УДК 678.5.073.057.74:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРЕСС-ФОРМЫ-ЗАГОТОВКИ, ДЕТАЛИ-ЗАГОТОВКИ И ДЕТАЛИ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ЛИТЬЯ ТЕРМОПЛАСТОВ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Технические условия

Injection mould bases, detail-blanks and details of injection moulds. Specifications

ГОСТ 22082—76*

Взамен МН 5180—63

ОКП 39 6370

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 августа 1976 г. № 2010 срок введения установлен

Проверен в 1982 г. **с 01.07.77**

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пресс-формы-заготовки, детали-заготовки и детали пресс-форм для литья термопластов под давлением по ГОСТ 22062-76—ГОСТ 22081-76.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Поверхности деталей и деталей-заготовок не должны иметь следов коррозии, вмятин, забоин, трещин и других наружных дефектов, влияющих на эксплуатационные качества и товарный вид изделий.

1.2. На поверхности деталей, соприкасающихся с термопластами, должно быть нанесено покрытие Х18. тв. б по ГОСТ 9.306—85.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. На поверхности деталей и деталей-заготовок, не соприкасающихся с поверхностями других сопрягаемых деталей, должно быть нанесено покрытие Хим. Окс. по ГОСТ 9.306—85.

1.4. Допуск параллельности опорных плоскостей плит крепления собранных пресс-форм-заготовок — по 9 степени точности ГОСТ 24643—81.

1.5. Допуск параллельности плоскости разъема плит пресс-форм-заготовок относительно опорных плоскостей плит крепления — по 8 степени точности ГОСТ 24643—81.

1.4—1.5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (октябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1982 г., декабре 1985 г. (ИУС № 9—82, 4—86).*

gost.e-ecolog.ru

1.6. Зазор между плитами в плоскости разъема пресс-форм-заготовок не должен быть более 0,05 мм.

1.7. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров — по $\pm \frac{AT14}{2}$. ГОСТ 8908—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия деталей, деталей-заготовок и пресс-форм-заготовок требованиям настоящего стандарта и требованиям ГОСТ 22062-76—ГОСТ 22081-76 предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

2.2. Для приемо-сдаточных испытаний следует проводить выборку изделий в объеме 10 % от партии изделий одного наименования и одного типоразмера, но не менее 5 шт.

Партия должна состоять из изделий, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных к проверке по одному документу.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю следует проводить повторные испытания на удвоенном количестве изделий из этой же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Соответствие деталей и деталей-заготовок требованиям пп. 1.1—1.3 настоящего стандарта следует проверять внешним осмотром. Наличие трещин следует проверять при помощи лупы с увеличением в 10×.

3.2. Контроль размеров, а также контроль отклонений формы и расположения поверхностей следует производить стандартными средствами измерений:

поверочной плитой класса точности 1 по ГОСТ 10905—86;

многооборотным индикатором с ценой деления 0,001 мм по ГОСТ 9696—82;

индикатором часового типа с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 577—68;

штангенциркулем по ГОСТ 166—80;

поверочной линейкой по ГОСТ 8026—75;

поверочным угольником 90° по ГОСТ 3749—77;

скобой с отсчетным устройством с ценой деления 0,002 мм по ГОСТ 11098—75;

индикаторным нутромером с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 868—82;

индикаторным глубиномером с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 7661—67;

специальным эталоном перпендикулярности с погрешностью измерения 0,006 мм на длине 100 мм;

щупами по ГОСТ 882—75;

резьбовыми шаблонами по ГОСТ 519—77.

3.3. Смещение осей отверстий от номинального расположения следует проверять специальными калибрами, измерительные поверхности которых должны иметь размеры, определяемые с учетом предельного смещения и совпадающие с номинальным расположением контролируемых поверхностей. Если смещение от номинального расположения задано относительно баз, калибр должен иметь соответствующие базовые поверхности.

3.4. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров, — по ГОСТ 8.051—81.

3.5. Твердость термически обработанных поверхностей деталей должна проверяться приборами по ГОСТ 9013—59.

Измерение твердости должно производиться в двух наиболее удаленных друг от друга точках на расстоянии 5—10 мм от края детали.

3.6. Шероховатость поверхностей изделий должна проверяться сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378—75 или измерением параметров шероховатости профилометрами-профилографами, обеспечивающими измерение параметров *Ra* в пределах 0,02—100 мкм и параметров *Rz* в пределах 0,06—400 мкм.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Все изделия должны иметь маркировку на местах, указанных в ГОСТ 22062-76—ГОСТ 22081-76.

Способ нанесения маркировки должно устанавливать предприятие-изготовитель.

4.2. Маркировка упаковки должна содержать обозначения, указанные в стандартах на конструкцию и размеры.

4.3. Изделия одного наименования и одного типоразмера должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 2991—85 и ГОСТ 10198—78.

4.4. Маркировка ящиков — по ГОСТ 14192—77.

4.5. Масса ящика брутто не должна быть более 200 кг для ящиков по ГОСТ 2991—85 и 1500 кг для ящиков по ГОСТ 10198—78.

4.6. Консервация деталей, деталей-заготовок и пресс-форм-заготовок — по группе изделий 1, категории условий хранения и транспортирования С — по ГОСТ 9.014—78.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель: должен гарантировать соответствие пресс-форм-заготовок, деталей-заготовок и деталей пресс-форм для литья термопластов под давлением требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных стандартом.

5.2. Гарантийная наработка — 120000 запрессовок с начала эксплуатации.

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 22062—76 Пресс-формы-заготовки с плитой выталкивателей для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры 3

ГОСТ 22063—76 Пресс-формы-заготовки с плитой съема для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры . 67

ГОСТ 22064—76 Пресс-формы-заготовки с плитой съема и плитой выталкивателей для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры 86

ГОСТ 22065—76 Плиты-заготовки пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры 112

ГОСТ 22066—76 Плиты-заготовки крепления пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры . 118

ГОСТ 22067—76 Плиты-заготовки выталкивателей крестообразные пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры 121

ГОСТ 22068—76 Плиты-заготовки выталкивателей прямоугольные пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры 123

ГОСТ 22069—76 Плиты-заготовки опорные крестообразные пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры 125

ГОСТ 22070—76 Плиты-заготовки опорные прямоугольные пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры 127

ГОСТ 22071—76 Стойки пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры 130

ГОСТ 22072—76 Колонки направляющие пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры . . 134

ГОСТ 22073—76 Втулки направляющие пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры . . . 138

ГОСТ 22074—76 Втулки направляющие укороченные пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры 141

ГОСТ 22075—76 Втулки центрирующие пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры . . . 143

ГОСТ 22076—76 Шайбы опорные пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры 146

ГОСТ 22077—76 Втулки литниковые пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры 148

ГОСТ 22078—76 Втулки центральные пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры . . . 152

ГОСТ 22079—76 Хвостовики пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры 155

ГОСТ 22080—76 Хвостовики с буртом пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры . . . 158

ГОСТ 22081—76 Фланцы-заготовки пресс-форм для литья термопластов под давлением. Конструкция и размеры. 161
ГОСТ 22082—76 Пресс-формы-заготовки, детали-заготовки и детали пресс-форм для литья термопластов под давлением. Технические условия 163

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *Л. В. Малявская*

Сдано в наб. 07.07.86 Подп. в печ. 06.01.87 10,5 п. л. 10,63 усл. кр.-отт 9,08 уч.-изд. л. Тираж 8000 Цена 45 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 1829

gost.e-ecolog.ru