

Формы металлические (кокили)

ГОСТ

ФИКСАТОРЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СТЕРЖНЕЙ

16249-70*

Конструкция и размеры

Chill moulds. Fixators of metal cores.
Construction and dimensionsВзамен
МН 763-60
0402-0101

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.

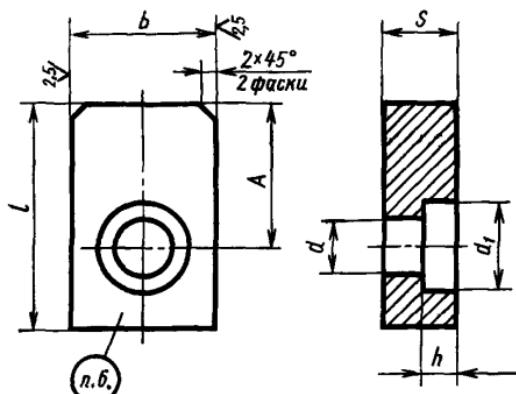
Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на фиксаторы металлических стержней, применяемые в металлических формах.

2. Конструкция и размеры фиксаторов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

БД/ (✓)



Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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

3. Установка фиксаторов металлических стержней дана в приложении.

Размеры в мм

Обозначение фиксаторов	Приме- нение- мость	<i>l</i>	<i>b</i> (пред. откл. по <i>h8</i>)	<i>s</i>	<i>d</i>	<i>d₁</i>	<i>A</i>	<i>h</i>	Масса, кг
0402-0101		25	16	8	6,6	12	18	4	0,02
0402-0102		32	20	10	9,0	15	20	5	0,04
0402-0103		40	25	12	11,0	18	25	6	0,08
0402-0104		50	32	16	13,0	20	32	7	0,19

Пример условного обозначения фиксатора
b=16 мм:

Фиксатор 0402-0101 ГОСТ 16249—70

(Измененная редакция, Изм. № 1).

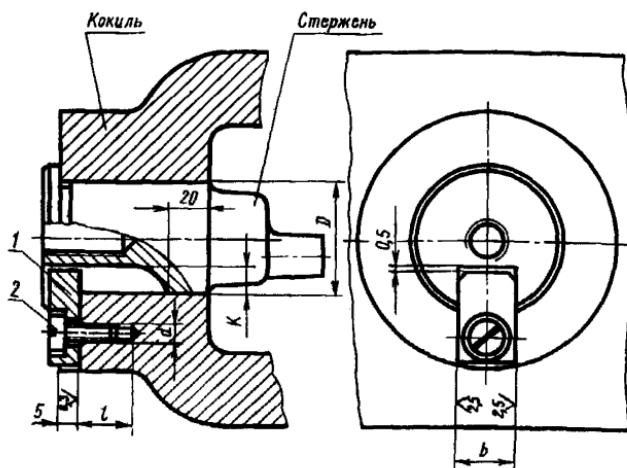
4. Материал: сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — *H* 14, валов *h* 14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

**УСТАНОВКА ФИКСАТОРОВ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СТЕРЖНЕЙ
В МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ФОРМАХ**



1—Фиксатор по ГОСТ 16249—70; 2—винт по ГОСТ 1491—80

мм				
D	K	<i>b</i> (пред. откл. по <i>H8/h8</i>)	<i>d</i>	<i>t</i>
До 60	8	16	M6	16
Св. 60 до 100	10	20	M8	20
Св. 100 до 160	12	25	M10	25
Св. 160 до 250	16	32	M12	30

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — *H* 14, валов — *IT14*, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$
(Измененная редакция, Изд. № 1).