УДК 621.744.072(083.74) Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

Технические требования

Metal casting patterns.
Technical requirements

ГОСТ 21087—75

Взамен МН 3551—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 металлические литейные модели, предназначенные для изготовления песчаных форм.

2. Металлические модели и их части должны изготовляться: из алюминиевых сплавов марок АЛ3В, АЛ4В, АЛ7В, АЛ9В, АЛ10В, АЛ14В, АЛ15В по ГОСТ 2685—63;

из серого чугуна не ниже марки СЧ15—32 по ГОСТ 1412—70;

из стали по ГОСТ 977—65 и марки Ст3 по ГОСТ 380—71;

из бронзы по ГОСТ 613—65;

из латуни по ГОСТ 1020—68.

3. Литые заготовки моделей должны быть очищены от формовочной смеси и пригара, заливы, литники и прибыли должны быть обрублены и зачищены.

4. Литые заготовки моделей не должны иметь трещин, сквозных спаев, ужимин глубиной более $^1/_4$ толщины стенки.

5. На формообразующих поверхностях моделей дефекты должны быть исключены. Дефекты должны быть исправлены заваркой, пайкой и другими способами, обеспечивающими эксплуатационные качества моделей.

6. На формообразующих поверхностях моделей отверстия под головки винтов и болтов после сборки должны быть заделаны эпоксидной смолой с добавлением алюминиевой пудры марки ПАП-2 по ГОСТ 5494—71. Для заделки отверстий допускается применение других материалов, обеспечивающих эксплуатационные качества моделей.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

gost.e-ecolog.ru

7. Перед механической обработкой алюминиевые литые заготовки моделей подвергнуть искусственному старению, а стальные и чугунные — низкотемпературному отжигу.

8. Толщина стенок и ребер жесткости металлических моделей — по ГОСТ 13138—67.

9. Нормы точности металлических моделей — по ГОСТ 11961—66.

10. Формовочные уклоны металлических моделей — по ГОСТ 3212—57.

11. Уклоны знаковых частей моделей — по ГОСТ 3606—57.

12. Шероховатость поверхности металлических моделей — по ГОСТ 13355—74.

13. Неплоскостность поверхности разъема моделей не должна превышать 0,1 мм на длине 100 мм.

14. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей — по ГОСТ 14140—69.

15. Размеры сквозных отверстий под крепежные детали — по 2-му ряду ГОСТ 11284—65.

16. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска для гаек 7*H*, болтов 8*g* — по ГОСТ 16093—70.

17. Размеры сбегов, недорезов, проточек, фасок резьбы — по ГОСТ 10549—63. Размеры канавок для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

Изменение № 1 ГОСТ 21087—75 Модели литейные металлические. Технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.01.82 № 336 срок введения установлен

с 01.05.82

Пункт 2. Заменить обозначение марок: АЛ3В на АК5М2, АЛ14В на АК9, АЛ9В на АК7, АЛ10В на АК5М7, АЛ14В на АК7М2, АЛ15В на АК4М4, СЧ15—32 на СЧ15; исключить марку: АЛ7В;

(Продолжение см. стр. 92)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21087—75)

заменить ссылки: ГОСТ 2685—63 на ГОСТ 2685—75, ГОСТ 1412—70 на ГОСТ 1412—79, ГОСТ 977—65 на ГОСТ 977—75, ГОСТ 613—65 на ГОСТ 613—79, ГОСТ 1020—68 на ГОСТ 1020—77.

Пункт 8 исключить.

Пункт 10. Заменить ссылку: ГОСТ 3212—57 на ГОСТ 3212—80.

Пункт 11. Заменить ссылку: ГОСТ 3606—57 на ГОСТ 3606—80.

Пункт 15. Заменить ссылку: ГОСТ 11284—65 на ГОСТ 11284—75.

Пункт 16. Заменить ссылку: ГОСТ 9150—59 на ГОСТ 9150—81 и ГОСТ 24705—81.

Пункт 17. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

(ИУС № 4 1982 г.)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 21079—75 Борта и ребра жесткости алюминиевых литейных моделей. Размеры 3

ГОСТ 21080—75 Приливы металлических литейных моделей под крепежные детали. Размеры 12

ГОСТ 21081—75 Модели литейные алюминиевые. Фиксирование отъемных частей. Конструкция и размеры 15

ГОСТ 21082—75 Модели литейные металлические. Крепление сборных моделей. Конструкция и размеры 21

ГОСТ 21083—75 Модели литейные металлические. Крепление частей моделей. Конструкция и размеры 25

ГОСТ 21084—75 Модели литейные металлические. Фиксирование прибылей. Конструкция и размеры 29

ГОСТ 21085—75 Выпора газоотводные для металлических литейных моделей. Конструкция и размеры 32

ГОСТ 21086—75 Календари почасовые и сменные наборные для металлических литейных моделей. Конструкция и размеры . 37

ГОСТ 21087—75 Модели литейные металлические. Технические требования 41

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Г. А. Макарова*
Корректор *В. М. Смирнова*

gost.e-ecolog.ru

р 12. 09. 75 **Подп. в печ.** 29. 10. 75 3,0 **п. л. Тир.** 12000 **Цена** 16 **коп.**

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1982