

**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.

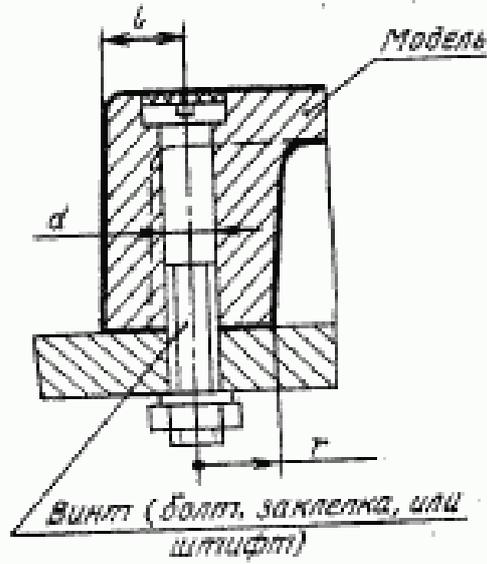
---

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**

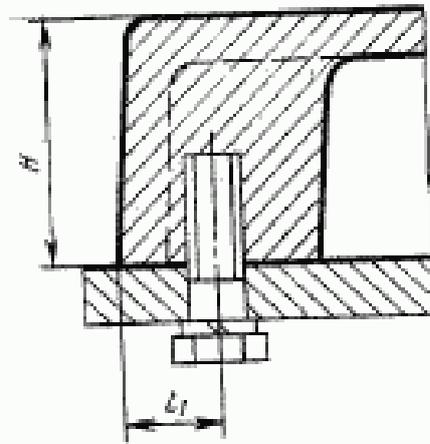


Исполнение 1

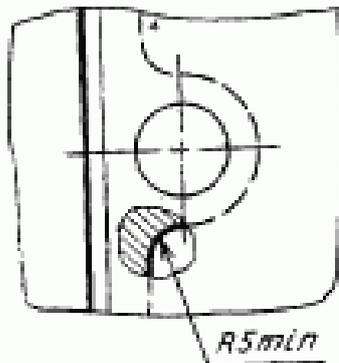


Исполнение 2

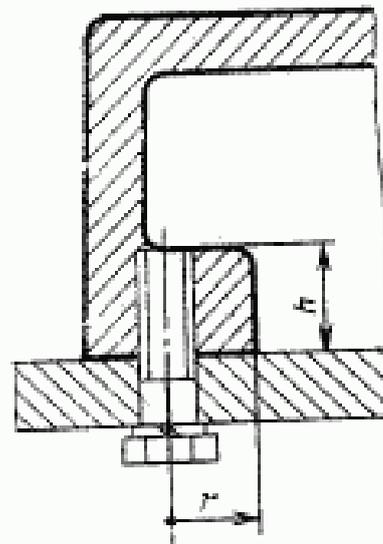
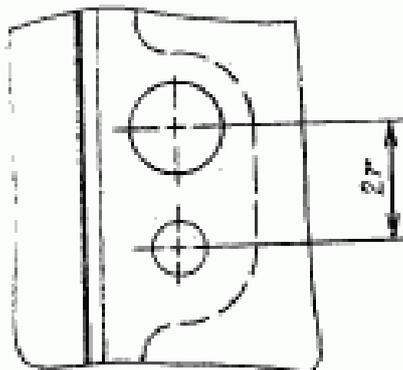
При H до 100 мм



При H св. 100 мм



Исполнение 3



мм

Диаметр крепежных деталей $d$	$r$ (пред. откл. $\pm 3$ )	$L_1$ не менее	$L_2$ не менее	$h$ (пред. откл. $\pm 2$ )
5	10	12	—	—
6	12	15	12	16
8	16	18	14	20
10	20	22	16	25
12	25	30	20	32

## 2. Технические требования — по ГОСТ 21087—75