

ГОСТ 21083—75

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МОДЕЛИ ЛИТЕЙНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
КРЕПЛЕНИЕ ЧАСТЕЙ МОДЕЛЕЙ

Конструкция и размеры

Издание официальное

БЗ 6—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

Модели литейные металлические
КРЕПЛЕНИЕ ЧАСТЕЙ МОДЕЛЕЙ

Конструкция и размеры
Metal casting patterns. Securing of pattern pieces.
Design and dimensions

ГОСТ
21083—75*

Взамен
МН 3528—62,
МН 3529—62,
МН 3530—62,
МН 3531—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 августа 1975 г. № 2172 дата введения установлена с 01.01.77

Постановлением Госстандарта от 28.01.82 № 337 снято ограничение срока действия

1. Конструкция и размеры креплений частей моделей должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1, 2.

Издание официальное

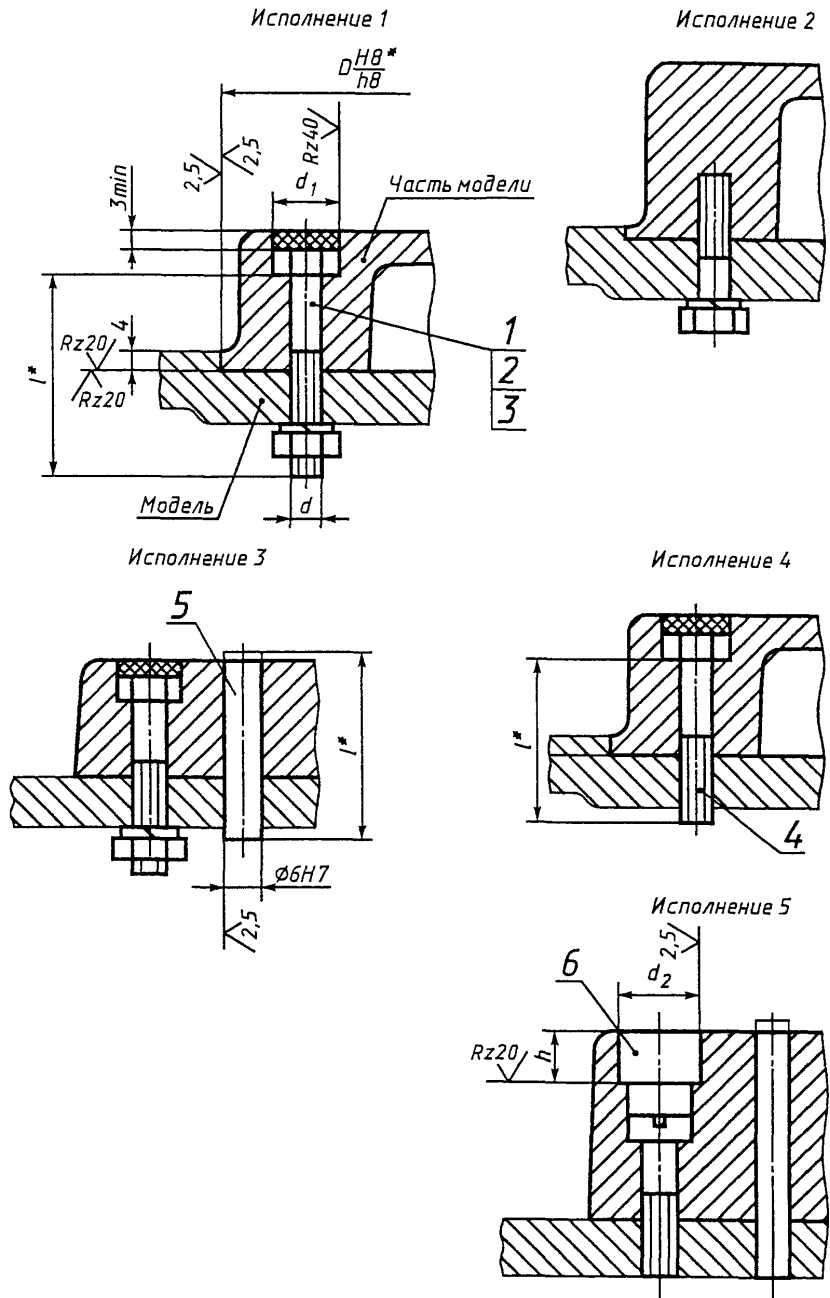
Перепечатка воспрещена

★

* Издание (сентябрь 2000 г.) с Изменением № 1, утвержденным в январе 1983 г. (ИУС 4—82)

© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 2000

Крепление частей моделей болтами и винтами



* Размеры D и l определяются конструктивно.

Таблица 1

Размеры, мм

| Средний габаритный размер части модели $\frac{L+B}{2}$ или D | d | d_1 | d_2 (пред. откл. по А) | h , не более | Поз. 1** Болт по ГОСТ 7805—70 | Поз. 2** Гайка по ГОСТ 5927—70 | Поз. 3 Шайба по ГОСТ 6402—70 |
|--|-----|-------|--------------------------|----------------|-------------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|
| | | | | | Обозначения | | |
| До 100 | M6 | 12 | 16 | 13,5 | M6 × 1.48.05 | M6.6.05 | 6.65 Г.05 |
| Св. 100 до 250 | M8 | 15 | | | M8 × 1.48.05 | M8.6.05 | 8.65 Г.05 |
| Св. 250 до 400 | M10 | 19 | 20 | 15,5 | M10 × 1.48.05 | M10.6.05 | 10.65 Г.05 |
| Св. 400 | M12 | 22 | 25 | 21,4 | M12 × 1.48.05 | M12.6.05 | 12.65 Г.05 |

Продолжение табл. 1

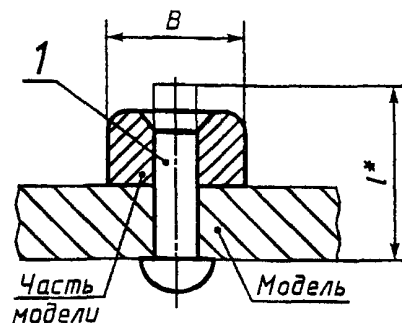
Размеры, мм

| Средний габаритный размер части модели $\frac{L+B}{2}$ или D | Поз. 4 Винт по ГОСТ 1491—80 | Поз. 5 Штифт по ГОСТ 3128—70 | Поз. 6 Пробка по ГОСТ 20350—74 |
|--|-----------------------------------|------------------------------------|--------------------------------------|
| | Обозначения | | |
| До 100 | V.M6—8g × 1.48.05 | $6тб \times l$ | 0298-1401 |
| Св. 100 до 250 | V.M8—8g × 1.48.05 | | 0298-1402 |
| Св. 250 до 400 | V.M10—8g × 1.48.05 | | 0298-1403 |
| Св. 400 | V.M12—8g × 1.48.05 | | |

* L — длина части модели; B — ширина части модели.

** Допускается применение болтов по ГОСТ 7798—70, гаек по ГОСТ 5915—70.

Крепление частей моделей заклепками

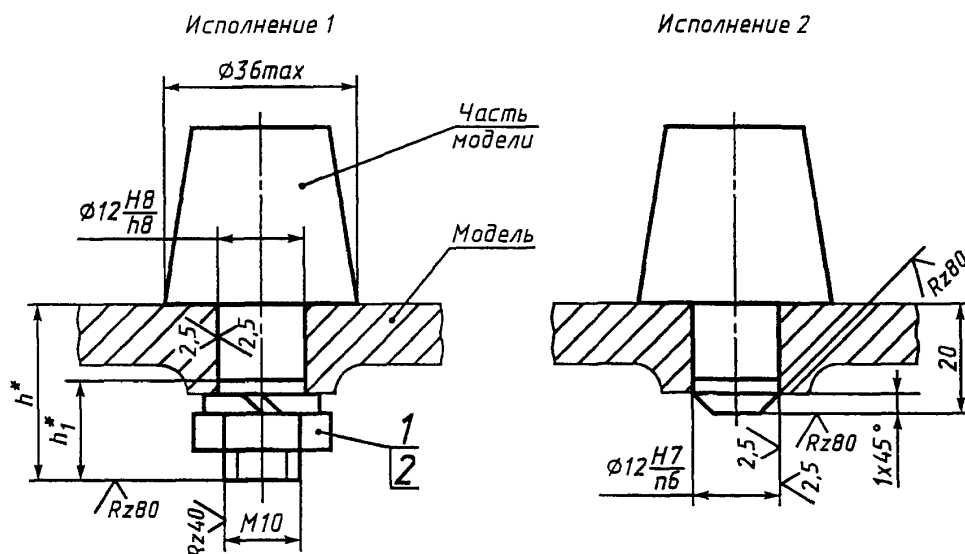
* Размер l определяется конструктивно.

Черт. 2

| Ширина части модели, мм, В | Поз. 1* Заклепка по ГОСТ 10299—80 |
|-------------------------------|---|
| | Обозначение |
| До 8 | 2 × 1.37.Ан.Окс.15хр |
| Св. 8 до 16 | 3 × 1.37.Ан.Окс.15хр |
| Св. 16 | 5 × 1.37.Ан.Окс.15хр |

* Допускается применение заклепок по ГОСТ 10300—80

Крепление частей моделей хвостовиком



* Размеры h и h_1 определяются конструктивно.

1 — гайка М10.6.05 по ГОСТ 5927—70 или ГОСТ 5915—70; 2 — шайба 10.65Г.05 по ГОСТ 6402—70

Черт. 3

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. В креплениях частей моделей болтами, винтами и заклепками количество мест крепления и их расположение определяются конструктивно.

3. Приливы частей моделей под крепежные детали — по ГОСТ 21080—75.

4. Технические требования — по ГОСТ 21087—75.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабацова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 28.09.2000. Подписано в печать 02.11.2000. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,50.
Тираж 125 экз. С 6135. Зак. 974.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102