ГОСТ 19375—74

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВКЛАДЫШИ ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ СТЕРЖНЕВЫХ ЯЩИКОВ

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

ВКЛАДЫШИ ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ СТЕРЖНЕВЫХ ЯЩИКОВ

Размеры

Inserts for aluminium core boxes.
Dimensions

ОКСТУ 3903

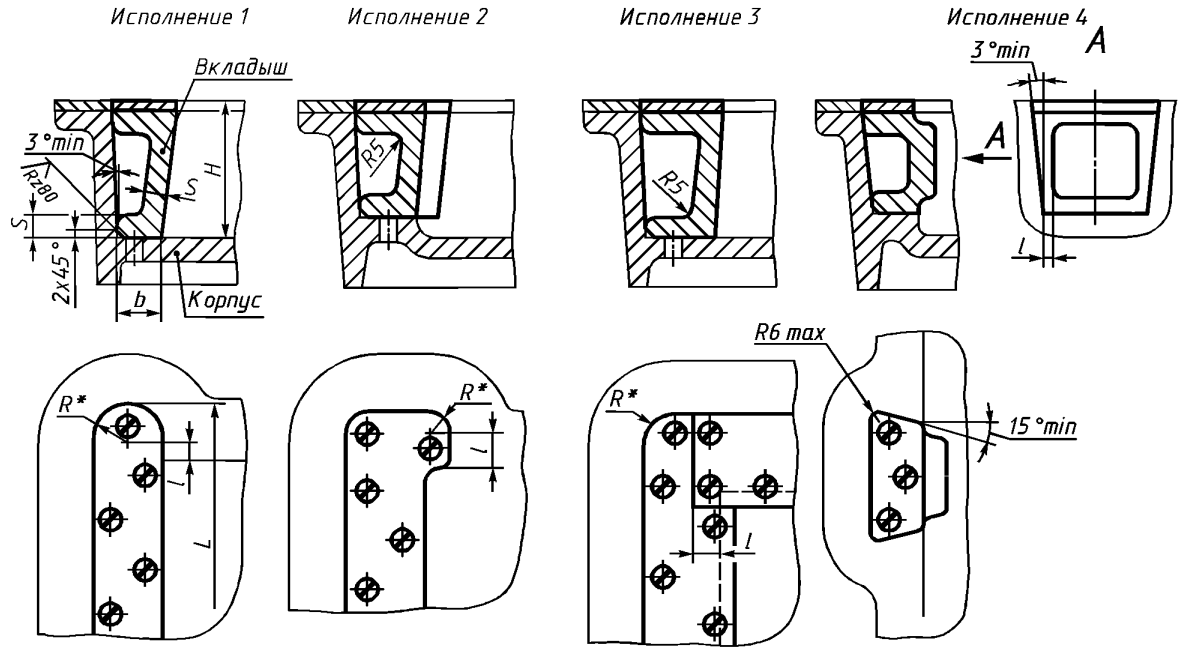
ГОСТ 19375—74
Взамен
МН 942—60;
МН 943—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 января 1974 г. № 89
дата введения установлена 01.01.75

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

1. Настоящий стандарт распространяется на алюминиевые стержневые ящики, предназначенные для изготовления песчаных стержней машинным, ручным и пескодувным способами.

2. Размеры вкладышей должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1, 2.



Черт. 1

* Определяется конструктивно.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

Издание (август 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1980 г., марте 1987 г. (ИУС 9—80, 6—87).

© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 2002

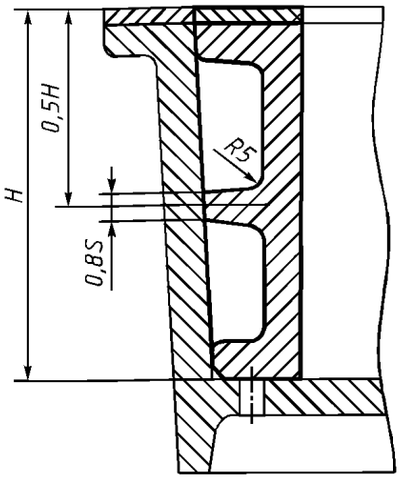
Горизонтальные ребра жесткости вкладышей

Для H свыше 500 мм

мм

Таблица 1

Средний габаритный размер вкладыша $\frac{L+H}{2}$	b, не менее	s		l
		Номин.	Пред. откл.	
До 100	15	8	+1,5 −0,5	10
Св. 100 до 160	20			12
Св. 160 до 250	25			16
Св. 250 до 400	32	10	+2,0 −1,0	20
Св. 400 до 630	40	12	+3,0 −2,0	

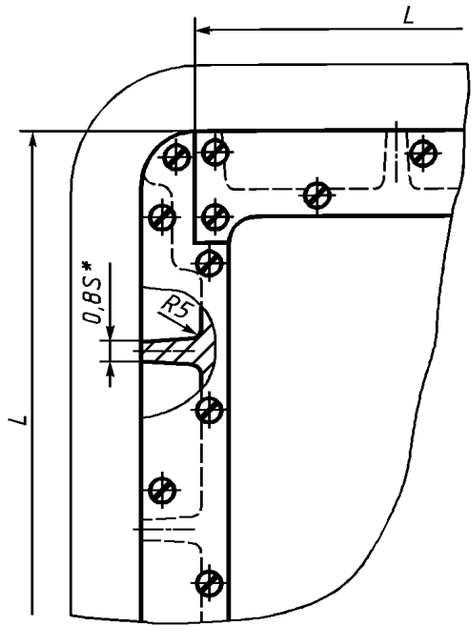


Черт. 2

Вертикальные ребра жесткости вкладышей

Таблица 2

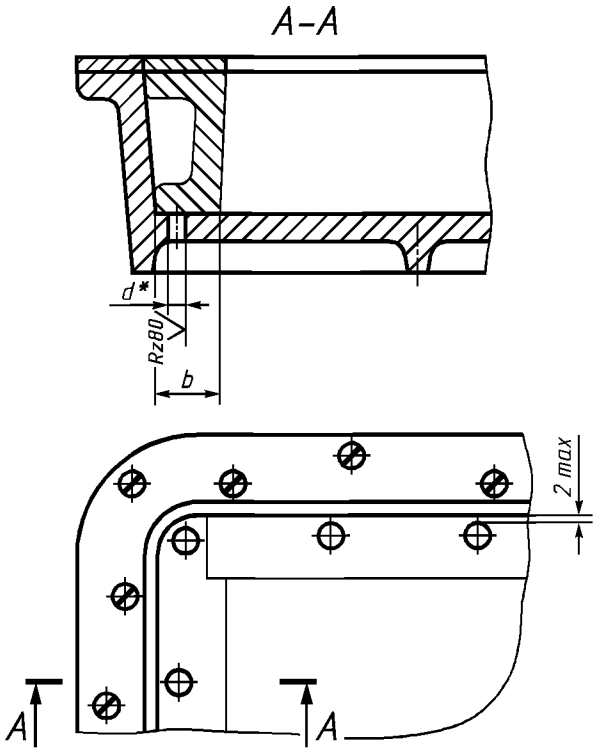
L, мм	Количество ребер, не менее
До 160	—
Св. 160 до 320	1
» 320 » 500	2
» 500 » 700	3
» 700 » 1000	4



* Ребра располагать равномерно по длине вкладыша.

Черт. 3

3. Размеры отверстий в корпусах стержневых ящиков для удаления остатков стержневой смеси должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 3, 4.



* Отверстия располагать равномерно по длине вкладыша.

Черт. 4

Таблица 3

b, мм	*d*, мм
15	10
20	12
25	16
32	20
40	

Таблица 4

Длина вкладыша *L*, мм	Количество отверстий, не менее
До 160	2
Св. 160 до 250	3
» 250 » 400	4
» 400 » 630	5
» 630 » 1000	6

4. Размеры бортов (высота, броня и ее крепление) вкладышей должны соответствовать размерам, принятым в корпусе стержневого ящика.

5. Допускается увеличение толщины стенок вкладышей для стержневых ящиков, предназначенных для изготовления стержней пескодувным способом, до 35 %.

6. Вкладыши со средними габаритными размерами до 160 мм допускаются изготовлять сплошными (без пустот).

7. Стандарт не регламентирует местные увеличения толщины стенок, вкладышей, вызываемые технологическими или конструктивными особенностями их изготовления.

8. Вкладыши должны быть пригнаны к посадочному гнезду по H9 e8.

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

8, 9. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

10. Технические условия — по ГОСТ 19410—74.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 09.09.2002. Подписано в печать 17.10.2002. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,35.
Тираж 123 экз. С 7796. Зак. 902.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru