

Формы металлические (кокили)
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ
РЕЕЧНЫЕ

ГОСТ
16257—70*

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

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.

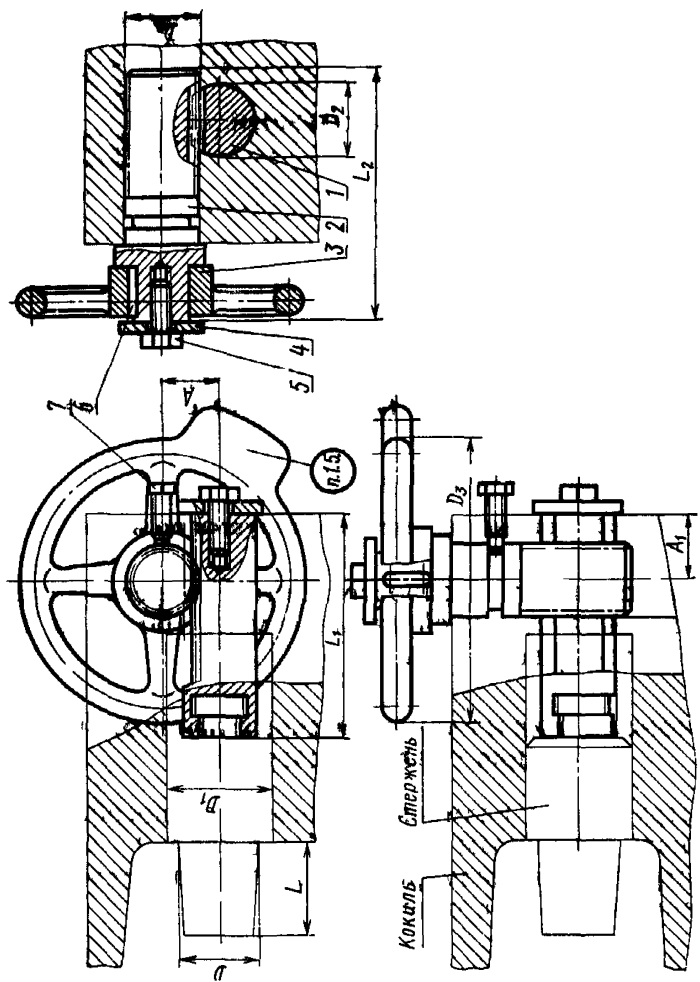
1.2. Конструкция и размеры стержней, удаляемых реечными приспособлениями, даны в приложении.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

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



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение принадлежности	Группа нагрузки	В (размер отверстия)	L (длина стержня)	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	A	A ₁	Масса, кг
0404-0201		До 30	До 30	32	24	90	200	18	25	5,90
0404-0202			Св. 30 до 60			120	250			6,10
0404-0203			Св. 60 до 100		250	160	320			6,40
0404-0204			До 40			120	200			7,21
0404-0205		Св. 30 до 40	Св. 40 до 80	40	36	160	250	26	32	7,80
0404-0206			Св. 80 до 125			200	320			8,67
0404-0207			До 50			150	250			15,00
0404-0208		Св. 40 до 60	Св. 60 до 90	60	48	180	320	36	40	16,20
0404-0209			Св. 90 до 125		320	210	400			17,35
0404-0210			До 60			170	250			16,70
0404-0211		Св. 60 до 100	Св. 60 до 90	100	54	200	320	42	50	18,25
0404-0212			Св. 90 до 125			230	400			20,10
0404-0213			До 60			200	320			34,55
0404-0214		Св. 100 до 125	Св. 60 до 90	125	66	230	400	52	60	35,50
0404-0215			Св. 90 до 125		480	260	500			38,50
0404-0216			До 60			220	320			40,20
0404-0217		Св. 125 до 160	Св. 60 до 90	160	80	250	400	62	70	44,20
0404-0218			Св. 90 до 125			280	500			49,80

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение при-способле-ний	Дет. 1.	Дет. 2.	Дет. 3.	Дет. 4.	Дет. 5.	Дет. 6.	Дет. 7.
	Рейка зубчатая	Вал-шестерня	Маховик	Шайба упорная	Болт	Шпонка	Винт
	ГОСТ 1481-75						
	1	1	1	2	2	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	0404-0201/003	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					M10×30.58.05
0404-0208	0404-0208/001	0404-0208/002					
0404-0209	0404-0209/001	0404-0209/002	0404-0207/003	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					

Размеры, мм

[illegible]

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-B 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 — $\pm \frac{IT\ 5}{2}$.

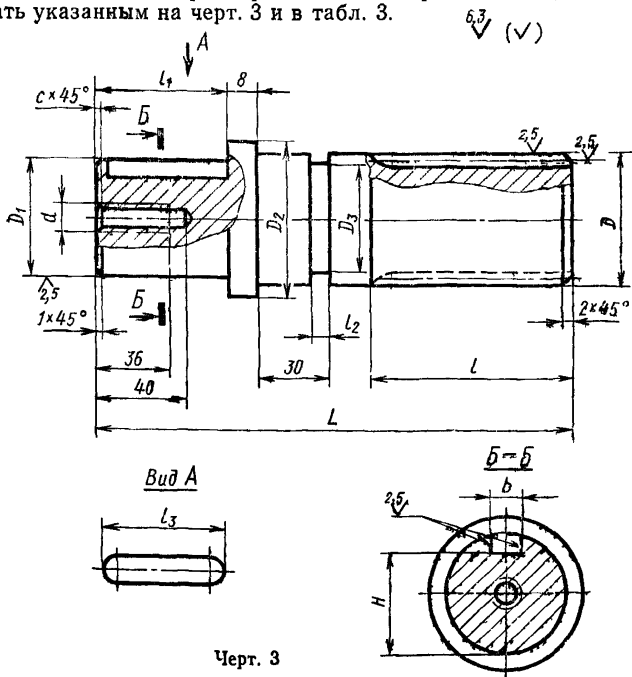
(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Резьба — метрическая с углом профиля 60° . Поле допуска $7H$ — 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.



Черт. 3

Обозначение валов-шестерен	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₃	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>l</i> ₃
	Пред. откл.									
	по <i>e</i> 9	по <i>d</i> 11								
0404-0201/002	24	32	40	20	M8	200	100	47	7	45
0404-0202/002						250	120			
0404-0203/002						320	160			
0404-0204/002	36	40	30	M16	200	100	62	8	60	
0404-0205/002					250	120				
0404-0206/002					320	160				
0404-0207/002	48	40	55	40	M16	250	120	72	14	70
0404-0208/002						320	160			
0404-0209/002						400	200			
0404-0210/002	54	60	45	M24	250	120	72	14	70	
0404-0211/002					320	160				
0404-0212/002					400	200				
0404-0213/002	66	60	75	52	M24	320	160	72	14	70
0404-0214/002						400	200			
0404-0215/002						500	250			
0404-0216/002	80	90	70	M24	320	160	72	14	70	
0404-0217/002					400	200				
0404-0218/002					500	250				

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

3.3. Твердость зубьев — HRC 40... 45.

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

(Измененная редакция, Изм. № 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, Изм. № 1).

ры в мм

Таблица 3

b (пред. откл. по js7d7)		H (пред. откл. по h12)	c	Мо- дуль m	Число зубьев z	Кoeffи- циент смещения исходного контура	Диаметр делитель- ной ок- ружности d _o	Толщина зуба по дуге дели- тельной окружно- сти s _o	Масса, кг
номин.	откл.								
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
									0,85
									1,26
									1,58
									2,14
12	—0,020 —0,075	36	2,0	3	14	0,176	42	5,07	2,75
					16	0,058	48	4,83	3,50
									4,46
									3,60
									4,60
									5,70
16	—0,020 —0,075	55	2,5	4	20	0	60	4,71	7,10
					18		72	6,28	8,90
									11,10
									11,10
									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.

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

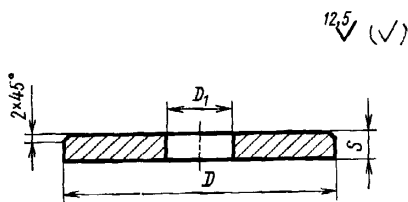
4.3. Допускаемые отклонения размеров отливки — по III классу точности ГОСТ 1855—55.

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.



Черт. 5

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение шайбы	D	D_1	s	Масса, кг
0404-0201/004	60	9	5	0,05
0404-0202/004	70	17	8	0,22
0404-0203/004	100	28	10	0,55

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

Шайба 0404-0201/004 ГОСТ 16257—70

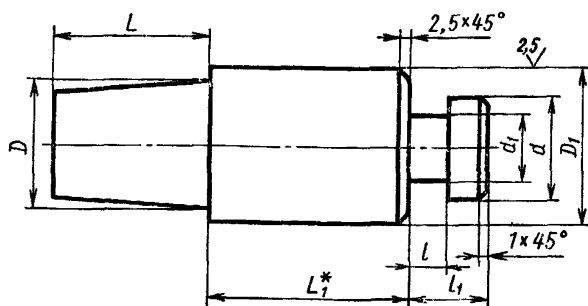
5.2. Материал: сталь марки Ст3 по ГОСТ 380—71.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

КОНСТРУКЦИЯ СТЕРЖНЕЙ, УДАЛЯЕМЫХ РЕЧНЫМИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯМИ

63/ (✓)

* Размер L_1 определяется конструктивно.

мм

D (размер стержня)	L (длина стержня)	D_1 (пред. откл. по ГОСТ 16240—70)	d	d_1	l	l_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).