УДК 621.746.073-2:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БЛОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННЫХ ПАКЕТОВ ПРЕСС-ФОРМ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Конструкция и размеры

General-duty unit for quick-changeable die sets of dies for die casting. Design and dimensions

ГОСТ 19934—74*

Взамен МН 1559—61

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 июля 1974 г. № 1760. Срок введения установлен

с 01.07.75

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на универсальный блок для быстросменного пакета по ГОСТ 19935—74, применяемый при литье под давлением деталей из цветных сплавов на машинах с горизонтальной камерой прессования.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ УНИВЕРСАЛЬНОГО БЛОКА ДЛЯ БЫСТРОСМЕННЫХ ПАКЕТОВ

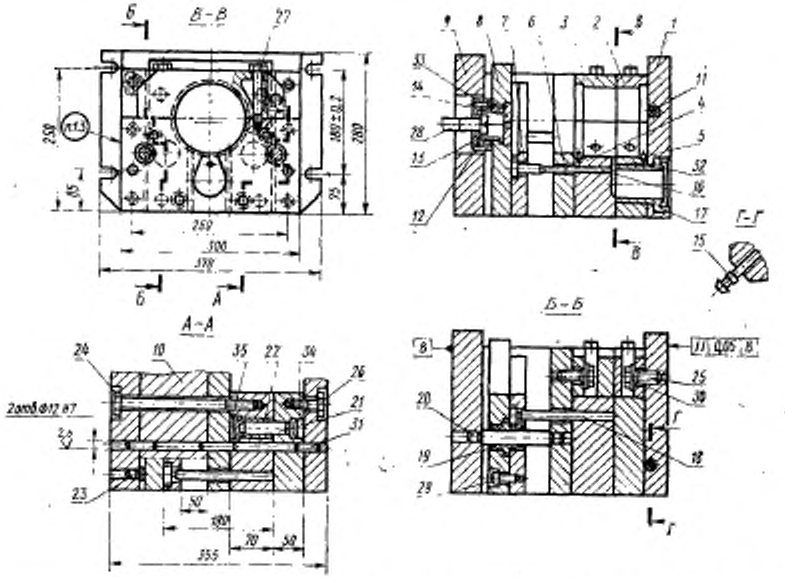
1.1. Конструкция и размеры универсального блока для быстросменных пакетов должны соответствовать указанным на черт. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (июль 1982 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 9—80).*

gost.e-ecolog.ru



1—плита крепления неподвижная 0501-0501/001 (кол. 1); *2*—прижим 0501-0501/002 (кол. 1); *3*—прижим 0501-0501/003 (кол. 1); *4*—обойма подвижная 0501-0501/004 (кол. 1); *5*—обойма неподвижная 0501-0501/005 (кол. 1); *6*—плита- подкладная 0501-0501/006 (кол. 1); *7*—плита выталкивателей 0501-0501/007 (кол. 1); *8*—плита съема 0501-0501/008 (кол. 1); *9*—плита крепления подвижная 0501-0501/009 (кол. 1); *10*—стойка 0501-0501/010 (кол. 1); *11*—трубка 0501-0501/011 (кол. 1); *12*—опора 0501-0501/012 (кол. 1); *13*—втулка 0501-0501/013 (кол. 1); *14*—крышка 0501-0501/014 (кол. 1); *15*—ниппель прицайной 8—023 ГОСТ 16040—70 (кол. 2); *16*—выталкиватель 0503-0106 ГОСТ 19939—74 (кол. 2); *17*—втулка литниковая 0502-0621 ГОСТ 19937- 74 (кол. 1); *18*—колонка возврата 0503-0506 ГОСТ 19942—74 (кол. 2); *19*—втулка 1032-1405 ГОСТ 17389—72 (кол. 2); *20*—колонка 1030-2052 ГОСТ 17386—72 (кол. 2); *21*—колонка 1030-4941 ГОСТ 17385—72 (кол. 2); *22*—втулка 1032-1391 ГОСТ 17388—72 (кол. 2); *23*—упор 0509-0351 ГОСТ 19945—74 (кол. 4); *24*—болт М16×200.56.05 ГОСТ 7798—70 (кол.4); *25*—болт М16×180.56.05 ГОСТ 7798—70 (кол. 2); *26*—болт М16×45.56.05 ГОСТ 7798—70 (кол. 8); *27*—болт М12×100.56.05 ГОСТ 7798—70 (кол. 4); *28*—винт М20×80.58 ГОСТ 1491—72 (кол. 1); *29*—винт М12×35—056 ГОСТ 11738—72 (кол. 4); *30*—шайба 7019-0395 ГОСТ 13438—68 (кол. 4); *31*—штифт 12m6×60 ГОСТ 3128—70 (кол. 6); *32*—штифт 6m6×10 ГОСТ 3128—70 (кол. 2); *33*—штифт 6m6×16 ГОСТ 3128—70 (кол. 1); *34*—опора 1036-0621 ГОСТ 17391—72 (кол. 2); *35*—опора 1036-0620 ГОСТ 17391—72 (кол. 2).

Черт. 1

Условное обозначение универсального блока для быстросменных пакетов:

Блок 0501-0501 ГОСТ 19934—74

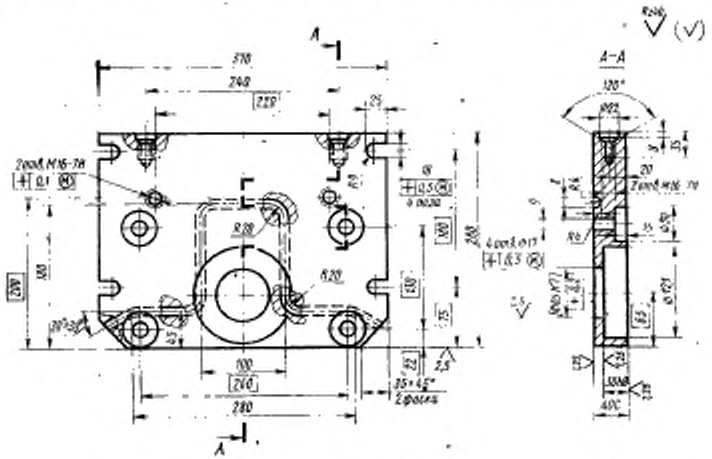
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Технические требования — по ГОСТ 19946—74.

1.3. Маркировать: обозначение блока и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ НЕПОДВИЖНОЙ ПЛИТЫ КРЕПЛЕНИЯ

2.1. Конструкция и размеры неподвижной плиты крепления (поз. *1*) должны соответствовать указанным на черт. 2.



Черт. 2

Масса 26,82 кг

Условное обозначение неподвижной плиты крепления:

Плита крепления неподвижная 0501-0501/001 ГОСТ 19934—74

2.2. Материал: сталь марки 50 по ГОСТ 1050—74.

2.3. Твердость — HRC 34 . . . 38.

2.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm\frac{IT14}{2}$.

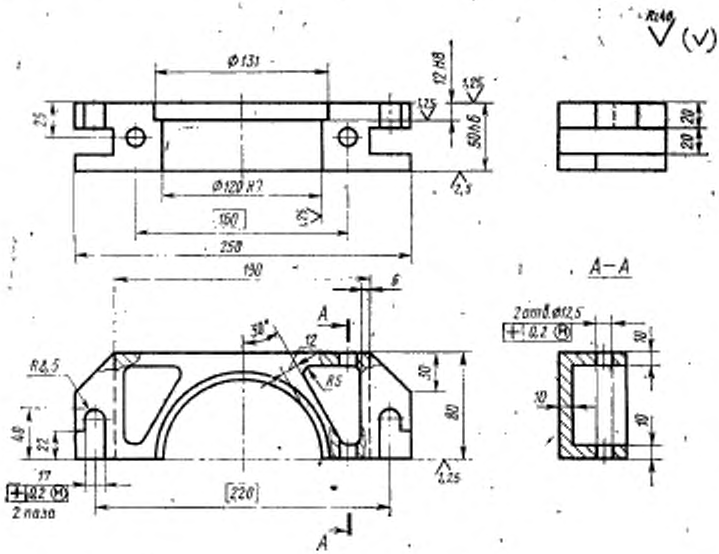
2.5. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с неподвижной обоймой (поз. *5*).

2.6. Резьба метрическая с углом профиля 60°, поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЖИМА

3.1. Конструкция и размеры прижима (поз. *2*) должны соответствовать указанным на черт. 3.



Черт. 3

Масса 6,21 кг

Условное обозначение прижима:

Прижим 0501-0501/002 ГОСТ 19934—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Материал: сталь марок 3Х2В8Ф или 4Х5В2ФС по ГОСТ 5950—73.

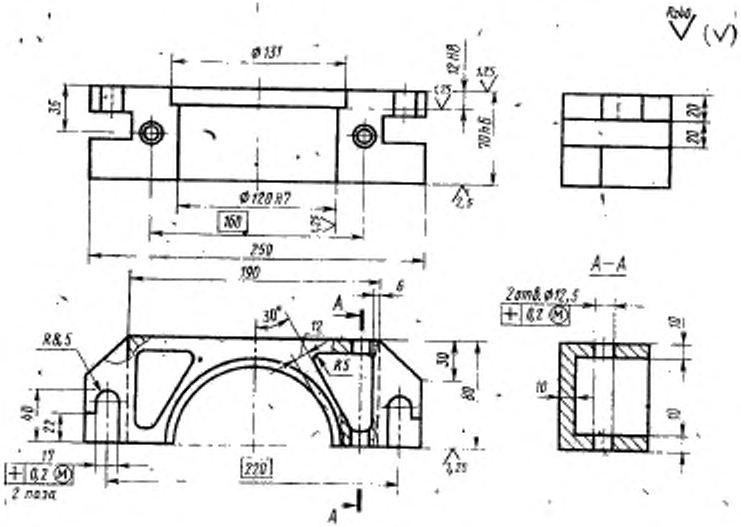
3.3. Твердость — HRC 30 . . . 35.

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЖИМА

4.1. Конструкция и размеры прижима (поз. *3*) должны соответствовать указанным на черт. 4.



Черт. 4

Масса 6,83 кг

Условное обозначение прижима:

Прижим 0501-0501003 ГОСТ 19934—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Материал: сталь марок 3Х2В8Ф или 4Х5В2ФС по ГОСТ 5950—73.

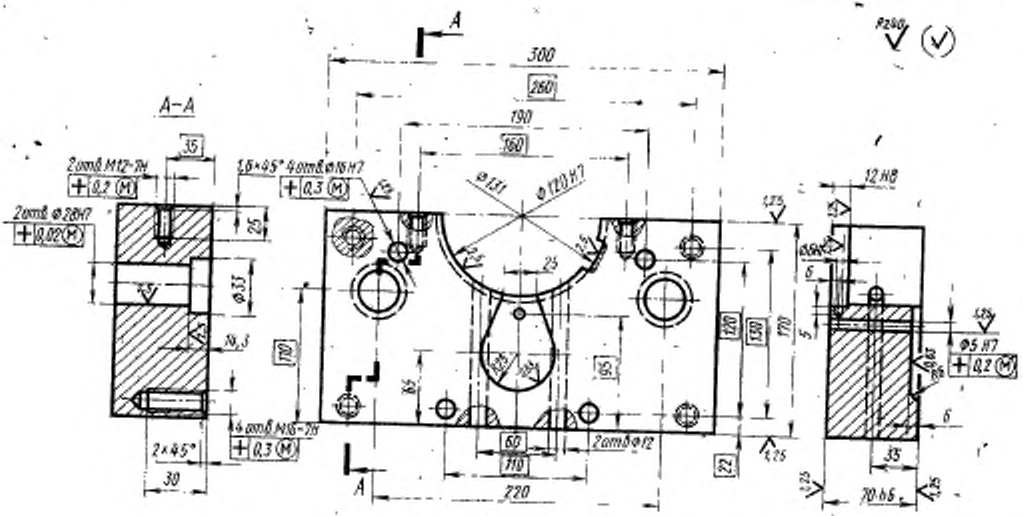
4.3. Твердость — HRC 30 . . . 35.

4.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm\frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПОДВИЖНОЙ ОБОЙМЫ

5.1. Конструкция и размеры подвижной обоймы (поз. *4*) должны соответствовать указанным на черт. 5.



Черт. 5

Масса 22,92 кг

Условное обозначение подвижной обоймы:

Обойма подвижная 0501-0501004 ГОСТ 19934—74

5.2. Материал: сталь марок 3Х2В8Ф или 4Х5В2ФС по ГОСТ 5950—73.

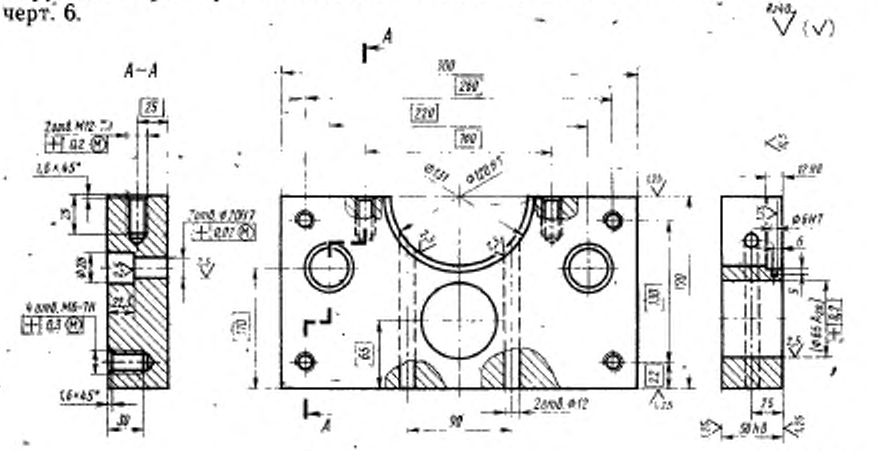
5.3. Твердость — HRC 30 . . . 35.

5.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий—по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm\frac{IT14}{2}$.

5.5. Резьба метрическая с углом профиля 60°, поле допуска — по ГОСТ 16093—81.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ НЕПОДВИЖНОЙ ОБОЙМЫ

6.1. Конструкция и размеры неподвижной обоймы (поз. *5*) должны соответствовать указанным на черт. 6.



Черт. 6

Масса 16,65 кг

Условное обозначение неподвижной обоймы:

Обойма неподвижная 0501-0501|005 ГОСТ 19934—74

6.2. Материал: сталь марок 3Х2В8Ф или 4Х5В2ФС по ГОСТ 5950—73.

6.3. Твердость — HRC 30 . . . 35.

6.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm\frac{IT14}{2}$.

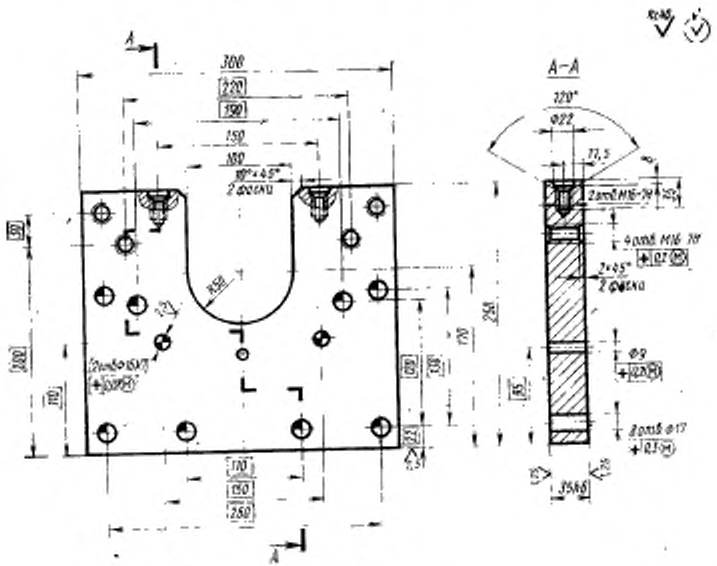
6.5. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с неподвижной плитой крепления (поз. *1*).

6.6. Резьба метрическая с углом профиля 60°, поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПОДКЛАДНОЙ ПЛИТЫ

7.1. Конструкция и размеры подкладной плиты (поз. *6*) должны соответствовать указанным на черт. 7.



Черт. 7

Масса 14.18 кг

Условное обозначение подкладной плиты:

Плита подкладная 0501-0501/006 ГОСТ 19934—74

7.2. Материал: сталь марки 50 по ГОСТ 1050—74.

7.3. Твердость — HRC 34 . . . 38.

7.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm\frac{IT14}{2}$.

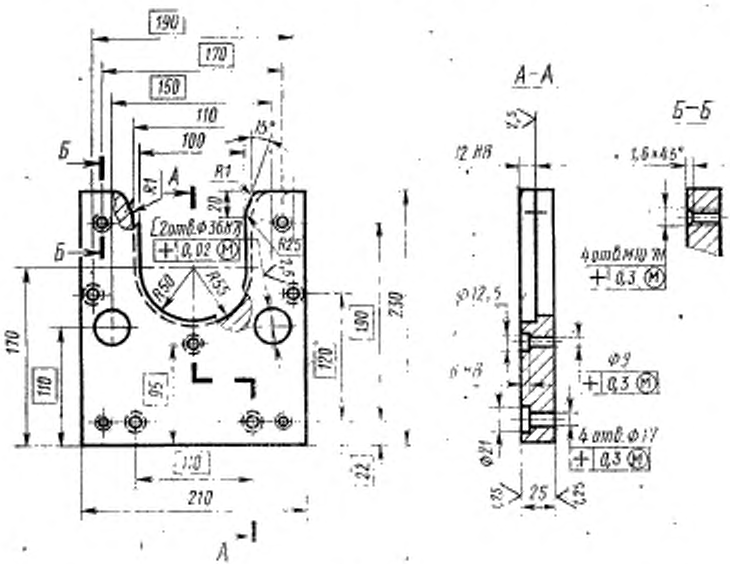
7.5. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с подвижной плитой крепления (поз. *9*).

7.6. Резьба метрическая с углом профиля 60°, поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

(**Измененная редакция, Изм. № 1**).

8. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПЛИТЫ ВЫТАЛКИВАТЕЛЕЙ

8.1. Конструкция и размеры плиты выталкивателей (поз. 7) должны соответствовать указанным на черт. 8.



Черт. 8

Масса 5,65 кг

Условное обозначение плиты выталкивателей:

Плита выталкивателей 0501-0501007 ГОСТ 19934—74

8.2. Материал: сталь марки 50 по ГОСТ 1050—74.

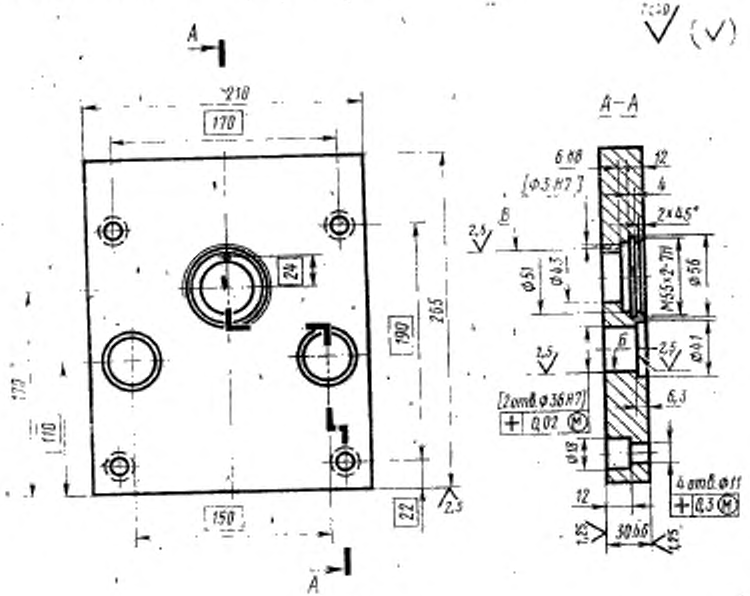
8.3. Твердость — HRC 34 . . . 38.

8.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm\frac{IT14}{2}$.

8.5. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с плитой съема (поз. *8*).

9. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПЛИТЫ СЪЕМА

9.1. Конструкция и размеры плиты съема (поз. *8*) должны соответствовать указанным на черт. 9.



Черт. 9

Масса 11,72 кг

Условное обозначение плиты съема:

Плита съема 0501-0501/008 ГОСТ 19934—74

9.2. Материал: сталь марки 50 по ГОСТ 1050—74.

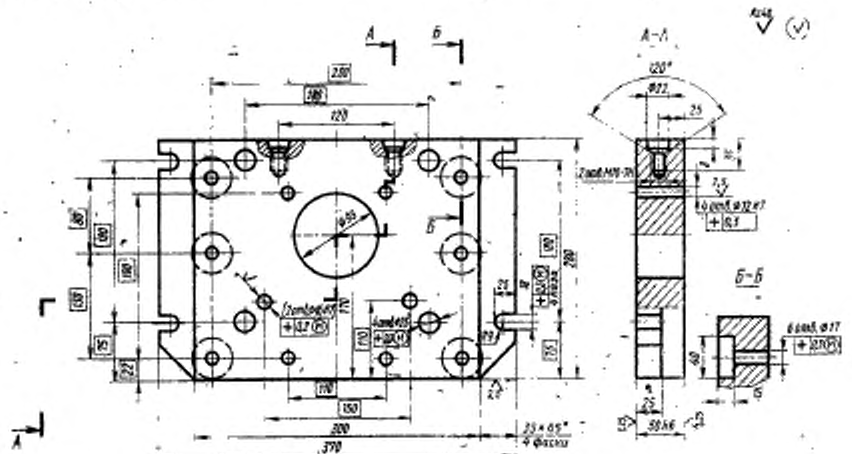
9.3. Твердость — HRC 34 . . . 38.

9.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm\frac{IT14}{2}$.

9.5. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно: поверхность *Б* с плитой выталкивателей (поз. *7*); поверхность *В* с втулкой (поз. *13*).

10. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПОДВИЖНОЙ ПЛИТЫ КРЕПЛЕНИЯ

10.1. Конструкция и размеры подвижной плиты крепления (поз. *9*) должны соответствовать указанным на черт. 10.



Черт. 10

Масса 31,60 кг

Условное обозначение подвижной плиты крепления:

Плита крепления подвижная 0501-0501/009 ГОСТ 19934—74

10.2. Материал: сталь марки 50 по ГОСТ 1050—74.

10.3. Твердость — HRC 34 . . . 38.

10.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm\frac{IT14}{2}$.

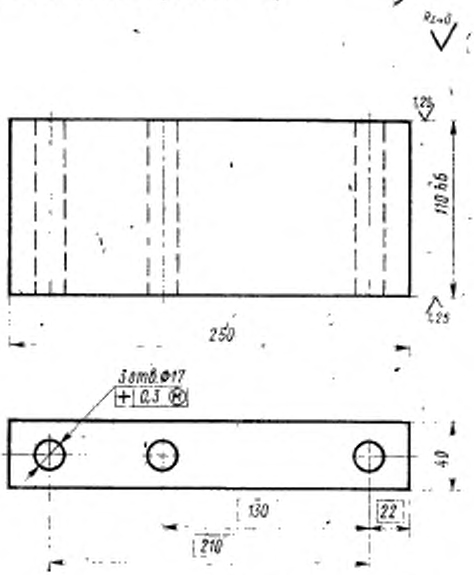
10.5. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с подкладной плитой (поз. *6*).

10.6. Резьба метрическая с углом профиля 60°, поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СТОЙКИ

11.1. Конструкция и размеры стойки (поз. *10*) должны соответствовать указанным на черт. 11.



Черт. 11

Масса 8,21 кг

Условное обозначение стойки:

Стойка 0501-0501/010 ГОСТ 19934—74

11.2. Материал: сталь марки 50 по ГОСТ 1050—74.

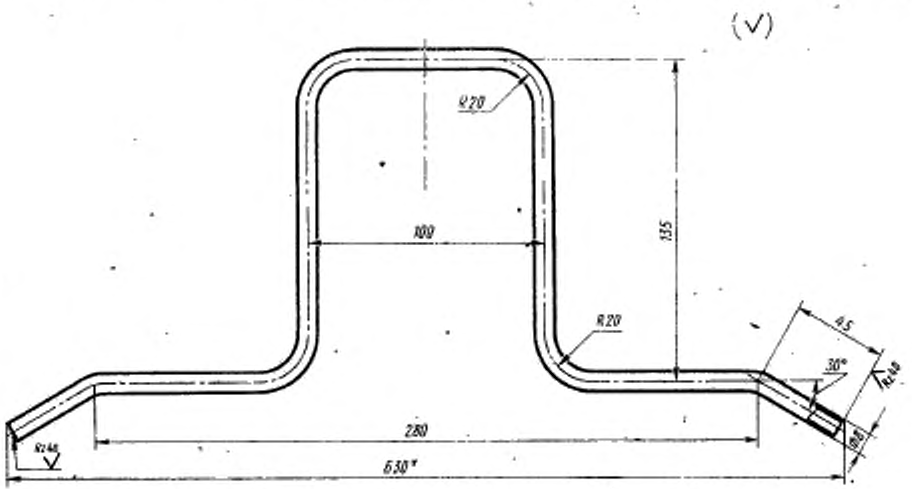
11.3. Твердость — HRC 34 . . . 38.

11.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm\frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

12. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ТРУБЫ

12.1. Конструкция и размеры трубы (поз. *11*) должны соответствовать указанным на черт. 12.



* Размер для справок.

Черт. 12

Масса 0,21 кг

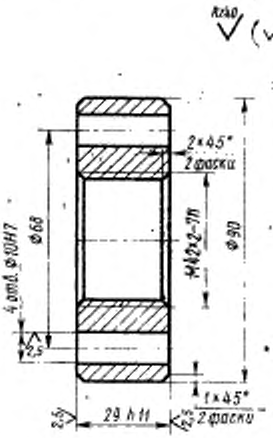
Условное обозначение трубы:

Труба 0501-0501/011 ГОСТ 19934—74

12.2. Материал: труба М2-М-8×1 ГОСТ 617—72.
(Измененная редакция, Изм. № 1).
12.3. Длина развертки $L=640$ мм.

13. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПОРЫ

13.1. Конструкция и размеры опоры (поз. *12*) должны соответствовать указанным на черт. 13.



Черт. 13

Масса 1,24 кг

Условное обозначение опоры:

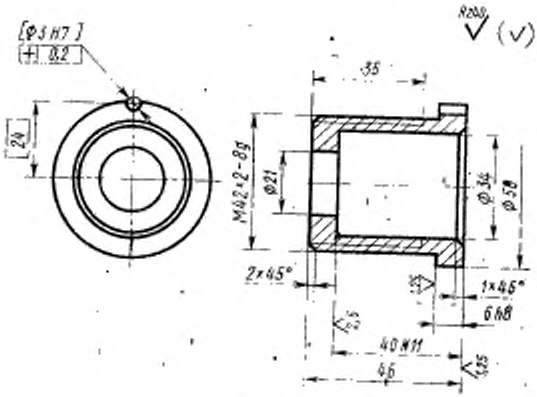
Опора 0501-0501/012 ГОСТ 19934—74

13.2. Материал: сталь марки 50 по ГОСТ 1050—74.
13.3. Твердость — HRC 30 . . . 35.
13.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm \frac{IT14}{2}$.

13.5. Резьба метрическая с углом профиля 60°, поле допуска — по ГОСТ 16093—81.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

14. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛКИ

14.1. Конструкция и размеры втулки (поз. *13*) должны соответствовать указанным на черт. 14.



Черт. 14

Масса 0,23 кг

Условное обозначение втулки:

Втулка 0501-0501/013 ГОСТ 19934—74

14.2. Материал: сталь марки 50 по ГОСТ 1050—74.

14.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm \frac{IT14}{2}$.

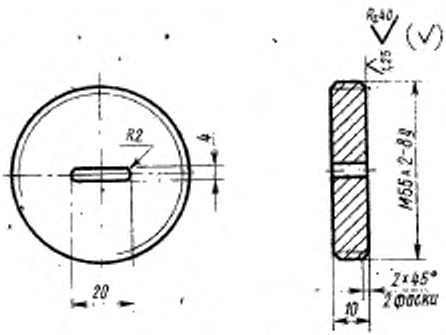
14.4. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с плитой съема (поз. *8*).

14.5. Резьба метрическая с углом профиля 60°, поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

15. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КРЫШКИ

15.1. Конструкция и размеры крышки (поз. *14*) должны соответствовать указанным на черт. 15.



Черт. 15

Масса 0,31 кг

Условное обозначение крышки:

Крышка 0501-0501/014 ГОСТ 19934—74

15.2. Материал: сталь марки 50 по ГОСТ 1050—74.

15.3. Твердость — HRC 28 . . . 32.

15.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm \frac{IT14}{2}$.

15.5. Резьба метрическая с углом профиля 60°, поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Изменение № 2 ГОСТ 19934—74 Блок универсальный для быстросменных пакетов пресс-форм литья под давлением. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.03.89 № 806

Дата введения 01.01.90

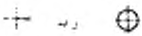
Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 6397.

Вводную часть дополнить словами: «модели 71107».

(Продолжение см. с. 110)

Пункты 1.1, 2.1, 3.1, 4.1, 5.1, 6.1, 7.1, 8.1, 9.1, 10.1, 11.1, 12.1, 13.1, 14.1, 15.1. Чертежи 1—15. Заменить значения шероховатости: *Rz* 40 на *Ra* 6,3; *Ra* 2,5 на *Ra* 1,6; *Ra* 1,25 на *Ra* 0,8;

заменить обозначение позиционного допуска на оси отверстий:



Чертежи 2, 10. Заменить размеры: 180 на 140, 75 на 95.

(ИУС № 6 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru