УДК 621.744:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Формы металлические (кокили)

ЗАЗОРЫ МЕЖДУ НАПРАВЛЯЮЩИМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СТЕРЖНЕЙ И МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ФОРМОЙ

Chill moulds. Clearances between guides of metal cores and chill mould

ГОСТ 16240—70*

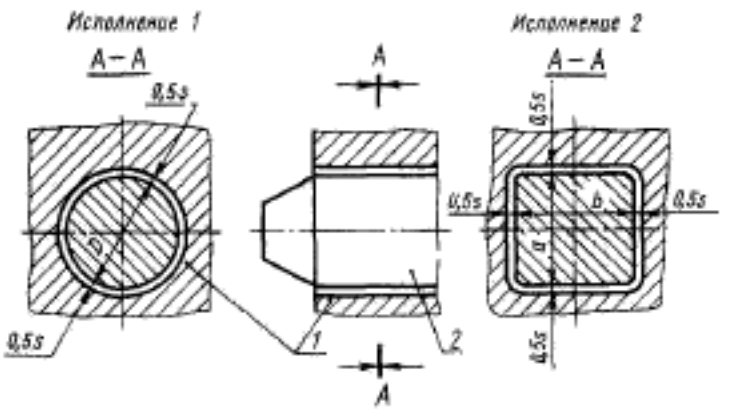
Взамен МН 749—60

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.)*

AVA Documents Document Sharing Hub

Full document details: ROST 16240 1970

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.

AVA Documents
Document Sharing Hub

Full document details: ROST 16240 1970