

**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 изготавливаться: из алюминиевых сплавов марок АЛЗВ, 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 спаев, 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.

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: АЛЗВ 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 . . . . .  | 44 |

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, Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1982