УДК 621.744:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФОРМЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ (КОКИЛИ)

Технические требования

Chill moulds.
Technical requirements

ГОСТ 16262—70*

Взамен
МН 774—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. Настоящий стандарт распространяется на металлические формы (кокили), детали и приспособления для удаления стержней и выталкивания отливок, изготовляемых по ГОСТ 16234-70—ГОСТ 16261-70.

2. По форме, размерам, предельным отклонениям и шероховатости поверхностей детали кокилей должны соответствовать требованиям, установленным в стандартах на конструкцию и размеры.

3. Литые заготовки кокилей должны изготовляться:

из серого чугуна марок не ниже СЧ 18 по ГОСТ 1412—79 с пониженным содержанием серы;

из высокопрочного чугуна марок не ниже ВЧ 50—1,5 по ГОСТ 7293—79;

из стали марок по ГОСТ 977—75 и стали марок 25, 30, 35 по ГОСТ 1050—74.

4. Литые заготовки кокилей не должны иметь трещин.

5. На формообразующих поверхностях чугунных кокилей не допускается никаких дефектов.

6. На формообразующих поверхностях стальных кокилей допускаются отдельные раковины, подлежащие заварке с последующей зачисткой.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

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

gost.e-ecolog.ru

7. На всех других поверхностях стальных и чугунных кокилей допускаются литейные дефекты, не снижающие эксплуатационного качества кокилей.

8. Литые заготовки кокилей перед механической обработкой должны быть подвергнуты естественному или искусственному старению для снятия внутренних напряжений.

9. Стальные цапфы, залитые в кокили, должны надежно соединяться с основным металлом и не иметь качаний.

10. Металлические стержни должны изготавливаться из стали марок У7 или У10 по ГОСТ 1435—74 и стали марок 30ХГСЛ или 35ХГС по ГОСТ 4543—71.

11. Обработанные поверхности кокилей и их деталей не должны иметь заусенцев, задиров, забоин, вмятин и других механических повреждений.

12. Местные зазоры в плоскости разъема кокилей не должны превышать 0,2 мм в спаренном состоянии.

13. Размеры и уклоны знаков в металлических формах для установки песчаных стержней, а также зазоры между знаком формы и стержнем должны соответствовать требованиям ГОСТ 3606—80.

14. Детали кокилей, а также приспособления к ним должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящего стандарта и требованиями стандартов на конструкцию и размеры.

15. Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1981 г., изготавливать по согласованию с потребителем металлические формы (кокили) с обозначениями допусков, указанными в справочном приложении к настоящему стандарту.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Допуски и посадки для металлических форм по системе ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков		Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ
A	$H7$	A_6	$H12$
A_3	$H8$	A_7	$H14$
A_{2a}	$H8$	C_3	$h8$
A_4	$H11$	C_4	$h11$
C_5	$h12$	B_7	$h14$
$Ш_8$	$d10$	$Пр2_{2a}$	$u8$
X_3	$e9$	$ПШ$	$js7d7$
X_4	$d11$	CM_7	$\pm\frac{IT14}{2}$
X_5	$b12$		
B_8	$h12$	CM_8	$\pm\frac{IT15}{2}$

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *Н. Б. Жуховцева*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 29.05.81 Подп. в печ. 19.08.83 9,5 п. л. 7,60 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 40 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2098