

## МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

Технические требования

Metal casting patterns.  
Technical requirementsГОСТ  
21087-75Взамен  
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 изготавливаться: 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 формочной смеси и пригара, заливки, литники и прибыли должны быть обрублены и зачищены.

4. Литые заготовки моделей не должны иметь трещин, сквозных славов, ужимин глубиной более  $\frac{1}{4}$  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

★

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 7H, болтов 8g — 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	13с
+ ГОСТ 21080—75	Приливы металлических литейных моделей под крепежные детали. Размеры	12	3с
+ ГОСТ 21081—75	Модели литейные алюминиевые. Фиксирование отъемных частей. Конструкция и размеры	15	7с
+ ГОСТ 21082—75	Модели литейные металлические. Крепление сборных моделей. Конструкция и размеры	21	5с
+ ГОСТ 21083—75	Модели литейные металлические. Крепление частей моделей. Конструкция и размеры	25	5
+ ГОСТ 21084—75	Модели литейные металлические. Фиксирование приборов. Конструкция и размеры	29	4
+ ГОСТ 21085—75	Выпора газоотводные для металлических литейных моделей. Конструкция и размеры	32	6
+ ГОСТ 21086—75	Календари почасовые и сменные наборные для металлических литейных моделей. Конструкция и размеры	37	10
+ ГОСТ 21087—75	Модели литейные металлические. Технические требования	41	3

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

Сдано в набор 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, Новопроспектский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1982