

**СТЕНКИ ТОРЦОВЫЕ (ЗАГЛУШКИ)
ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ СТЕРЖНЕВЫХ
ЯЩИКОВ**

РАЗМЕРЫ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТЕНКИ ТОРЦОВЫЕ (ЗАГЛУШКИ) ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ СТЕРЖНЕВЫХ ЯШИКОВ

ГОСТ
19376-74

Размеры

Butt walls (plugs) for aluminium core boxes. Dimensions

Взамен
МН 944-60

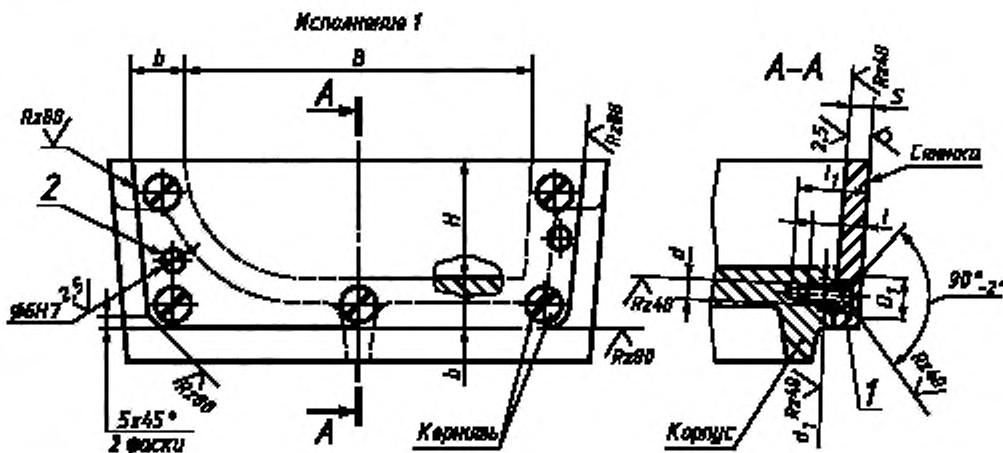
OKCTV 3903

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 стенок из полосового или листового проката и их крепление должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.



Черт. 1

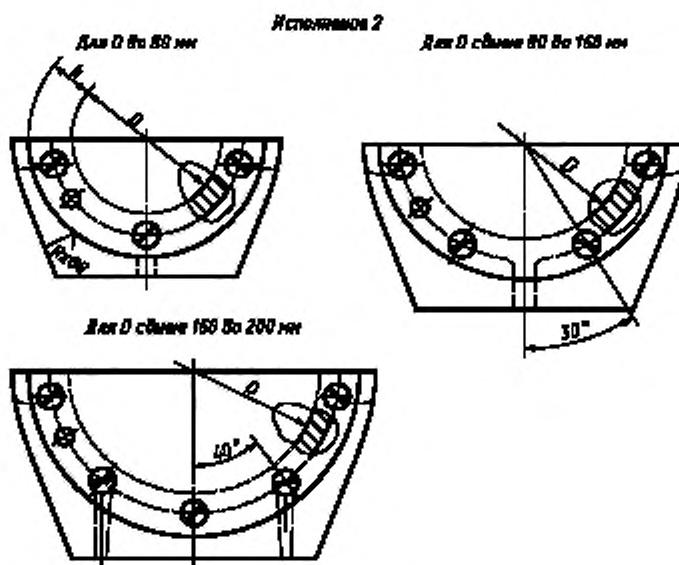
Издание официальное

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, 2002



Черт. 1 (продолжение)

Таблица I

мм

$\frac{B + H}{2}$ или D	s	b	d 7Н	d_1	D_1	t
До 160	3—5	18	M6	6,6	12,3	18
Св. 160 до 200	6—8	22	M8	9,0	16,5	23

Продолжение

мм

$\frac{B + H}{2}$ или D	l_1	Pоз. 1. Винт по ГОСТ 17475—80	Pоз. 2. Штифт по ГОСТ 3128—70
		Обозначение деталей	
До 160	23	B.M6—8g × 16.58.05	6h8 × 20
Св. 160 до 200	28	B.M8—8g × 20.58.05	

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Материал — сталь марки Ст3 по ГОСТ 380—94.

4. Количество и расположение винтов и штифтов определяется конструктивно.

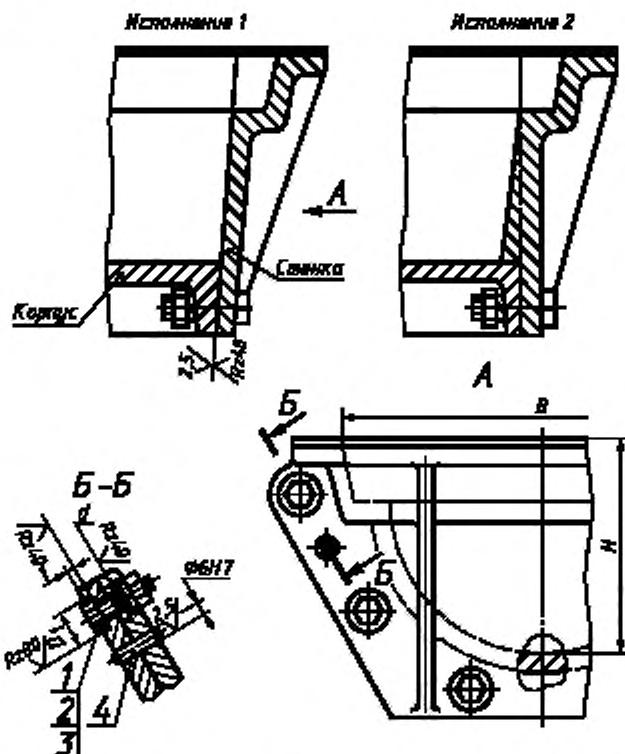
5. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Размеры литых стенок и их крепление должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Примечание. Чертеж не определяет конструкции формообразующей части стенок.

Черт. 2

Таблица 2

ММ

$\frac{B+H}{2}$ или D	d	D ₁	Поз. 1*. Болт по ГОСТ 7798—70		Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5915—70	
			Обозначение деталей			
До 160	6,6	14	M6—6g	× L 58,05	M6—6Н.6,05	
Св. 160 до 400	9,0	20	M8—6g	× L 58,05	M8—6Н.6,05	

Продолжение

ММ

$\frac{B+H}{2}$ или D	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70		Поз. 4. Штифт по ГОСТ 3128—70	
	Обозначение деталей			
До 160	6 65Г 05		6h8 × 20	
Св. 160 до 400	8 65Г 05			

* Длина болта L определяется конструктивно.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

С. 4 ГОСТ 19376—74

8. Материал — алюминиевый сплав марок, принятых для корпусов стержневых ящиков.
 9. Размеры бортов, толщин стенок и ребер жесткости литой стенки должны соответствовать размерам, принятым в корпусе стержневого ящика.
 10. Количество и расположение болтов и штифтов определяется конструктивно.
 11. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по $H15$, валов — по $h15$, остальных — $\pm \frac{IT15}{2}$.
- (Измененная редакция, Изм. № 1).**
12. 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 *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 10.09.2002. Подписано в печать 07.10.2002. Усл. печл. 0,93. Уч.-изд.л. 0,50.
Тираж 123 экз. С 7620. Зак. 830.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано и Издательство на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов – тип. «Московский печатник», 103062 Москва, Лилин пер., 6.
Пар № 080102