

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**

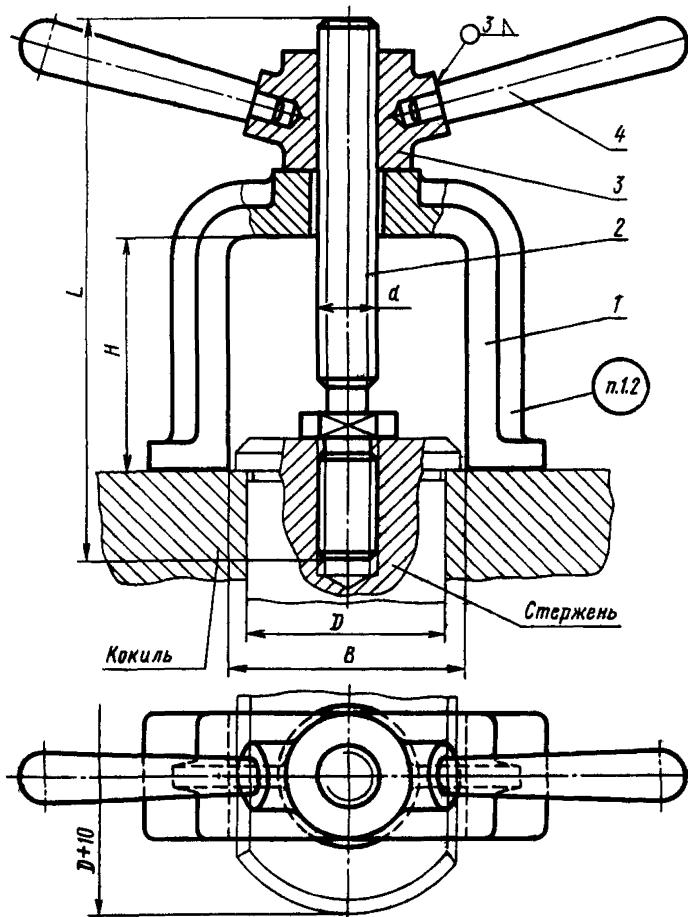
1.1. Конструкция и размеры винтовых приспособлений для удаления стержней должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное



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

Перепечатка воспрещена



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение при способления	D (размер стержня)	B	H	L	Масса, кг (песчанка) d (песчанка)	Дет. 1. Скоба		Дет. 2. Винт		Дет. 3. Гайка		Дет. 4. Рукоятка ГОСТ 8623-69	
						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	0404-0011/004	0404-0011/005	7061-0080	
0404-0012	Св. 50 до 60	60				1,72	0404-0012/001						
0404-0013	Св. 60 до 80	80				3,57	0404-0013/001						
0404-0014	Св. 80 до 100	100				3,63	0404-0014/001						
0404-0015	Св. 100 до 125	125				6,27	0404-0015/001						
0404-0016	Св. 125 до 160	160				6,55	0404-0016/001						
0404-0017	Св. 160 до 200	200				13,93	0404-0017/001						
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, Изд. № 1).

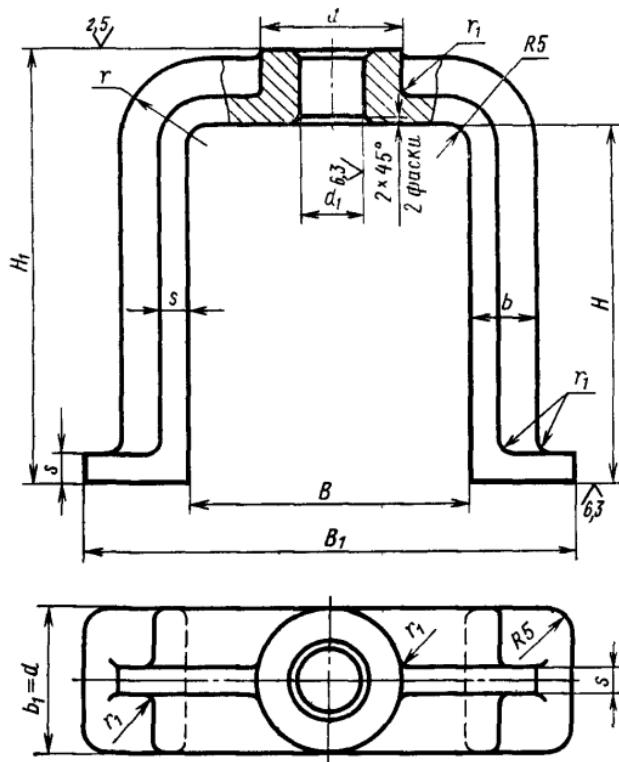
1.2. Технические требования — по ГОСТ 16262—70.

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.

\checkmark (✓)



Черт. 2

Таблица 2

Обозначение скоб	<i>H</i>	<i>H</i> ₁	<i>B</i>	<i>B</i> ₁	<i>b</i>	<i>d</i>	<i>d</i> ₁	<i>s</i>	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	Масса, кг	Размеры в мм	
												<i>d</i>	<i>d</i> ₁
0404-0011/001	100	135	50	130	32	40	18	6	37		1,06		
0404-0012/001			60	140						5	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			200	340							10,20		
0404-0018/001	250	315	250	390	60	70	32	12	65	8	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.

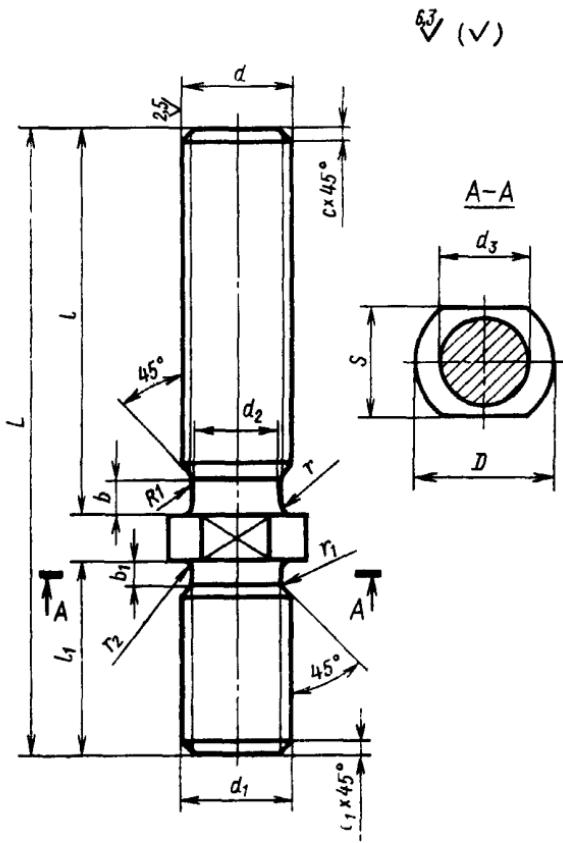
2.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — *H* 14, валов — *h* 14, остальных — $\pm \frac{IT15}{2}$.

(Измененная редакция, Издм. № 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

Обозначение винтов	<i>D</i>	<i>d</i> (резьба трапецидальная)	Размеры в мм										Масса, кг		
			<i>d₁</i>	<i>d₂</i>	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>t₁</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>s</i> (пред. откл. по ГОСТ)	<i>r</i>	<i>r₁</i>	<i>r₂</i>		
0404-0011/002	20	16×4	M16	10,8	13,0	210	166	32	5	17	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	—	—	—	—	0,69
0404-0015/002	30	24×5	M24	17,0	19,5	360	295	50	8	24	2,0	1,0	3,0	2,5	1,25
0404-0016/002	36	30×6	M30	22,0	25,0	450	375	60	10	8	30	3,0	2,0	3,5	2,41

Пример условного обозначения винта $d=16 \times 4$:

Винт 0404-0011/002 ГОСТ 16253—70

(Измененная редакция, Иzm. № 1).

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

3.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H 14$, валов — $h 14$, остальных — $\pm \frac{IT_{15}}{2}$.

(Измененная редакция, Иzm. № 1).

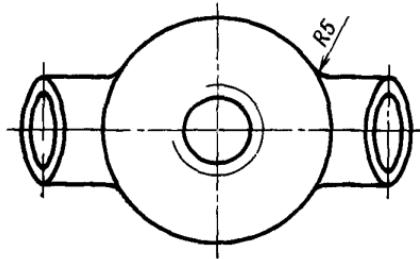
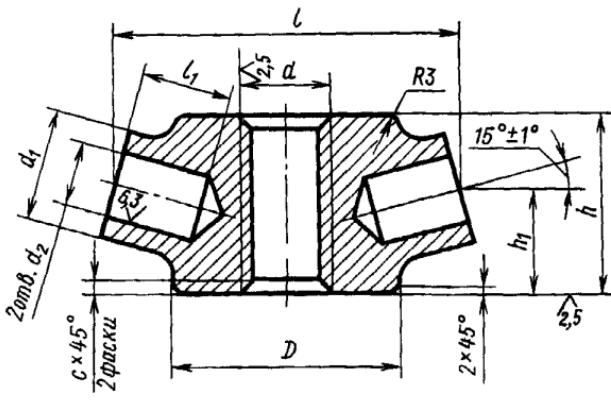
3.4. Резьба трапецидальная одноходовая — по ГОСТ 9484—81, допуски на резьбу — по 3-му классу точности ГОСТ 9562—81.

3.5. Резьба — метрическая (с углом профиля 60°). Поле допуска 8g по ГОСТ 16093—81. (Введен дополнительно, Иzm. № 1).

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГАЙКИ (деталь 3)

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

\checkmark (✓)



Черт 4

Таблица 4

Обозначение гаек	D	d (резьба трапеци- дальная)	d_1	Размеры в мм				h_1	c	Масса, кг
				d_s (пред. откл. по Г12)	l	l_1	h			
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			85		50	29	3,0	0,90
0404-0017/003	60	30×6	32	20	90	25	60	33	3,5	1,32

Пример условного обозначения гайки $d=16$ × 4:

Гайка 0404-0011/003 ГОСТ 16253—70

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

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