

**УШКИ И ПРИЛИВЫ АЛЮМИНИЕВЫХ
СТЕРЖНЕВЫХ ЯЩИКОВ
И ПРОМЕЖУТОЧНЫХ ПЛИТ**

Размеры

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

УШКИ И ПРИЛИВЫ АЛЮМИНИЕВЫХ СТЕРЖНЕВЫХ ЯЩИКОВ И ПРОМЕЖУТОЧНЫХ ПЛИТ

ГОСТ
19374-74*

Размеры

Lugs and pads of aluminium core boxes and intermediate plates.
DimensionsВзамен
МН 949-60;
МН 950-60;
МН 2474-61

ОКСТУ 3903

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

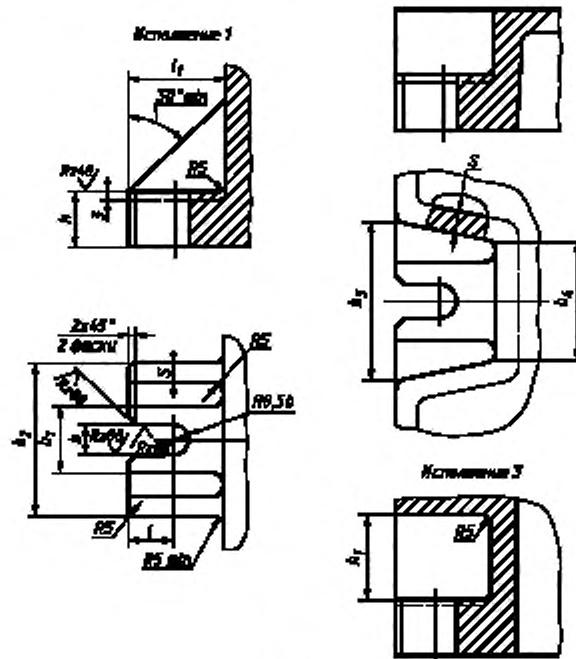
с 01.01.75

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

1. Настоящий стандарт распространяется на ушки и приливы алюминиевых стержневых ящиков и промежуточных плит для крепления стержневых ящиков к стержневым и формовочным машинам.

2. Размеры ушков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Комплект 2



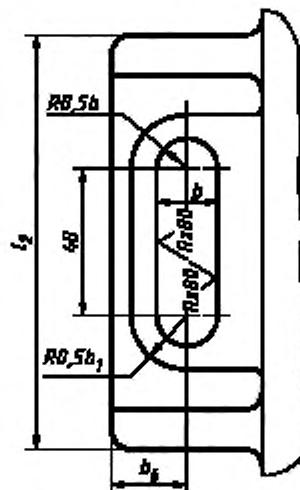
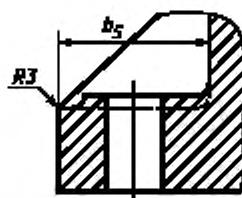
Черт. 1

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

Исполнение 4



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

мм

Средний габаритный размер стержневого ящика $\frac{L + B^*}{2}$ или D	b	b_1	b_2	b_3	b_4	b_5 , не менее	b_6
До 400	14	34	90	70	60	40	20
Св. 400 до 630	18	40	110	90	70	48	24
* 630 * 1000	22	45	130	110	80	—	—

Продолжение

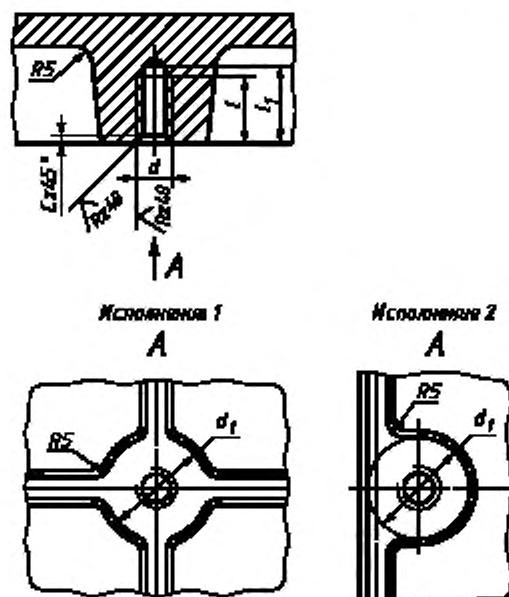
мм

Средний габаритный размер стержневого ящика $\frac{L + B^*}{2}$ или D	l	h_1 , не менее	h_2	h	h_1 , не менее	z
До 400	25	50	120	25	35	10
Св. 400 до 630	30	60	140	30	40	12
* 630 * 1000	35	70	—	35	50	15

* L — длина стержневого ящика; B — ширина стержневого ящика.

3. Исполнение 4 применять преимущественно для стержневых ящиков песконадувного способа изготовления стержней.

4. Размеры приливов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2
ММ

Средний габаритный размер стержневого ящика $\frac{L+B}{2}$ или D	d (пред. откл. по $7H$)	d_1	l	l_1	c
Св. 250 до 400	M16	40	35	43	2,0
Св. 400 до 630	M20	60	45	55	
Св. 630 до 1000	M24	70	50	60	2,5

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 — $\pm \frac{IT15}{2}$.

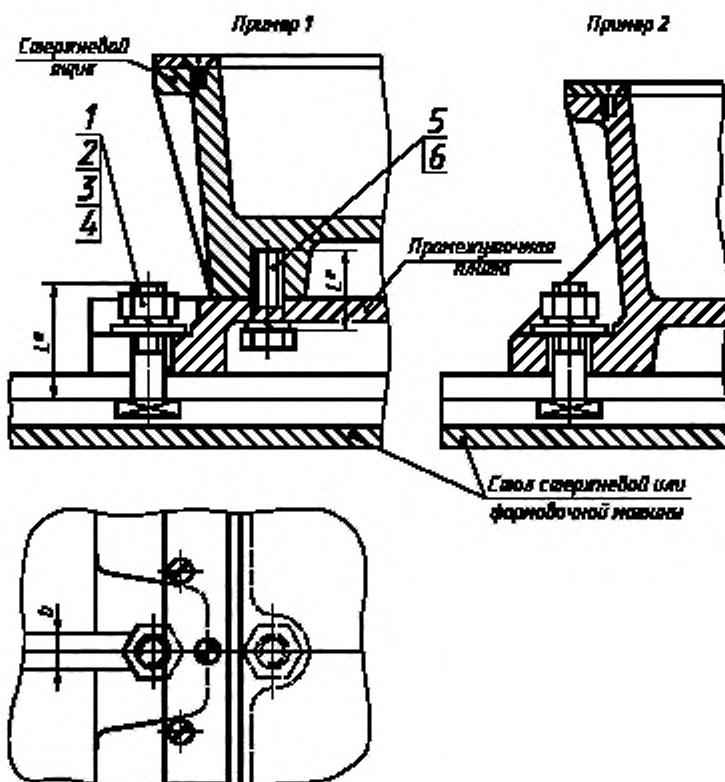
(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Технические условия — по ГОСТ 19410—74.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

8. Примеры крепления стержневых ящиков указаны в приложении.

Примеры крепления стержневых ящиков



* Длина болтов L определяется конструктивно.

b, мм	Поз. 1. Болт по ГОСТ 13152—67	Поз. 2. Гайка по ГОСТ 5915—70	Поз. 3. Шайба по ГОСТ 6402—70
	Обозначение деталей		
14	M12—6g×L.58.05	M12—6H.8.05	12 65Г 05
18	M16—6g×L.58.05	M16—6H.8.05	16 65Г 05
22	M20—6g×L.58.05	M20—6H.8.05	20 65Г 05

b, мм	Поз. 4. Шайба по ГОСТ 11371—78	Поз. 5. Болт по ГОСТ 7798—70	Поз. 6. Шайба по ГОСТ 6402—70
	Обозначение деталей		
14	12.02.05	M16—6g×L.58.05	16 65Г 05
18	16.02.05	M20—6g×L.58.05	20 65Г 05
22	20.02.05	M24—6g×L.58.05	24 65Г 05

Количество и расположение мест крепления определяется конструктивно.
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Н.Л. Рыбалько*
Компьютерная верстка *О.В. Арсесовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 17.05.2001. Подписано в печать 10.10.2001. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,37.
Тираж 138 экз. С 2284. Зак. 959.

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

Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102