



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

**ФОРМЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
(КОКИЛИ)**

ГОСТ 16234-70 – ГОСТ 16262-70

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ФОРМЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
(КОКИЛИ)

ГОСТ 16234-70 – ГОСТ 16262-70

Издание официальное

МОСКВА — 1983

© Издательство стандартов, 1983

СОДЕРЖАНИЕ

Номер стандарта	Наименование	Стр.
ГОСТ 16234—70	Формы металлические (кокили) вытряхные. Основные размеры	5
ГОСТ 16235—70	Формы металлические (кокили) створчатые. Основные размеры	10
ГОСТ 16236—70	Формы металлические (кокили) с параллельным разъемом. Основные размеры	18
ГОСТ 16237—70	Формы металлические (кокили). Толщина стенок	24
ГОСТ 16238—70	Формы металлические (кокили). Ребра жесткости. Размеры	25
ГОСТ 16239—70	Формы металлические (кокили). Штыри охлаждающие. Размеры	29
ГОСТ 16240—70	Формы металлические (кокили). Зазоры между направляющими металлических стержней и металлической формой	30
ГОСТ 16241—70	Формы металлические (кокили). Шероховатость поверхности	32
ГОСТ 16242—70	Формы металлические (кокили). Ручки ввертные. Конструкция и размеры	35
ГОСТ 16243—70	Формы металлические (кокили). Колонки. Конструкция и размеры	37
ГОСТ 16244—70	Формы металлические (кокили). Рукоятки. Конструкция и размеры	39
ГОСТ 16245—70	Формы металлические (кокили). Выталкиватели пружинные. Конструкция и размеры	41
ГОСТ 16246—70	Формы металлические (кокили). Выталкиватели. Конструкция и размеры	48
ГОСТ 16247—70	Формы металлические (кокили). Приспособления для выталкивания отливок. Конструкция и размеры	56
ГОСТ 16248—70	Формы металлические (кокили). Штыри направляющие. Конструкция и размеры	70
ГОСТ 16249—70	Формы металлические (кокили). Фиксаторы металлических стержней. Конструкция и размеры	72
ГОСТ 16250—70	Формы металлические (кокили). Каналы вентиляционные. Размеры	75
ГОСТ 16251—70	Формы металлические (кокили). Пробки вентиляционные упорные. Конструкция и размеры	78

Номер стандарта	Наименование	Стр.
ГОСТ 16252—70	Формы металлические (кокили). Пробки вентиляционные проходные. Конструкция и размеры	80
ГОСТ 16253—70	Формы металлические (кокили). Приспособления для удаления стержней винтовые. Конструкция и размеры.	82
ГОСТ 16254—70	Формы металлические (кокили). Приспособления для удаления стержней. Скобы эксцентриковые. Конструкция и размеры	91
ГОСТ 16255—70	Формы металлические (кокили). Приспособления для удаления стержней эксцентриковые консольные. Конструкция и размеры	96
ГОСТ 16256—70	Формы металлические (кокили). Приспособления для удаления стержней эксцентриковые. Конструкция и размеры	101
ГОСТ 16257—70	Формы металлические (кокили). Приспособления для удаления стержней реечные. Конструкция и размеры	107
ГОСТ 16258—70	Формы металлические (кокили). Приспособления для удаления стержней гидравлические. Конструкция и размеры	119
ГОСТ 16259—70	Формы металлические (кокили). Приспособления для удаления стержней пневматические. Конструкция и размеры	132
ГОСТ 16260—70	Формы металлические (кокили). Замки эксцентриковые. Конструкция и размеры	139
ГОСТ 16261—70	Формы металлические (кокили). Замки винтовые. Конструкция и размеры	145
ГОСТ 16262—70	Формы металлические (кокили). Технические требования	150

ФОРМЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ (КОКИЛИ)
ВЫТРЯХНЫЕ

Основные размеры

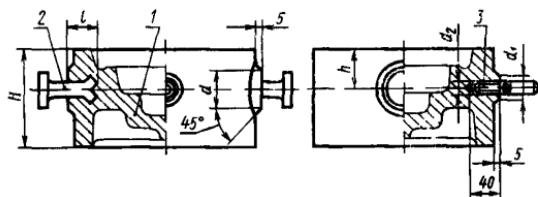
Turn-out chill mould.
Basic dimensionsГОСТ
16234-70*Взамен
МН 742-60

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.

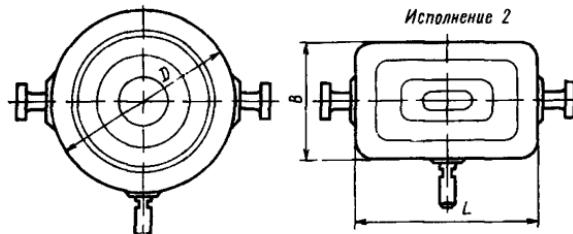
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Основные размеры вытряхных металлических форм должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Исполнение 1

Исполнение 2



1—металлическая форма; 2—цепь по ГОСТ 15020—69;
3—ручка ввертная по ГОСТ 16242—70.

Примечание. Чертеж не определяет конструкции вытряхных металлических форм.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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

ММ							
<i>L=D</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>d</i>	<i>d₁</i>	<i>d₂</i>	<i>l</i>
160	160	40	20				
		50					
		60	25				
		80	32				
		100	40				
		125	50				
		160	60				
		50	20				
		60	25				
		80	32	40	32	M16	30
		100	40				
		125	50				
200	200	160	60				
		50	20				
		60	25				
		80	32				
		100	40				
		125	50				
		160	60				
		200	80				
		60	25				
		80	32				
		100	40				
		125	50				
250	250	160	60	50	40	M20	36
		200	80				
		60	25				
		80	32				
		100	40				
		125	50				

Продолжение

мм

<i>L=D</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>d</i>	<i>d₁</i>	<i>d₂</i>	<i>l</i>
250	250	160	60	50	40	M20	36
		200	80				
		80	32				
		100	40				
		125	50				
		160	60				
		200	80				
		250	100				
		80	32				
		100	40				
320	320	125	50	65	50	M24	40
		160	60				
		200	80				
		250	100				
		100	40				
		125	50				
		160	60				
		200	80				
		250	100				
		320	125				
400	400	100	40	80	60	M30	5
		125	50				
		160	60				
		200	80				
		250	100				
		320	125				
		125	50				
		160	60				
		200	80				
		250	100				
500	200	125	50	80	60	M30	5
		160	60				
		200	80				
		250	100				

Продолжение

мм

<i>L=D</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>d</i>	<i>d₁</i>	<i>d₂</i>	<i>t</i>
500	400	250	100	80	60	M30	50
		320	125				
		125	50				
		160	60				
		200	80				
	500	250	100				
		320	125				
		160	60				
		200	80				
		250	100				
630	400	320	125	70	M36	60	
		400	160				
		160	60				
		200	80				
		250	100				
	630	320	125				
		400	160				
		160	60				
		200	80				
		250	100				
800	400	320	125	100	M48		60
		400	160				
		200	80				
		250	100				
		320	125				
	800	400	160				
		200	80				
		250	100				
		320	125				
		400	160				
1000	500	500	200	90	M48		60
		200	80				
	250	250	100				

Продолжение

мм							
<i>L=D</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>d</i>	<i>d₁</i>	<i>d₂</i>	<i>t</i>
1000	800	320	125				
		400	160				
		500	200				
		200	80				
		250	100	100	90	M48	60
	1000	320	125				
		400	160				
		500	200				

2. Толщина стенок металлических форм — по ГОСТ 16237—70.
 3. Расположение и размеры ребер жесткости — по ГОСТ 16238—70.
 4. Шероховатость поверхности — по ГОСТ 16241—70.
 5. Технические требования — по ГОСТ 16262—70.
 6. Резьба — метрическая с углом профиля 60°. Поле допуска 7 *H* — по ГОСТ 16093—81.
- (Введен дополнительно, Изм. № 1).