

Формы металлические (кокили)
**ЗАЗОРЫ МЕЖДУ НАПРАВЛЯЮЩИМИ
 МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СТЕРЖНЕЙ
 И МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ФОРМОЙ**

ГОСТ
16240—70*

Chill moulds. Clearances between metal
 cores and chill mould

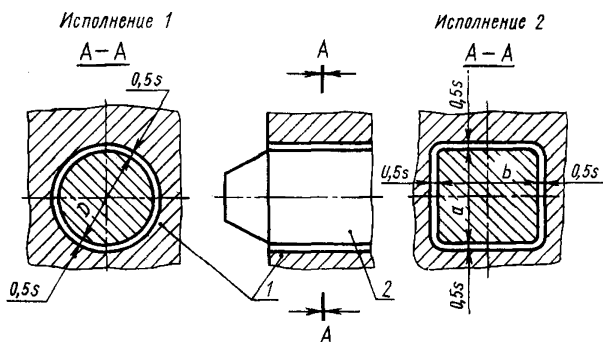
Взамен
 МН 749—60

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. Величины зазоров должны соответствовать указанным на
 чертеже и в таблице.



1 — металлическая форма; 2 — стержень.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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

мм

$\frac{a+b}{2}$ или D	Зазор s	
	Тяжелые сплавы (железные и медные)	Легкие сплавы (алюминиевые и магниевые)
До 25	До 0,17	До 0,08
Св. 25 до 40	Св. 0,17 до 0,26	Св. 0,08 до 0,13
Св. 40 до 60	Св. 0,26 до 0,41	Св. 0,13 до 0,21
Св. 60 до 100	Св. 0,41 до 0,66	Св. 0,21 до 0,33
Св. 100 до 160	Св. 0,66 до 1,05	Св. 0,33 до 0,53
Св. 160 до 250	Св. 1,05 до 1,64	Св. 0,53 до 0,82

2. Размеры металлических стержней уменьшать на величину s и выполнять с предельными отклонениями по $h 8$.

3. Размеры отверстий в кокиле выполнять с предельными отклонениями по $H 8$.

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

4. Стержни толщиной менее 15 мм при длине более 1,5 толщины применять не рекомендуется.