

**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

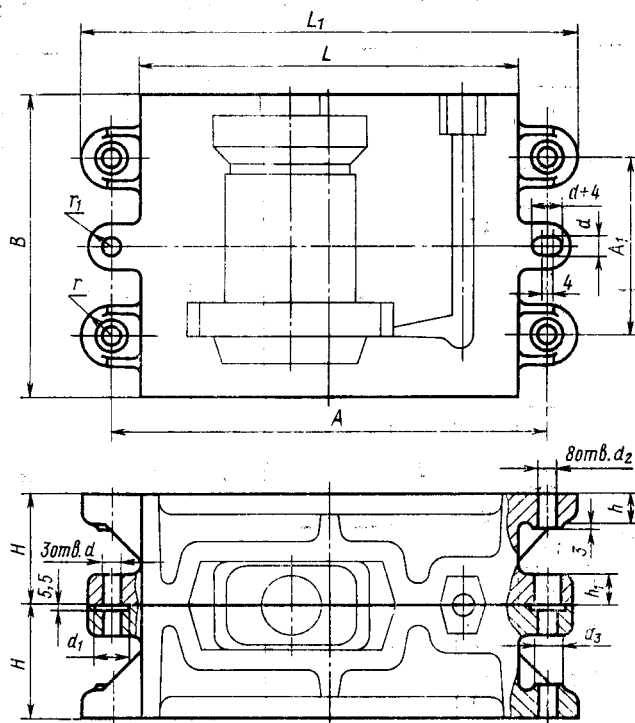
1. Основные размеры металлических форм с параллельным разъемом должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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	b (пред. откл. по $H/8$)	d_1	d_2	d_3	r	r_1
250	320	200	60	20	25	280	140	12	22	12	28	20	16
			80										
			100										
			125	25									
			160										
			200										
		250	60	20									
			80										
			100										
			125	25									
			160										
			200										
320	400	250	80	25		350	180					25	
			100										
			125										
			160	32									
			200										
			250										
		320	80	25									
			100										
			125										
			160	32									
			200										
			250										
400	500	320	100	32	32	440	240	16	25	15	30	30	20
			125										
			160										
			200	36									
			250										

Продолжение

мм

L	L_1	B	H	h	h_1	A	A_1	b (пред. откл. по $H/8$)	d_1	d_2	d_3	r	r_1												
400	500	320	320	36	32	440	240	16	25	15	30	30	20												
			100	32																					
			125																						
			160																						
			200																						
			250	36																					
320																									
100																									
125																									
500	630	400	160	36	40	550	300	20	34	19	38	40	25												
			200																						
			250																						
			320																						
			400	40																					
			100																						
			125																						
			160																						
			630	800										500	200	40	50	700	360	25	38	24	45	50	32
															250										
320																									
400																									
125	45																								
160																									
200																									
250																									
600	900	600			320	50	800	480	30	40	28	50	60		40										
					400																				
			500																						
			600																						

мм

L	L_1	B	H	h	h_1	A	A_1	d (пред. откл. по H8)	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		125	55	60	880	480	32	42	28	52	60	40								
			160																		
			200																		
			250	60																	
			320																		
			400																		
		500	55																		
		125																			
		160																			
		200																			
		250	60																		
		320																			
400																					
1000	1250	500	65	80										1100	600	40	52	35	65	75	50
		160																			
		200																			
		250	70																		
		320																			
		400																			
		500																			

Продолжение

мм

L	L_1	B	H	h	h_1	A	A_1	d (пред. откл. по $H8$)	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	70									
			400										
			500										

(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.