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***

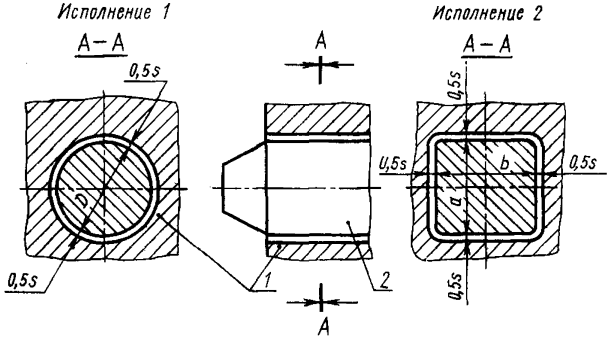
Взамен МН 749—60

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.)*



gost.e-ecolog.ru

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.

gost.e-ecolog.ru