УДК 621.744.077:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Формы металлические (кокили)

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ ВИНТОВЫЕ

Конструкция и размеры

Chill moulds. Screwed core removers. Construction and dimensions

ГОСТ 16253—70*

Взамен МН 767—60 0404-0010

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 29 июля 1970 г. № 1163 срок введения установлен с 01.01 1972 г.

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на винтовые приспособления для удаления стержней диаметром до 250 мм и длиной рабочей части стержня до 200 мм.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТОВЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ

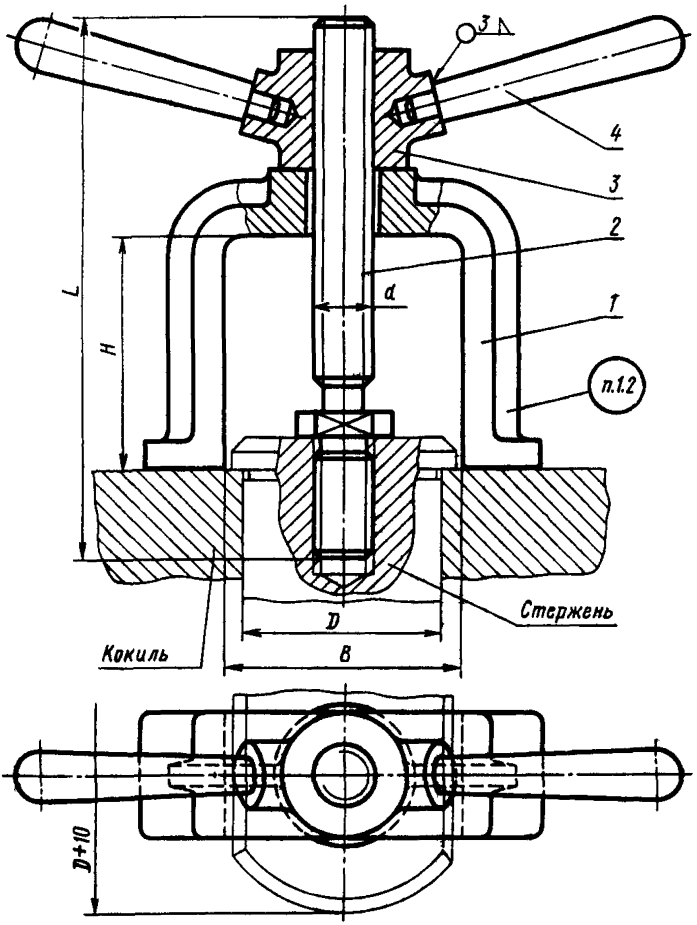
1.1. Конструкция и размеры винтовых приспособлений для удаления стержней должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

* *Переиздание май 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1980 г. (ИУС 1—1981 г.)*

gost.e-ecolog.ru



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение приспособлений	Применяемость	D (размер стержня)	B	H	L	d (резьба трапецеидальная)	Масса, кг	Дет. 1. Скоба	Дет. 2. Винт	Дет. 3. Гайка	Дет. 4. Рукоятка ГОСТ 8923—69
								Количество			
								1	1	1	2
								Обозначение деталей			
0404-0011		До 50	50	100	210	16×4	1,68	0404-0011/001	0404-0011/002	0404-0011/003	7061-0080
0404-0012		Св. 50 до 60	60				1,72	0404-0012/001			
0404-0013		Св. 60 до 80	80	160	300	20×4	3,57	0404-0013/001	0404-0013/002	0404-0013/003	7061-0082
0404-0014		Св. 80 до 100	100				3,63	0404-0014/001			
0404-0015		Св. 100 до 125	125	200	360	24×5	6,27	0404-0015/001	0404-0015/002	0404-0015/003	7061-0088
0404-0016		Св. 125 до 160	160				6,55	0404-0016/001			
0404-0017		Св. 160 до 200	200	250	450	30×6	13,93	0404-0017/001	0404-0017/002	0404-0017/003	7061-0090
0404-0018		Св. 200 до 250	250				14,43	0404-0018/001			

Пример условного обозначения винтового приспособления для удаления стержней $B=50$ мм; $H=100$ мм:

Приспособление 0404-0011 ГОСТ 16253—70

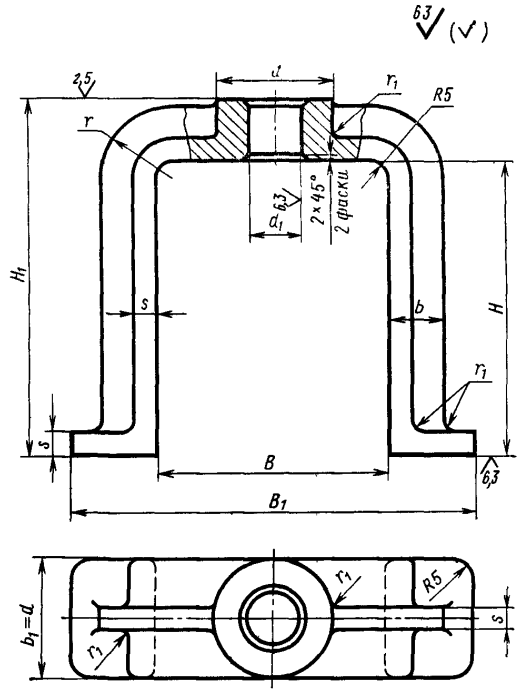
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Технические требования — по ГОСТ 16262—70.

1.3. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СКОБЫ (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры скобы должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение скоб	H	H_1	B	B_1	b	d	d_1	s	r	r_1	Масса, кг
0404-0011/001	100	135	50	130	32	40	18	6	37	5	1,06
0404-0012/001			60	140							1,10
0404-0013/001	160	205	80	180	40	50	22	8	45		2,27
0404-0014/001			100	200							2,33
0404-0015/001	200	255	125	245	50	60	26	10	55	6	4,12
0404-0016/001			160	280							4,40
0404-0017/001	250	315	200	340	60	70	32	12	65	8	10,20
0404-0018/001			250	390							10,70

Пример условного обозначения скобы $H=100$ мм; $B=50$ мм:

Скоба 0404-0011/001 ГОСТ 16253—70

2.2. Материал: сталь марки 25Л—1 по ГОСТ 977—75.

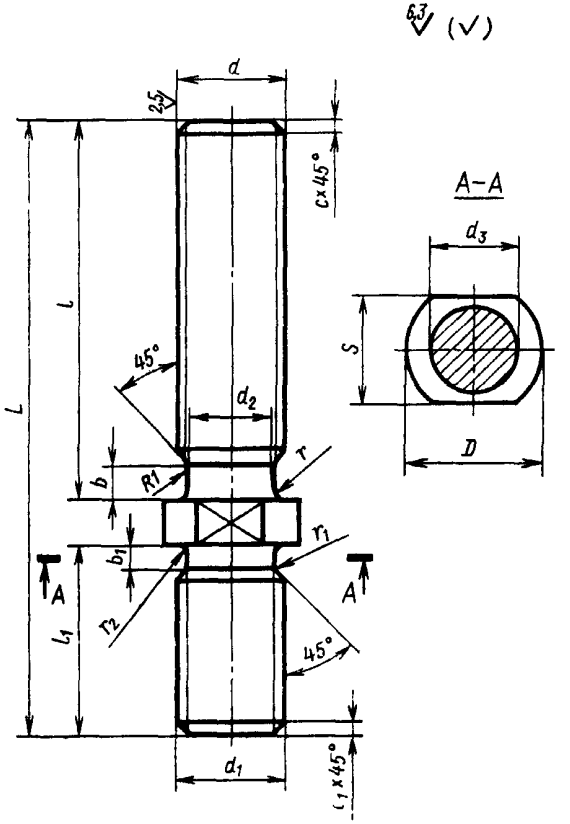
2.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —H 14, валов — h 14, остальных — $\pm\frac{IT15}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Неуказанные радиусы 2 мм.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТА (деталь 2)

3.1. Конструкция и размеры винта должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение винтов	D	d (резьба трапецеидальная)	d_1	d_2	d_3	L	l	l_1	b	b_1	s (пред. откл. по $h12$)	r	r_1	r_2	c	c_1	Масса, кг
0404-0011/002	20	16×4	M16	10,8	13,0	210	166	32	6	5	17	1,6	0,5	1,6	2,5	2,0	0,30
0404-0013/002	25	20×4	M20	14,8	16,5	300	248	40		6	22					2,5	0,69
0404-0015/002	30	24×5	M24	17,0	19,5	360	295	50	8		24	2,0	1,0	2,0	3,0		1,25
0404-0016/002	36	30×6	M30	22,0	25,0	450	375	60	10	8	30	3,0			3,5		2,41

Пример условного обозначения винта $d=16\times4$:

Винт 0404-0011/002 ГОСТ 16253—70

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Материал: сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

3.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H 14, валов — h 14, остальных — $\pm\frac{IT15}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

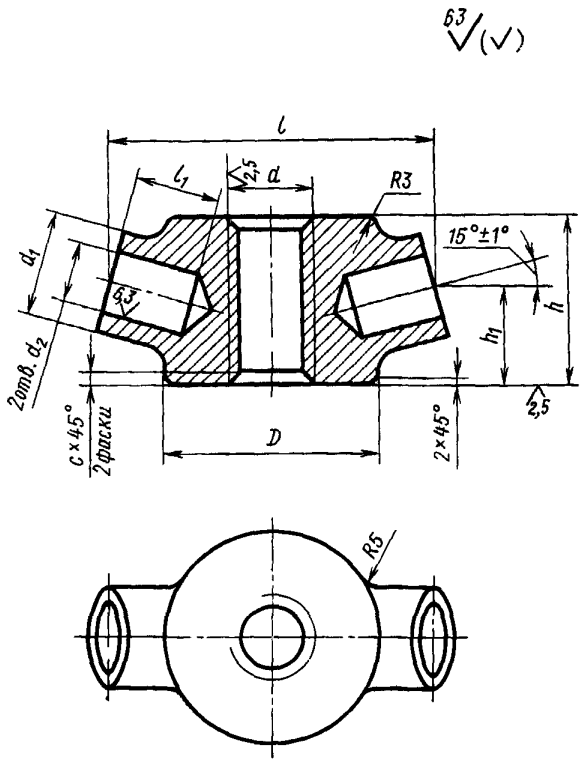
3.4. Резьба трапецеидальная одноходовая — по ГОСТ 9484—81, допуски на резьбу — по 3-му классу точности ГОСТ 9562—81.

3.5. Резьба — метрическая (с углом профиля 60°). Поле допуска 8g по ГОСТ 16093—81.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГАЙКИ (деталь 3)

4.1. Конструкция и размеры гайки должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт 4

gost.e-ecolog.ru

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение гайек	D	d (резьба трапецеидальная)	d_1	d_2 (пред. откл. по $H12$)	l	l_1	h	h_1	c	Масса, кг
0404-0011/003	40	16×4	25	16	70	20	32	20	2,5	0,32
0404-0013/003	50	20×4			75		40	23		0,61
0404-0015/003	55	24×5	32	20	85	25	50	29	3,0	0,90
0404-0017/003	60	30×6			90		60	33	3,5	1,32

Пример условного обозначения гайки d=трап. 16×4:

Гайка 0404-0011/003 ГОСТ 16253—70

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Материал: сталь марки 25Л-1 по ГОСТ 977—75.

4.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H 14, валов — h 14, остальных — $\pm\frac{IT15}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Резьба трапецеидальная одноходовая — по ГОСТ 9484—81, допуски на резьбу — по 3-му классу точности ГОСТ 9562—81.