ГОСТ 19372—74

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРИЛИВЫ АЛЮМИНИЕВЫХ СТЕРЖНЕВЫХ ЯЩИКОВ ДЛЯ РУЧЕК И СКОБ

Размеры

Издание официальное

БЗ 8—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.743.073-2:006.354 Группа Г21

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРИЛИВЫ АЛЮМИНИЕВЫХ СТЕРЖНЕВЫХ ЯЩИКОВ ДЛЯ РУЧЕК И СКОБ

Размеры

Pads for handles and cramps of aluminium core boxes. Dimensions

ГОСТ 19372—74*

Взамен МН 947—60

ОКСТУ 3903

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 января 1974 г. № 89 срок введения установлен

с 01.01.75

Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

1. Размеры приливов для сварных ручек должны соответствовать указанным на черт.1 и в табл. 1.

Таблица 1

мм

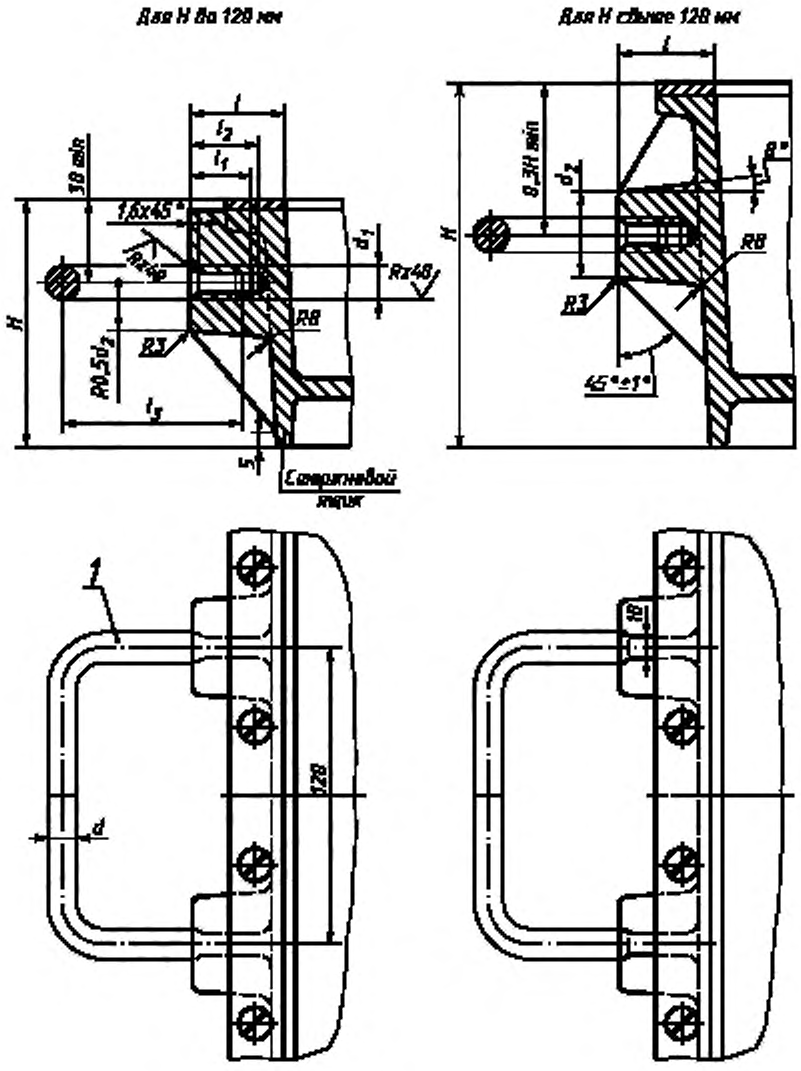
d	d_1 (пред. откл. по 7*H*)	d_2	l, не менее	l_1	l_2	l_3	Поз. 1. Ручка по ГОСТ 19387—74. Кол. 2 Обозначение детали
8	M8	25	32	22	26	65	0292-0601
12	M12	35	38	28	33	80	0292-0602
16	M16	40					0292-0603

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

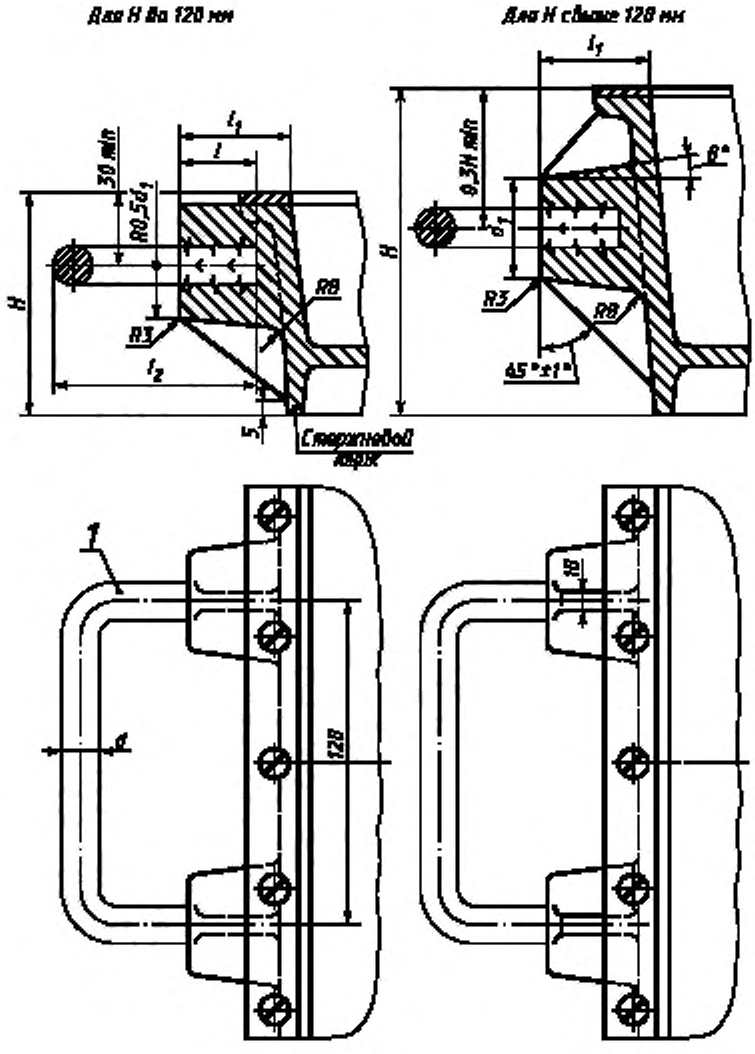
**Издание (август 2001 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1980 г., марте 1987 г. (ИУС 9—80, 6—87)*

© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 2001


Для H до 120 мм
Для H свыше 120 мм
1,6x45°
Rz40
Rz40
R8
R3
R0,5d2
45°±1°
8°
120
d

Черт. 1

2. Размеры приливов для скоб под заливку должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



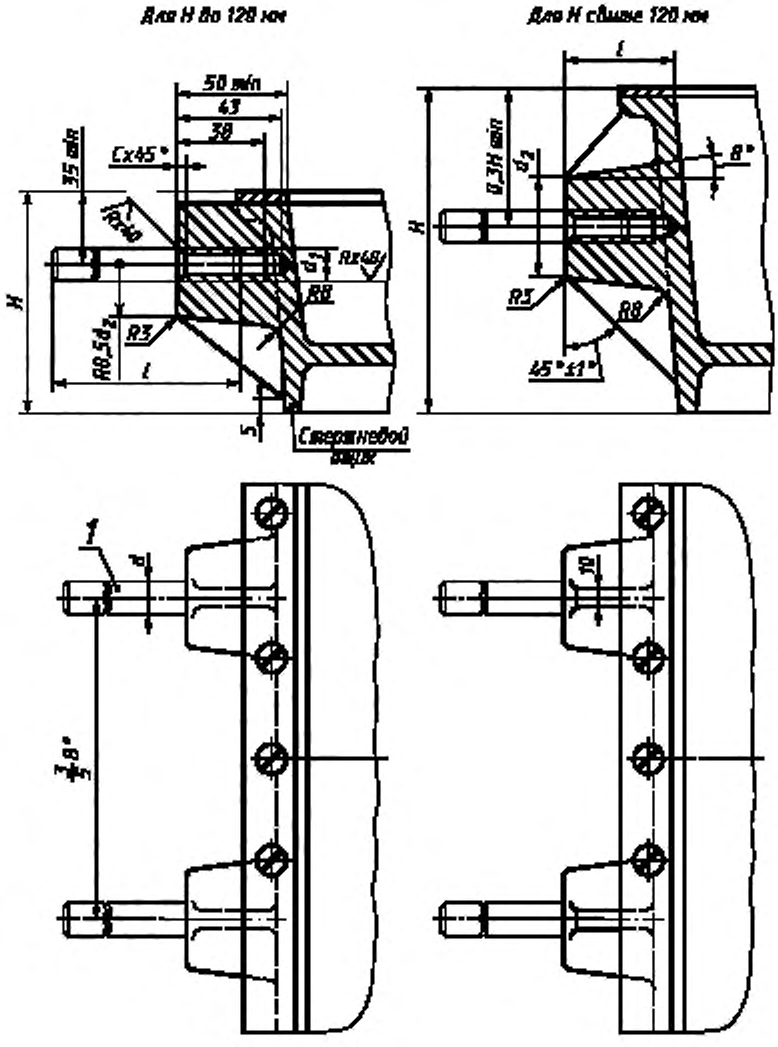
Черт. 2

Таблица 2

мм

d	d_1	l	l_1, не менее	l_2	Поз. 1. Скоба по ГОСТ 19386—74. Кол. 1
					Обозначение детали
8	30	20	30	65	0292-0551
12	38	25	35	80	0292-0552
16	45	32	45		0292-0553

3. Размеры приливов для ввертных ручек должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



*B — ширина стержневого ящика.

Черт. 3

Таблица 3

мм

d	d_1 (пред. откл. по $7H$)	d_2	l	c	Поз. 1. Ручка ввертная по ГОСТ 16242—70. Кол. 2
					Обозначение детали
16	M16	40	160	2,0	0298-0451
20	M20	50	200	2,5	0298-0452

4. Ввертные ручки рекомендуется применять в стержневых ящиках средним габаритным размером или диаметром свыше 500 мм.

5. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H15, валов — по h15, остальных — $\pm \frac{IT15}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Технические условия — по ГОСТ 19410—74.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *О.В. Арсеевой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 30.08.2001. Подписано в печать 28.09.2001. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,57.
Тираж экз. С 2149. Зак. 926.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru