16234-70—
16262-70

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ФОРМЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ (КОКИЛИ)

ГОСТ 16234-70 — ГОСТ 16262-70

Издание официальное

Цена 40 коп.

Всесоюзный научно-технический фонд стандартизации и технической информации

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

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

УДК 621.744:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФОРМЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ (КОКИЛИ) ВЫТРЯХНЫЕ

Основные размеры

Turn-out chill mould.
Basic dimensions

ГОСТ 16234—70*

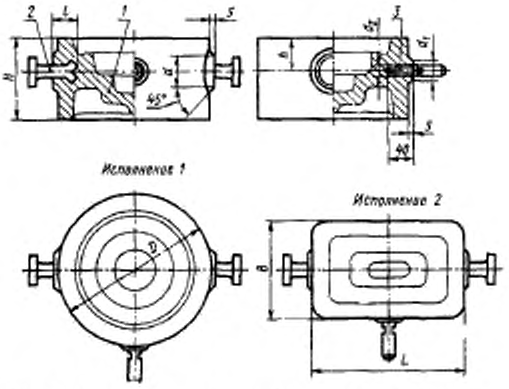
Взамен
МН 742—60

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.



1—металлическая форма; *2*—цапфа по ГОСТ 15020—69; *3*— ручка вертлая 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

L=D	B	H	h	d	d_1	d_2	l
160	160	40	20	40	32	M16	30
		50					
		60	25				
		80	32				
		100	40				
		125	50				
		160	60				
200		50	20				
		60	25				
		80	32				
		100	40				
		125	50				
		160	60				
	200	200	80				
250		60	25	50	40	M20	36
		80	32				
		100	40				
		125	50				
		160	60				
		200	80				
	250	60	25				
		80	32				
		100	40				
		125	50				

Продолжение

мм

L=D	B	H	h	d	d_1	d_2	l
250	250	160	60	50	40	M20	36
		200	80				
320	250	80	32	65	50	M24	40
		100	40				
		125	50				
		160	60				
		200	80				
		250	100				
	320	80	32				
		100	40				
		125	50				
		160	60				
		200	80				
		250	100				
400		320	125				
	400	100	40				
		125	50				
		160	60				
		200	80				
		250	100				
		320	125				
500		125	50	80	60	M30	50
		160	60				
		200	80				

Продолжение

мм

$L=D$	B	H	h	d	d_1	d_2	l
500	400	250	100	80	60	M30	50
		320	125				
	500	125	50				
		160	60				
		200	80				
		250	100				
		320	125				
630		160	60				
		200	80				
		250	100				
		320	125				
		400	160				
	630	160	60	100	70	M36	60
		200	80				
		250	100				
		320	125				
		400	160				
800		160	60				
		200	80				
		250	100				
		320	125				
		400	160				
	800	200	80		90	M48	
		250	100				
		320	125				
		400	160				
		500	200				
1000		200	80				
		250	100				

Продолжение

мм

L=D	B	H	h	d	d_1	d_2	t
1000	800	320	125	100	90	M48	60
		400	160				
		500	200				
	1000	200	80				
		250	100				
		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).

gost.e-ecolog.ru