

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Формы металлические (кокили)
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ
РЕЕЧНЫЕ

Конструкция и размеры
 Chill moulds. Rack core removers.
 Construction and dimensions

ГОСТ
16257-70*

Взамен
 МН 771-60
 0404-0200

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 реечные приспособления для удаления стержней диаметром до 160 мм и длиной рабочей части стержня до 125 мм.

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РЕЕЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ
 ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ**

1.1. Конструкция и размеры реечных приспособлений должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

1.2. Конструкция и размеры стержней, удаляемых реечными приспособлениями, даны в приложении.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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

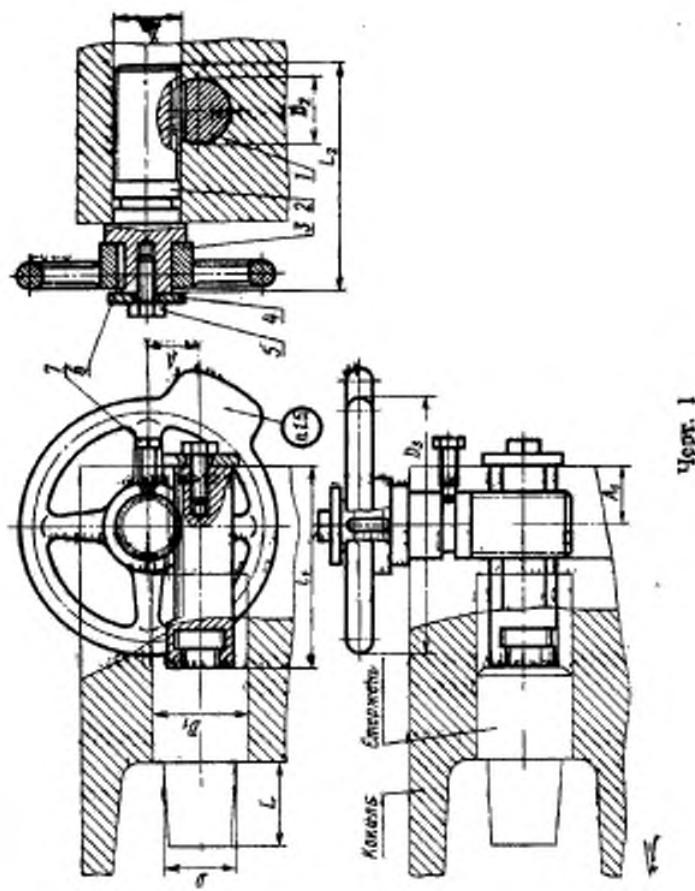


Таблица 1

Обозначение принадлеже- ния	Гранже- нанесен- ный	(размер сечения) D	Размеры, мм						Масса, кг	
			D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	A		
0404-0201		До 30	32	24		90	200	18	25	5,90
0404-0202			Св. 30 до 60		250	160	250			6,10
0404-0203			Св. 60 до 100			120	320			6,40
0404-0204		До 40			120	200	26	32		7,21
0404-0205		Св. 30 до 40	40	36	160	250				7,80
0404-0206			Св. 40 до 80		200	320				8,67
0404-0207			Св. 80 до 125			150	250			15,00
0404-0208		До 50				150	36	40		
0404-0209		Св. 40 до 60	60	48	180	320				16,20
0404-0210			Св. 60 до 90			210	400			17,35
0404-0211			Св. 90 до 125		320					16,70
0404-0212		До 60			170	250				
0404-0213		Св. 60 до 100	100	54	200	320	42	50		18,25
0404-0214			Св. 90 до 125		230	400				20,10
0404-0215			До 60		200	320				34,55
0404-0216			Св. 100 до 125	125	66	230	400	52	60	35,50
0404-0217			Св. 90 до 125		480	260	560			38,50
0404-0218			До 60			220	320			40,20
			Св. 60 до 90	160	80	250	400	62	70	44,20
			Св. 90 до 125			280	560			49,80

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение приспособления	Дет. 1, Решка аубатка	Дет. 2, Вал-шестерня	Маховик	Количество		Дет. 4, Шайба упорная ГОСТ 7788-70	Дет. 5, Болт ГОСТ 25880-78	Дет. 6, Шпилька ГОСТ 1481-76	Дет. 7, Винт ГОСТ 1481-76
				1	1				
Обозначение деталей									
0404-0201	0404-0201/001	0404-0201/002							
0404-0202	0404-0202/001	0404-0202/002							
0404-0203	0404-0203/001	0404-0203/002	0404-0203/003	0404-0201/004	M8×25,58,05	10×8×45	M8×30,58,05		
0404-0204	0404-0204/001	0404-0204/002							
0404-0205	0404-0205/001	0404-0205/002							
0404-0206	0404-0206/001	0404-0206/002							
0404-0207	0404-0207/001	0404-0207/002							
0404-0208	0404-0208/001	0404-0208/002							
0404-0209	0404-0209/001	0404-0209/002	0404-0209/003	0404-0207/004	M16×30,58,05	12×8×60	M12×30,58,05		
0404-0210	0404-0210/001	0404-0210/002							
0404-0211	0404-0211/001	0404-0211/002							
0404-0212	0404-0212/001	0404-0212/002							
0404-0213	0404-0213/001	0404-0213/002							
0404-0214	0404-0214/001	0404-0214/002							
0404-0215	0404-0215/001	0404-0215/002	0404-0213/003	0404-0213/004	M24×35,58,05	18×11×70	M16×30,58,05		
0404-0216	0404-0216/001	0404-0216/002							
0404-0217	0404-0217/001	0404-0217/002							
0404-0218	0404-0218/001	0404-0218/002							

Пример условного обозначения реечного приспособления для удаления стержней $D_2=24$ мм; $L_2=200$ мм:

Приспособление 0404-0201 ГОСТ 16257-70

1.3. Степень точности реечной передачи—8-В ГОСТ 1643—81, ГОСТ 10242—81.

(Измененная редакция, Изд. № 1).

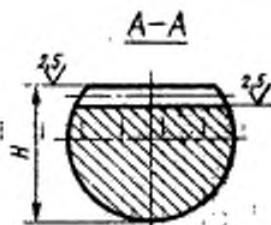
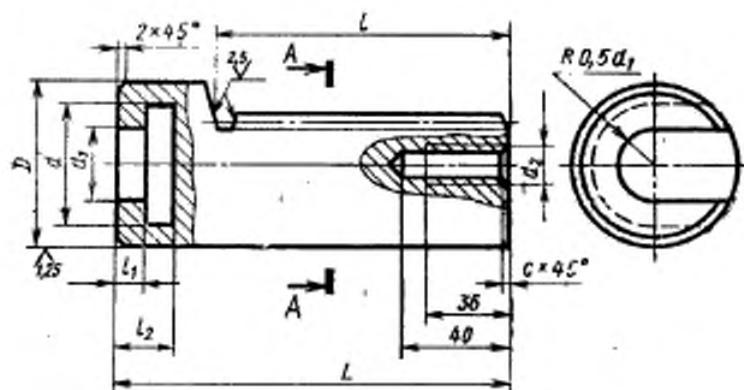
1.4. Технические требования — по ГОСТ 16262—70.

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

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (деталь 1)

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

\checkmark (✓)



Черт. 2

Таблица 2

Обозначение зубчатых редукторов	D (пра. стк. по сб.)	d	d_1	d_2	L	l	l_1	l_2	H (пра. стк. по сб.)	c	$h_{\text{зуб}}$ m	$h_{\text{зуб}}$ s	Изме- ните- ния на нас- то- к	Шаг t	Число зубьев Z_p	Масса, кг	
D_1	d_3	L_1	l_3	l_4													
0404-0201/001	24	17	13	90	70,65	8	16	22								9	0,30
0404-0202/001				120	101,05				1,6	2	3,92	4,4	6,28		18	0,47	
0404-0203/001				M8	160	140,30									13	0,40	
0404-0204/001					120	94,20									11	0,90	
0404-0205/001	36	26	17	160	133,45	10	20	30							17	1,20	
0404-0206/001					200	172,70									22	1,50	
0404-0207/001					150	122,46									13	2,00	
0404-0208/001	48	36	25	180	150,72	12	24	42							16	2,40	
0404-0209/001				M16	210	178,98			2,0						19	3,80	
0404-0210/001					170	131,88									14	3,00	
0404-0211/001	54	41	31	200	160,14	16	32	48		3	4,70	6,6	9,42		17	3,40	
0404-0212/001					230	188,40									20	4,00	
0404-0213/001					200	150,72									16	5,15	
0404-0214/001	66	46	36	230	188,40	20	40	58							20	6,00	
0404-0215/001				M24	260	216,66				2,5					23	6,80	
0404-0216/001					220	163,28									13	8,50	
0404-0217/001	80	62	46	250	188,40	25	50	70		4	6,26	8,8	12,56		15	9,70	
0404-0218/001					280	226,08									18	10,80	

Пример условного обозначения зубчатой рейки
 $D=24$ мм; $L=90$ мм;

Рейка зубчатая 0404-0201/001 ГОСТ 16257-70

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Материал: сталь марки 45 по ГОСТ 1050-74.

2.3. Твердость зубьев — HRC 40...45.

2.4. Степень точности — 8-В ГОСТ 10242-81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Исходный контур — по ГОСТ 13755—81.

2.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий $-H 14$, валов $-h 14$, остальных $\pm \frac{IT_5}{2}$.

(Измененная редакция. Изм. № 1).

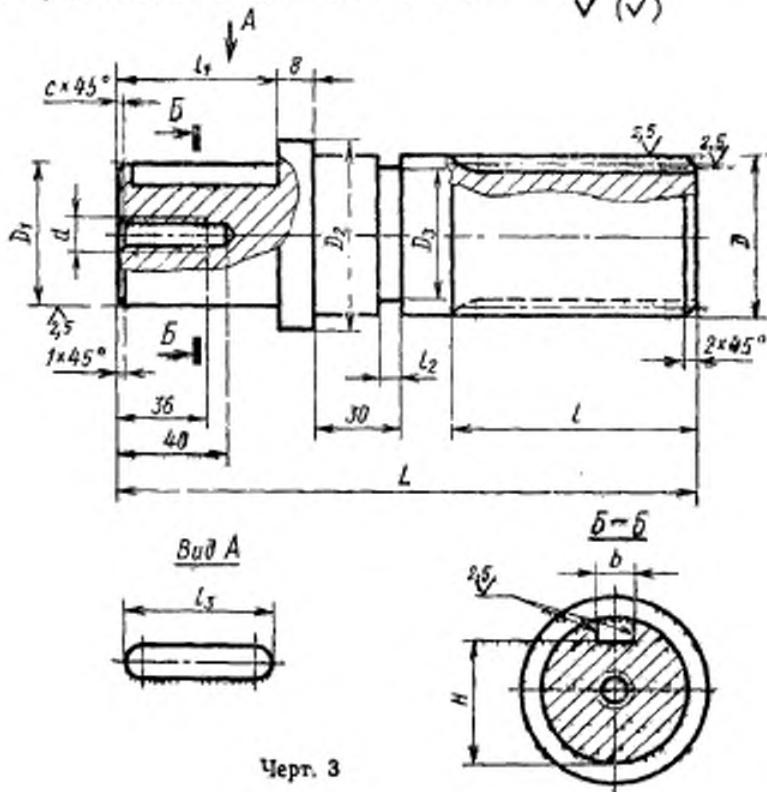
2.7. Резьба — метрическая с углом профиля 60°. Поме допуска 7Н — по ГОСТ 16093—81.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВАЛА-ШЕСТЕРНИ (деталь 2)

3.1. Конструкция и размеры вала-шестерни должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

63 ✓ (✓)



Обозначение вала-шестерни	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>D₃</i>	<i>D₂</i>	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>t₁</i>	<i>t₂</i>	<i>t₃</i>								
	Прел. откл.																	
	по <i>e9</i>	по <i>d31</i>																
0404-0201/002	24			40		20		100										
0404-0202/002								250	120									
0404-0203/002	32			30		320		160	47	7								
0404-0204/002								200	100									
0404-0205/002	36			45		250		120		45								
0404-0206/002								320	160									
0404-0207/002	48			55		40		250	120									
0404-0208/002								320	160									
0404-0209/002	40			60		45		400	200	62								
0404-0210/002								250	120									
0404-0211/002	54			75		52		320	160	10								
0404-0212/002								400	200									
0404-0213/002	66			60		50		320	160									
0404-0214/002								400	200									
0404-0215/002	80			90		70		500	250	72								
0404-0216/002								320	160									
0404-0217/002	80			90		70		400	200	14								
0404-0218/002								500	250									

Пример условного обозначения вала-шестерни
Вал-шестерня 0404-0201/002 ГОСТ 16257-70

(Измененная редакция, Изд. № 1).

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

3.3. Твердость зубьев — HRC 40...45.

3.4. Степень точности — 8-В ГОСТ 1643-81.

(Измененная редакция, Изд. № 1).

3.5. Исходный контур — по ГОСТ 13755-81.

3.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий

3.7. Резьба — метрическая с углом профиля 60°. Поле допуска

(Введен дополнительно, Изд. № 1).

Таблица 3

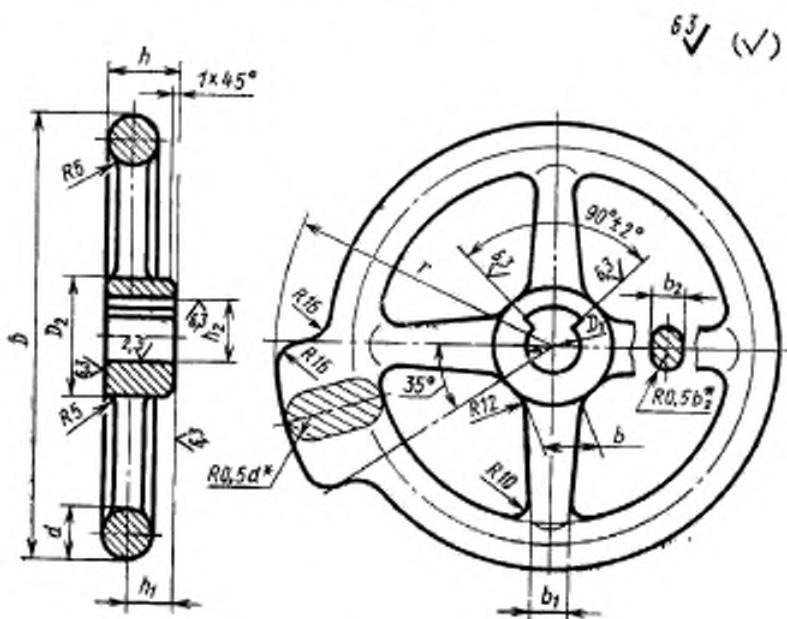
Ры в мм

Номин.	откл.	b (пред. откл. по $157d7$)	H (пред. откл. по $A12$)	с	Мо- дуль m	Число зубьев z	Коэффи- циент смещения исходного контура ξ	Диаметр деликатель- ной ок- ружности d_0	Толщина зуба по дуге дели- тельной окружно- сти z_0	Масса, кг
10	—0,015 —0,065	28	1,6	2		10	0,412	20	3,74	0,56
						16	0,294	32	3,58	0,68
						14	0,176	42	5,07	0,85
						16	0,058	48	4,83	1,26
	—0,020 —0,075	36	2,0	3		20		60	4,71	2,75
						18		72	6,28	3,50
						0				4,46
										3,60
12	—0,020 —0,075	55	2,5	4						5,70
										7,10
										8,90
										11,10
										11,10
16										13,90
										17,35

 $D = 24$ мм; $L = 200$ мм:— $H 14$, валов — $h 14$, остальных — $\pm \frac{IT15}{2}$.— по 7 H ГОСТ 16093—81.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ МАХОВИКА (деталь 3)

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



* Размеры для справок.

Черт. 4

Таблица 4

Обозначение маховиков	D	Размеры в мм										Масса, кг
		D ₁ (пред. откл. по Г8)	D ₃	d	h	h ₁	h ₂	δ	b ₁	b ₂	r	
0404-0201/003	250	32	70	30	45	30	37	32	25	20	160	5,2
0404-0207/003	320	40	90	40	60	40	45	40	32	25	200	10,5
0404-0213/003	400	60	125	50	70	45	67	50	40	32	250	20,8

Пример условного обозначения маховика D = 250 мм:

Маховик 0404-0201/003 ГОСТ 16257-70

4.2. Материал: чугун СЧ 18 по ГОСТ 1412-79.

4.3. Допускаемые отклонения размеров отливки — по III классу точности ГОСТ 1855-55.

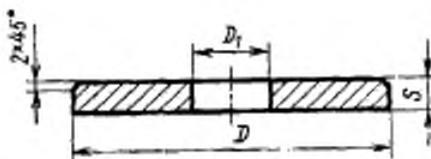
4.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий $-H 14$, валов $-h 14$, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПОРНОЙ ШАЙБЫ (деталь 4)

5.1. Конструкция и размеры опорной шайбы должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5.

12,5 ✓ (✓)



Черт. 5

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение шт.зб	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>z</i>	Масса, кг
0404-0201/004	60	9	5	0,05
0404-0202/004	70	17	8	0,22
0404-0203/004	100	26	10	0,55

Пример условного обозначения упорной шайбы $D=60$ мм:

Шайба 0404-0201/004 ГОСТ 16257-70

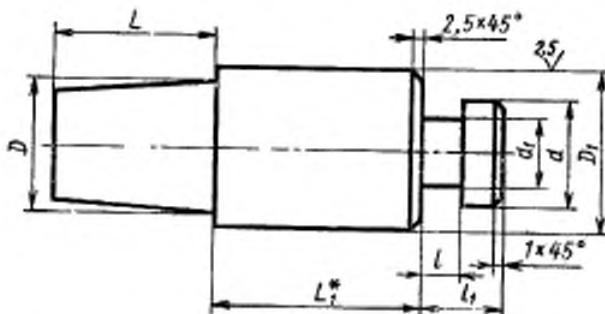
5.2. Материал: сталь марки Ст3 по ГОСТ 380-71.

5.3. Предельные отклонения размеров: отверстий $-H 14$, валов $-h 14$, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ

КОНСТРУКЦИЯ СТЕРЖНЕЙ, УДАЛЯЕМЫХ РЕЕЧНЫМИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯМИ

 \checkmark (✓)

* Размер L_1 определяется конструктивно.

мм						
D (размер стержня)	L (длина стержня)	D_1 (пред. откл. по ГОСТ 16240-70)	d	d_1	t	t_1
До 30	Св. 30 до 100	32	16	13	8	16
Св. 30 до 40	Св. 40 до 125	40	25	17	10	20
Св. 40 до 60	Св. 50 до 125	60	35	25	12	24
Св. 60 до 100	Св. 60 до 125	100	40	31	16	32
Св. 100 до 125	Св. 60 до 125	125	45	36	20	40
Св. 125 до 160	Св. 60 до 125	160	60	48	25	50

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT15}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).