

**ПРИЛИВЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЛИТЕЙНЫХ МОДЕЛЕЙ
ПОД КРЕПЕЖНЫЕ ДЕТАЛИ**

Размеры
Pads for fixing details of metal
casting patterns.
Dimensions

ГОСТ
21080—75

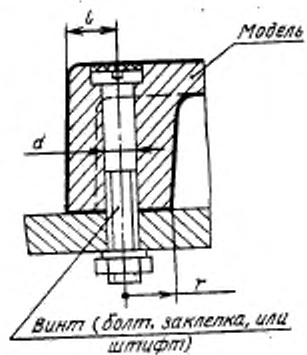
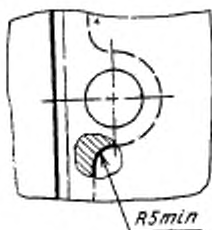
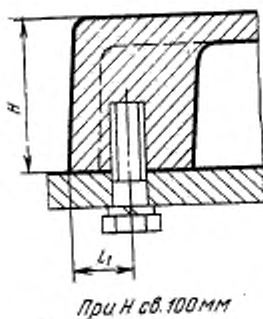
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 18 августа 1975 г. № 2172 срок действия установлен

с 01.01.77
до 01.01.82

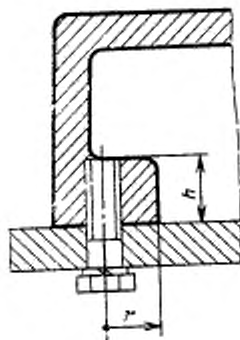
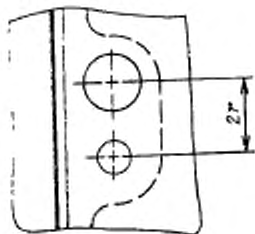
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Размеры приливов моделей под крепежные детали должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1

Исполнение 2
При $H \leq 100$ мм

Исполнение 3



мм				
Диаметр крепежных деталей d	r (пред. откл. ± 2)	I_1 не менее	I_2 не менее	h (пред. откл. ± 2)
5	10	12	—	—
6				
8	12	15	12	16
10	16	18	14	20
12	20	22	16	25
16	25	30	20	32

2. Технические требования — по ГОСТ 21087—75