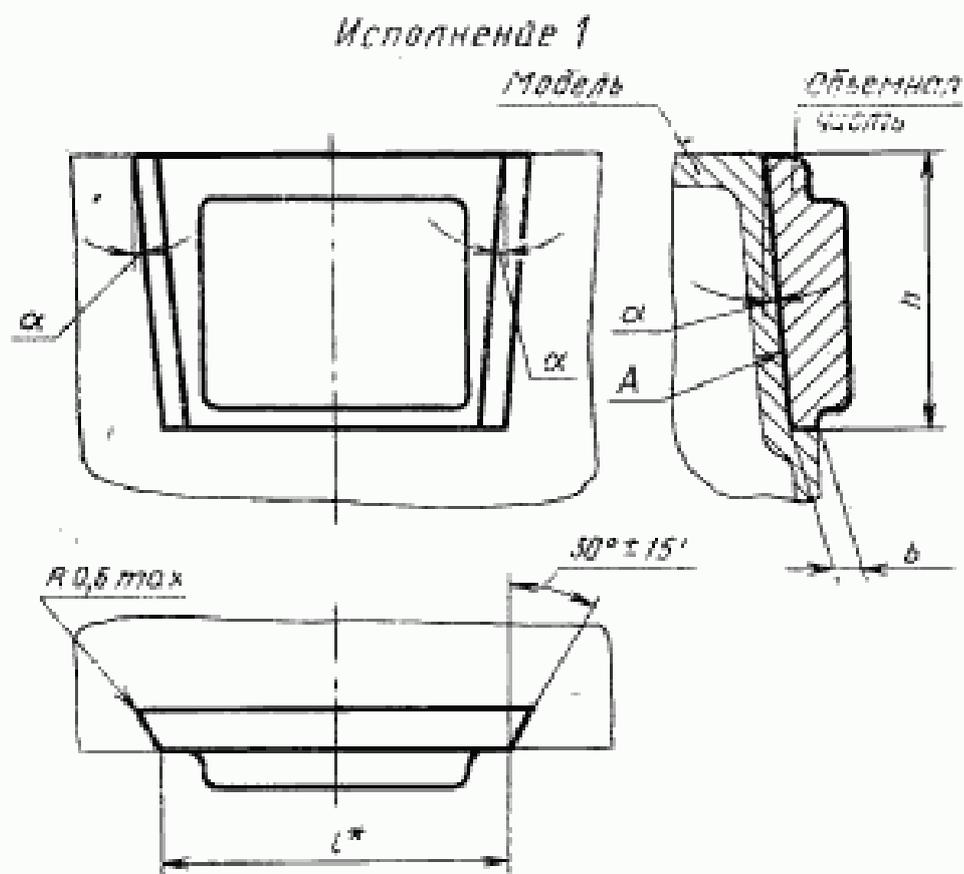
**Издание официальное**

★

**Перепечатка воспрещена**

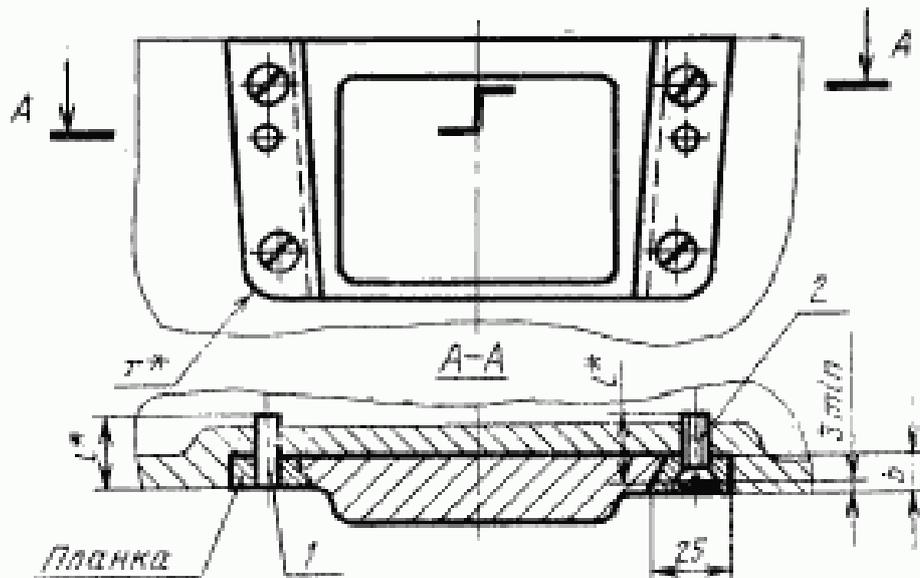
15

Фиксирования отъемных частей моделей «ласточкиным хвостом»

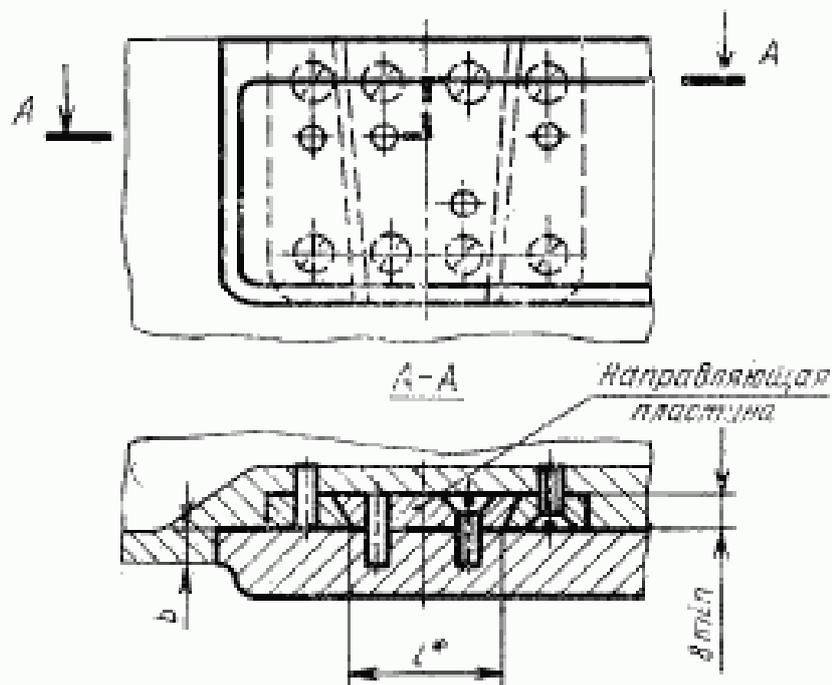


Черт. 1

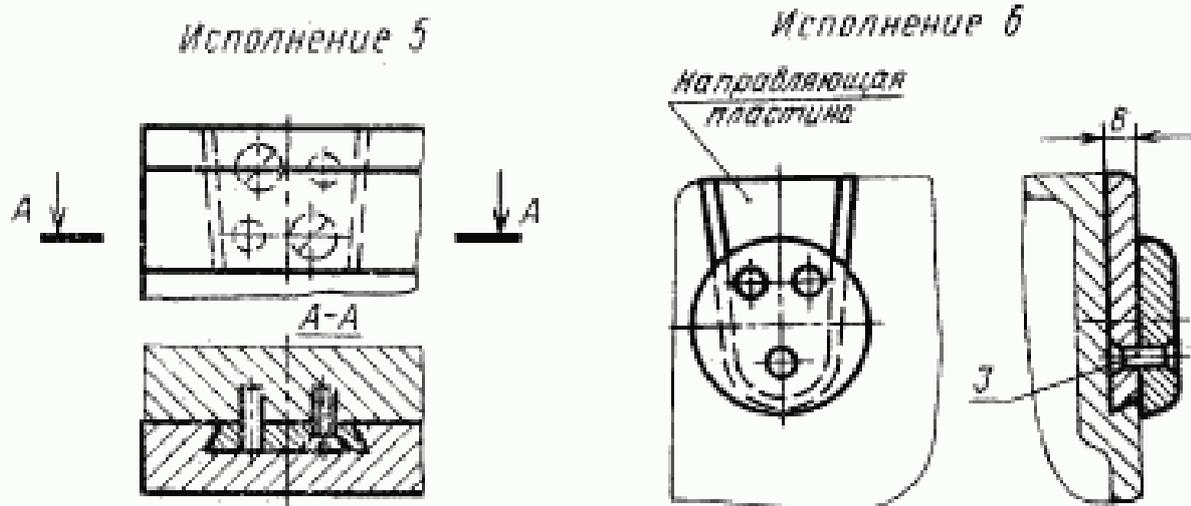
Исполнение 3



Исполнение 4



Черт. 1 (продолжение)



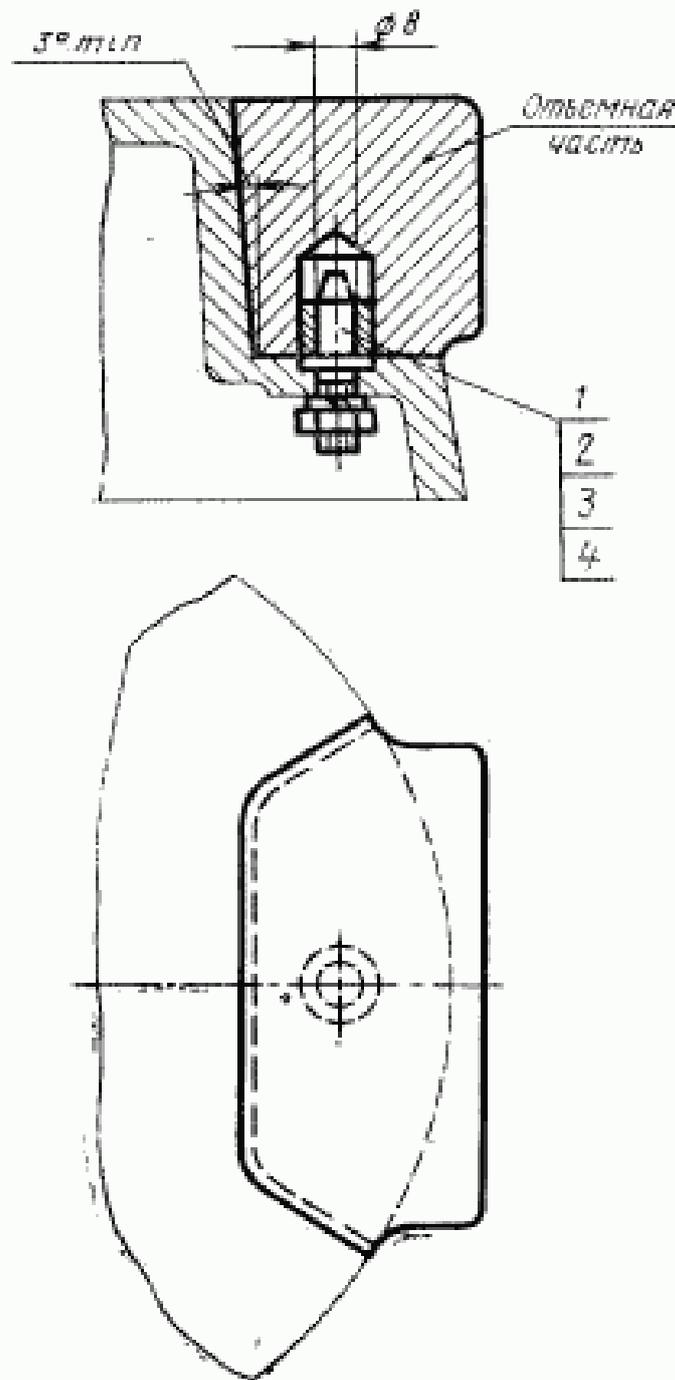
\* Размеры  $l$  и  $r$  определяются конструктивно.

$l$  — штифт  $6Г \times l$  по ГОСТ 3128—70;  $2$  — винт  $M6 \times l$ , 48.05 по ГОСТ 17475—72;  $3$  — за-  
кладка  $5 \times l$ , 26.10 по ГОСТ 10300—68.

Черт. 1 (продолжение)

мм		
Высота отъемной части $A$	$b$ , не менее	$\alpha$ , не менее
До 50	8	3°
Св. 50 до 100	10	
Св. 100 до 160	12	
Св. 160 до 250	15	2°
Св. 250 до 400		1°30'

## Фиксирование съемных частей моделей штырями



1 — шулка 7030-0174 по ГОСТ 12215--68;  
 2 — шпиль 0292-1401 по ГОСТ 19083--74; 3 — гайка  
 М8.6.05 по ГОСТ 6927--70; 4 — шайба 8.651.05 по  
 ГОСТ 6402--70.

Примечание. Размеры съемных частей определяются конструктивно.

Черт. 2

3. Количество штифтов, винтов, заклепок, штырей и их расположение определяются конструктивно.

4. Материал направляющих пластин и планок — сталь марки Ст 3 по ГОСТ 380—71.

5. Допускается:

на поверхности *A* уклон не выполнять;

применение штырей по ГОСТ 19382—74;

применение заклепок из меди марки МЗ по ГОСТ 859—66.

6. Отъемные части должны быть пригнаны к посадочному гнезду модели по  $A_3/X_3$ .

7. Технические требования — по ГОСТ 21087—75

**Изменение № 1 ГОСТ 21081—75 Модели литейные алюминиевые. Фиксирование  
отъемных частей. Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.01.82  
№ 385 срок введения установлен**

**с 01.05.82**

Пункт 2. Чертеж 1, исполнение 1. Заменить слово: «Объемная» на «Отъем-  
ная»;  
подрисовочная подпись. В обозначении штифта (поз. 1) заменять поле до-  
пуска:  $f$  на  $h6$ ;

*(Продолжение см. стр. 86)*

**85**

*(Продолжение изменения к ГОСТ 21081—75)*

заменить обозначения винта поз. 2) и заклепки (поз. 3): M6×148.05 по ГОСТ 17475—72 на В1.М6—8g×148.05 по ГОСТ 17475—80; 5×136.10 по ГОСТ 10300—68 на 5×136.Ал.Окс.15хр по ГОСТ 10300—80.

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 859—66 на ГОСТ 859—78.

Пункт 6. Заменить обозначение посадки: A<sub>2</sub>/X<sub>2</sub> на H8/e9.

(ИУС № 4 1982 г.)