

Формы металлические (кокили)
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ
РЕЕЧНЫЕ

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

ГОСТ
16257—70*

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



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

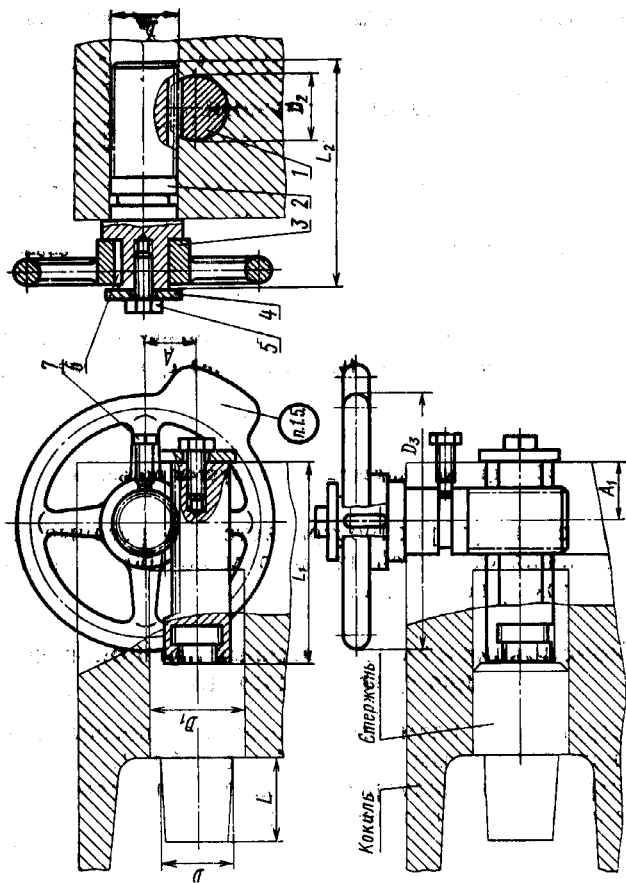


Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение принадлежности	Принадлежность	D (размер юстировки)	L (длина стержня)	D ₁	D ₂	D ₃	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			460	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 способе	Дет. 1. Рейка зубчатая	Дет. 2. Вал-шестерня	Дет. 3. Маховик	Дет. 4. Шайба упорная	Дет. 5. Болт ГОСТ 7798-70	Дет. 6. Шпонка ГОСТ 23560-78	Дет. 7. Винт ГОСТ 1481-75
	Количество						
	1	1	1	2	2	1	1
Обозначение деталей							
0404-0201	0404-0201/001	0404-0201/002	0404-0201/003	0404-0201/004	M8×25.58.05	10×8×45	M8×30.58.05
0404-0202	0404-0202/001	0404-0202/002					
0404-0203	0404-0203/001	0404-0203/002					
0404-0204	0404-0204/001	0404-0204/002					
0404-0205	0404-0205/001	0404-0205/002					
0404-0206	0404-0206/001	0404-0206/002	0404-0207/003	0404-0207/004	M16×30.58.05	12×8×60	M10×30.58.05
0404-0207	0404-0207/001	0404-0207/002					
0404-0208	0404-0208/001	0404-0208/002					
0404-0209	0404-0209/001	0404-0209/002					
0404-0210	0404-0210/001	0404-0210/002					
0404-0211	0404-0211/001	0404-0211/002	0404-0212/003	0404-0213/004	M24×35.58.05	18×11×70	M12×30.58.05
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					
0404-0216	0404-0216/001	0404-0216/002	0404-0217/003	0404-0218/004	M16×30.58.05	18×11×70	M16×30.58.05
0404-0217	0404-0217/001	0404-0217/002					
0404-0218	0404-0218/001	0404-0218/002					

Пример условного обозначения реечного приспособления для удаления стержней $D_2=24$ мм; $L_2=200$ мм:

Приспособление 0404-0201 ГОСТ 16257—70

1.3. Степень точности реечной передачи—8-В ГОСТ 1643—81, ГОСТ 10242—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

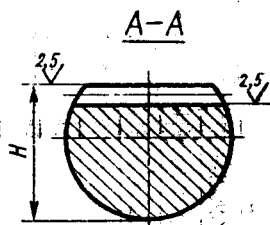
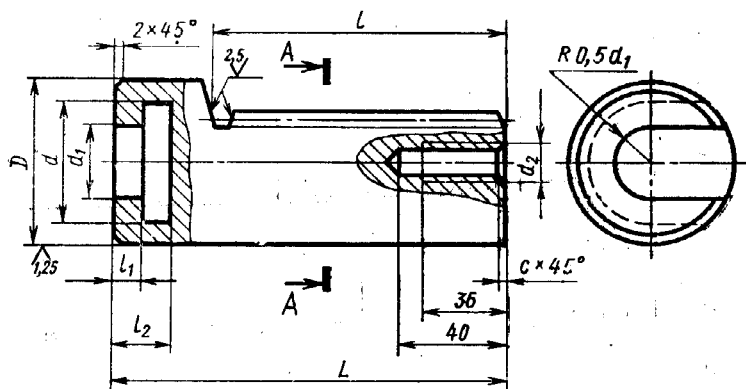
1.4. Технические требования— по ГОСТ 16262—70.

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

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры зубчатой рейки должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

6,3 (✓)



Черт. 2

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение зубчатых реек	D (пред. откл. по #9)	d	d_1	d_2	L	l	l_1	l_2	H (пред. откл. по #12)	c	Мо- дуль m	Тол- щина зуба s	Изме- ритель- ная высота h	Шаг t	Число зубьев Z_p	Масса, кг
0404-0201/001	24	17	13	M8	90	70,65	8	16	22	1,6	2	3,92	4,4	6,28	9	0,30
0404-0202/001					120	101,05									13	0,40
0404-0203/001					160	140,30									18	0,47
0404-0204/001	36	26	17	M8	120	94,20	10	20	30	2,0	3	4,70	6,6	9,42	11	0,90
0404-0205/001					160	133,45									17	1,20
0404-0206/001					200	172,70									22	1,50
0404-0207/001	48	36	25	M16	150	122,46	12	24	42	2,0	3	4,70	6,6	9,42	13	2,90
0404-0208/001					180	150,72									16	2,40
0404-0209/001					210	178,98									19	3,80
0404-0210/001	54	41	31	M16	170	131,88	16	32	48	2,5	4	6,26	8,8	12,56	14	3,00
0404-0211/001					200	160,14									17	3,40
0404-0212/001					230	188,40									20	4,00
0404-0213/001	66	46	36	M24	200	150,72	20	40	58	2,5	4	6,26	8,8	12,56	16	5,15
0404-0214/001					230	188,40									20	6,90
0404-0215/001					260	216,66									23	6,80
0404-0216/001	80	62	48	M24	220	163,28	25	50	70	2,5	4	6,26	8,8	12,56	13	8,50
0404-0217/001					250	188,40									15	9,70
0404-0218/001					280	226,08									18	10,80

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).

Таблица 3

ры в мм

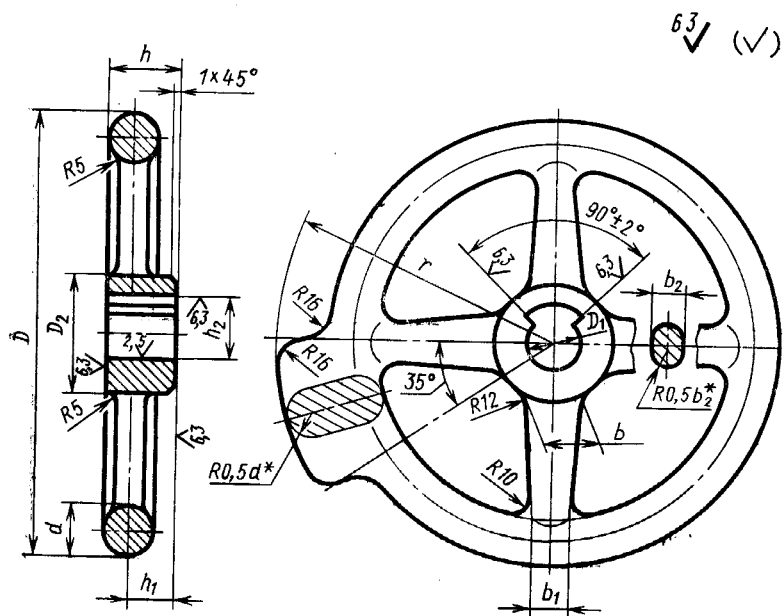
b (пред. откл. по js7d7)		H (пред. откл. по h12)	с	Мо- дуль t	Число зубьев z	Кoeffи- циент смещения исходного контура ξ	Диаметр делитель- ной ок- ружности d_d	Толщина зуба по дуге дели- тельной окружно- сти s_d	Масса, кг
номин.	откл.								
10	—0,015 —0,065	28	1,6	2	10	0,412	20	3,74	0,56
									0,68
									0,85
					16	0,294	32	3,58	1,26
									1,58
									2,14
12					14	0,176	42	5,07	2,75
									3,50
									4,46
				3	16	0,058	48	4,83	3,60
									4,60
									5,70
16	—0,020 —0,075				20		60	4,71	7,10
									8,90
									11,10
				4	18		72	6,28	11,10
									13,90
									17,35

 $D=24$ мм; $L=200$ мм:— H 14, валов — h 14, остальных — $\pm \frac{IT15}{2}$.

— по 7 Н ГОСТ 16093—81.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ МАХОВИКА (деталь 3)

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



* Размеры для справок.

Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение маховиков	D	D_1 (пред. откл. по H8)	D_2	d	h	h_1	h_2	b	b_1	b_2	r	Масса, кг
0404-0201/003	250	32	70	30	45	30	37	32	25	20	160	5,2
0404-0207/003	320	40	90	40	60	40	45	40	32	25	200	10,5
0404-0213/003	400	60	125	50	70	45	67	50	40	32	250	20,8

Пример условного обозначения маховика $D = 250$ мм:

Маховик 0404-0201/003 ГОСТ 16257—79

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

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

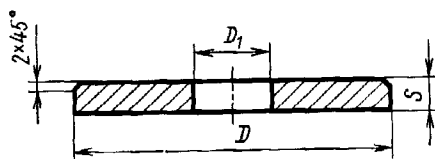
4.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H\ 14$, валов — $h\ 14$, остальных — $\pm \frac{IT15}{2}$.

(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.

$12,5\sqrt{\quad}$ (✓)



Черт. 5

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение шайб	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

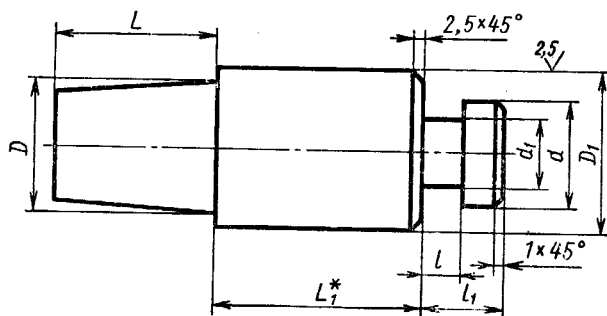
5.2. Материал: сталь марки Ст3 по ГОСТ 380—71.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

КОНСТРУКЦИЯ СТЕРЖНЕЙ, УДАЛЯЕМЫХ РЕЕЧНЫМИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯМИ

6.3 (✓)

* 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 — Н14, валов — к14, остальных — $\pm \frac{IT15}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).