

**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**

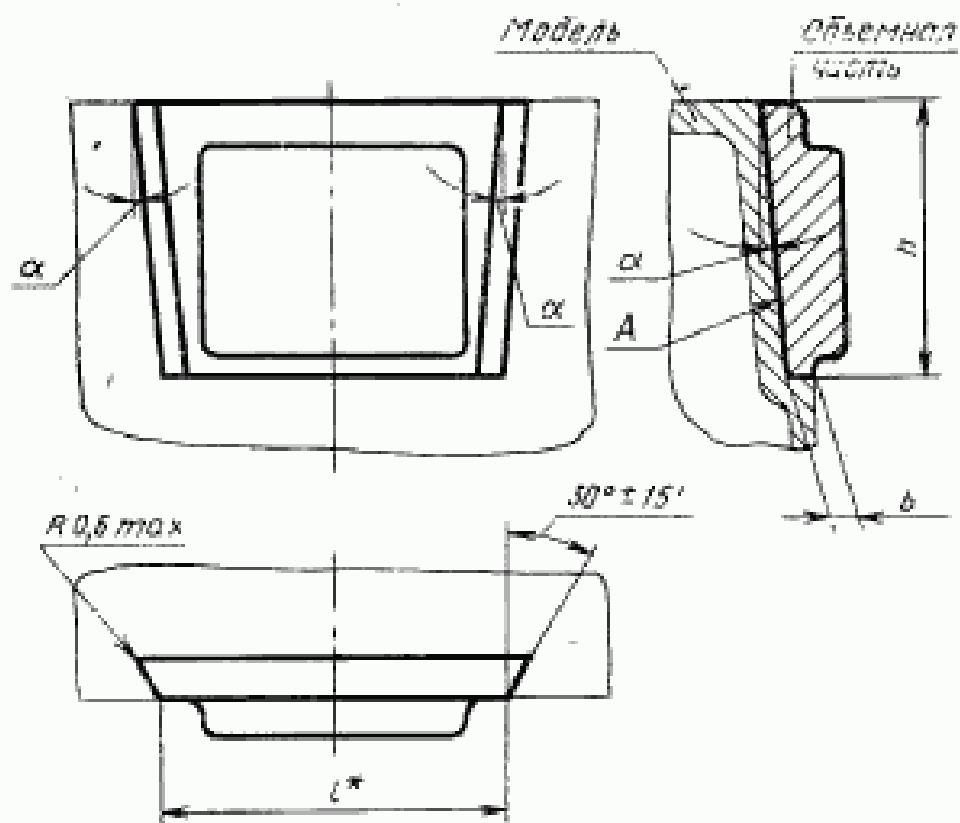
1. Настоящий стандарт распространяется на алюминиевые литейные модели, предназначенные для изготовления песчаных форм на встряхивающих формовочных литейных машинах и для изготовления песчаных форм ручным способом.

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

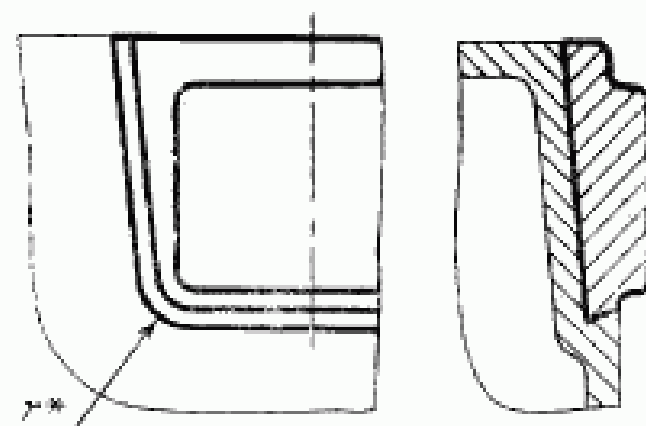
**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

Фиксирования отъемных частей моделей «ласточкиным хвостом»

Исполнение 1

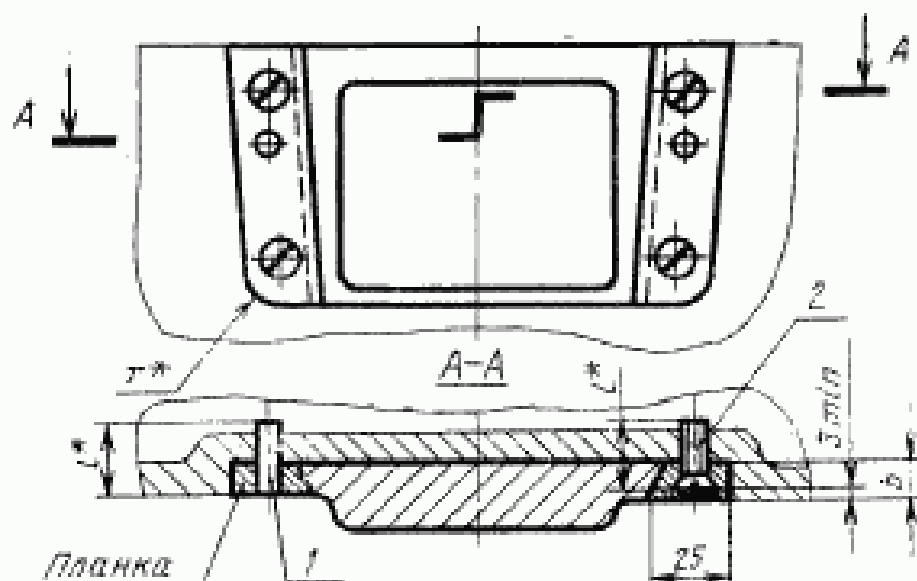


Исполнение 2

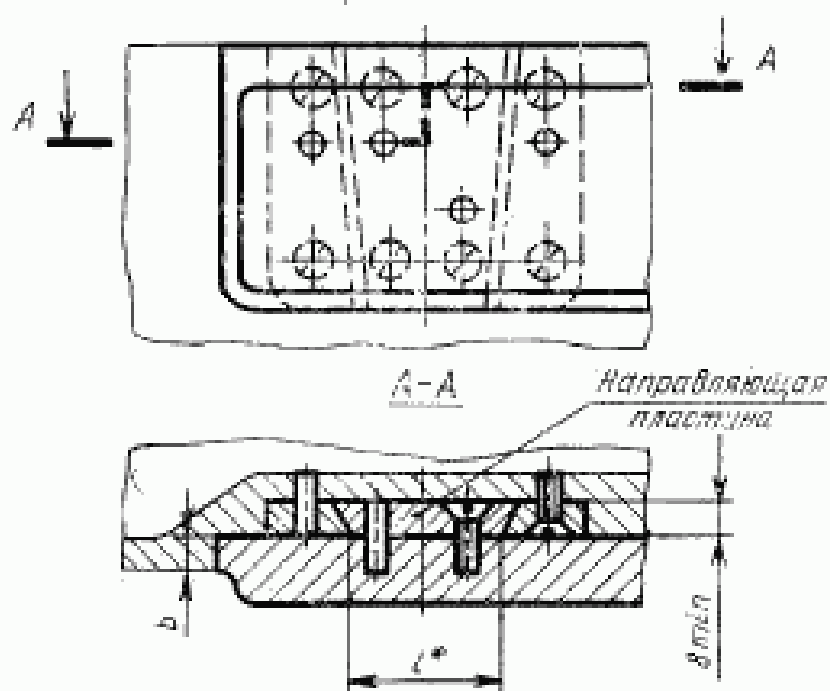


Черт. 1

## Исполнение 3

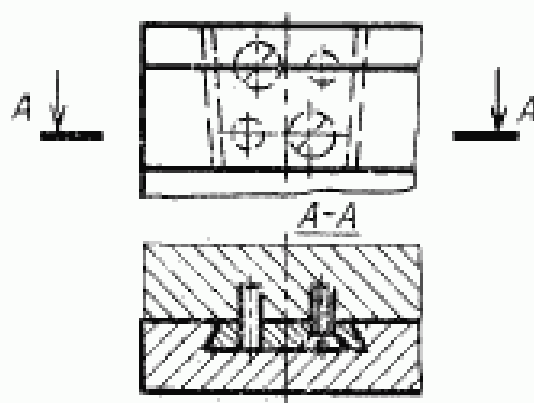


## Исполнение 4

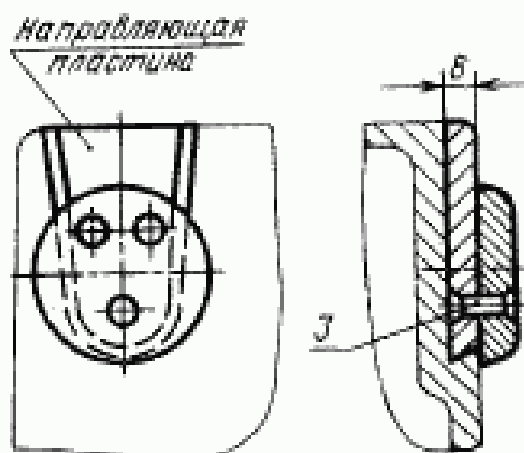


Черт. 1 (продолжение)

Исполнение 5



Исполнение 6



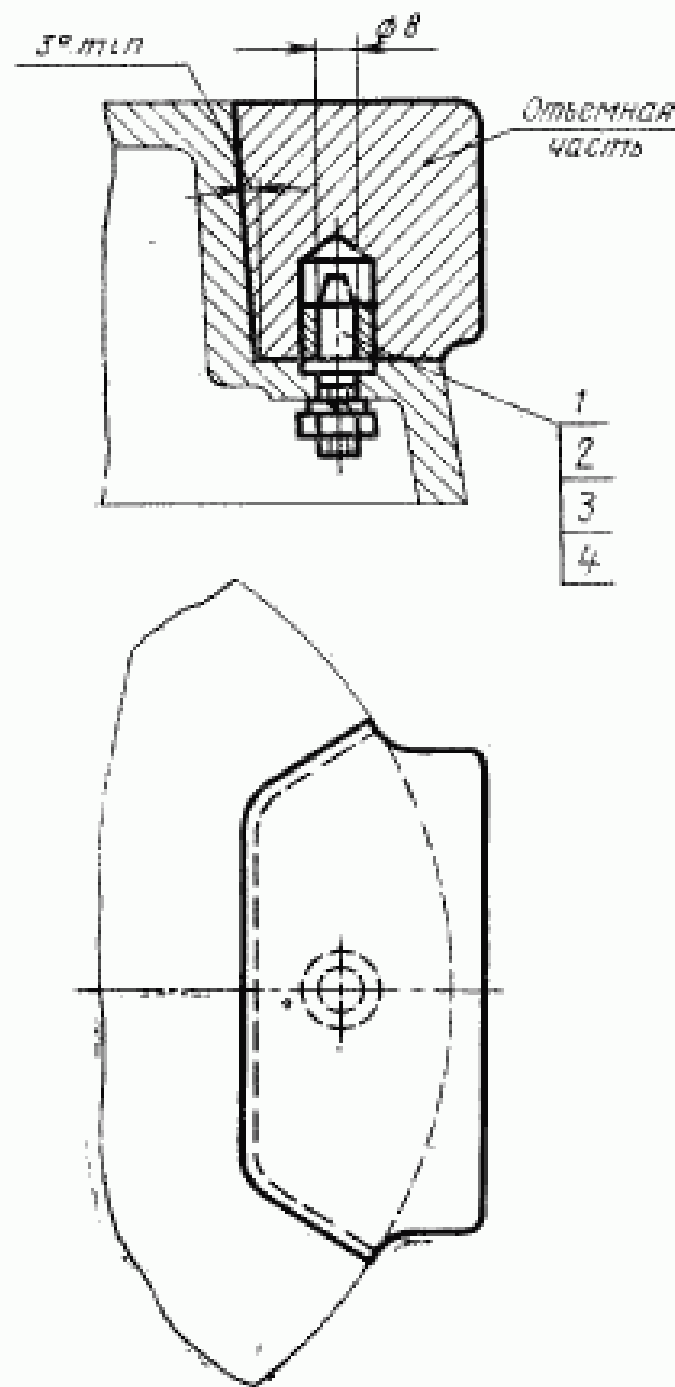
\* Размеры  $l$  и  $r$  определяются конструктивно.

$l$  — штифт 6Г× $l$  по ГОСТ 3128—70;  $2$  — винт М6× $l$ , 48.05 по ГОСТ 17475—72;  $3$  — шайба 5× $l$ , 36.10 по ГОСТ 10890—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 — втулка 7030-0174 по ГОСТ 12215-68;  
 2 — штырь 0292-1401 по ГОСТ 19083-74; 3 — гайка  
 М8.6.05 по ГОСТ 5927-70; 4 — шайба 8.651.03 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  
№ 335 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  $th6$ ;

*(Продолжение см. стр. 86)*

**85**

*(Продолжение изменения к ГОСТ 21081—75)*

заменить обозначения винта поз. 2) и заклепки (поз. 3):  $M6 \times 148,05$  по ГОСТ 17475—72 на  $B1.M6-8g \times 148,05$  по ГОСТ 17475—80;  $5 \times 136,10$  по ГОСТ 10300—68 на  $5 \times 136.Aл.Окс.15хр$  по ГОСТ 10300—80.

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

Пункт 6. Заменить обозначение посадки:  $A_2/X_2$  на  $H8/e9$ .

(ИУС № 4 1982 г.)