

**ФОРМЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ (КОКИЛИ)
С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМ РАЗЪЕМОМ****Основные размеры**

Chill moulds with parallel joint.

Basic dimensions

**ГОСТ
16236—70*****Взамен
МН 747—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

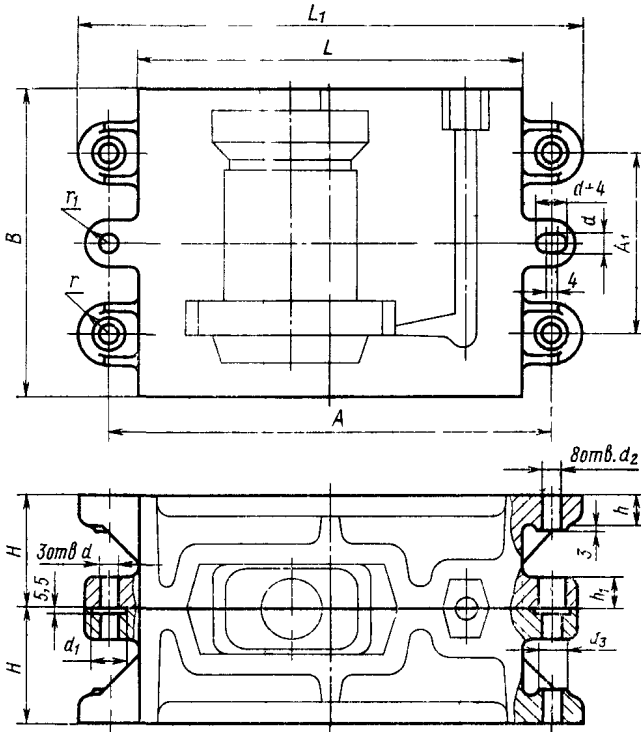
1. Основные размеры металлических форм с параллельным разъемом должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

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



Примечание. Чертеж не определяет конструкции металлических форм с параллельным разъемом.

мм

L	L_1	B	H	h	h_1	A	A_1	δ (пред. откл. по Н8)	d_1	d_2	d_3	r	r_1											
250	320	200	60	20	25	280	140					20												
			80																					
			100																					
			125																					
			160																					
		200																						
		320	400	250										60	25	25	350	180					25	
														80										
														100										
														125										
160																								
200																								
400	500			320	80	32	32	440	240	16	25	15	30	30	20									
					100																			
					125																			
					160																			
		200																						
		250																						
					100	36										32	440	240	16	25	15	30	30	20
		125																						
		160																						
		200																						
250																								

Продолжение

мм

L	L_1	B	H	h	h_1	A	A_1	b (пред. откл. по НВ)	d_1	d_2	d_3	r	r_1
400	500	320	320	36	32	440	240	16	25	15	30	30	20
			100										
			125										
			160										
			200										
			250										
500	630	400	320	36	40	550	300	20	34	19	38	40	25
			100										
			125										
			160										
			200										
			250										
630	800	500	320	40	50	700	360	25	38	24	45	50	32
			400										
			125										
			160										
			200										
			250										
			320	45	50								
			400										

мм

L	L_1	B	H	h	h_1	A	A_1	d (пред. откл. по Н8)	d_1	d_2	d_3	r	r_1																		
630	800	630	125	45	50	700	360	25	38	24	45	50	32																		
			160																												
			200																												
			250	50																											
			320																												
			400																												
800	1000	630	125	55	60	880	480	32	42	28	52	60	40																		
			160																												
			200																												
			250	60																											
			320																												
			400																												
		80	800	80										500	60	60	880	480	32	42	28	52	60	40							
														125																	
														160																	
														200	55																
														250																	
														320																	
1000	1250	80	400	60	60	880	480	32	42	28	52	60	40																		
			500																												
			160																												
			200	65																											
			250																												
			320																												
1000	1250	80	400	70										80	1100	600	40	52	35	65	75	50									
			500																												
			250																												
			320																												
1000	1250	80	500	70																			80	1100	600	40	52	35	65	75	50
			400																												
1000	1250	80	500	70	80	1100	600	40	52	35	65	75	50																		
			400																												

Продолжение

мм

L	L_1	B	H	h	h_1	A	A_1	d (пред. откл. по $H/8$)	d_1	d_2	d_3	r	r_1
1000	1250	1000	160	65	80	1100	600	40	52	35	65	75	50
			200										
			250										
			320										
			400										
500	70												

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Толщина стенок металлических форм — по ГОСТ 16237—70.
3. Размеры и расположение ребер жесткости — по ГОСТ 16238—70.
4. Шероховатость поверхности — по ГОСТ 16241—70.
5. Технические требования — по ГОСТ 16262—70.