УДК 621.746.073-2:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КЛИНЬЯ ДЛЯ ПОЛЗУНОВ ПРЕСС-ФОРМ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Конструкция и размеры

Wedges for slides of dies for die casting. Design and dimensions

ГОСТ 19941—74*

Взамен МН 1574—61

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

с 01.07.75

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

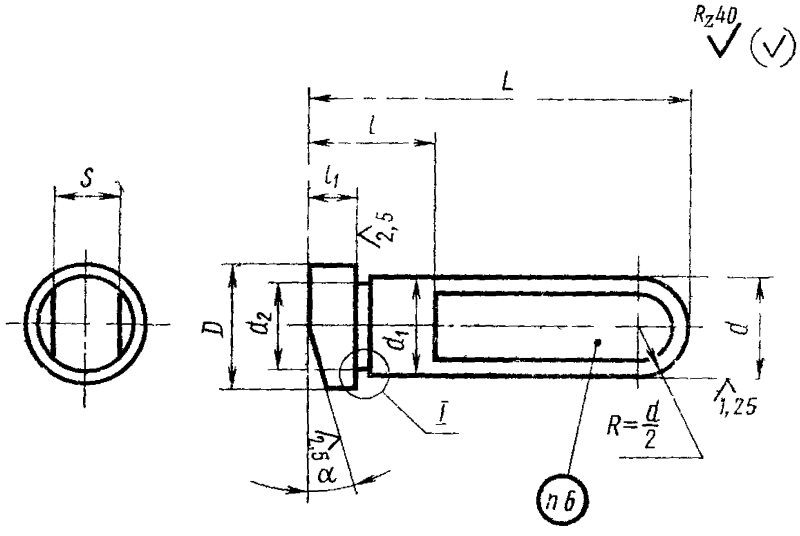
1. Настоящий стандарт распространяется на клинья, обеспечивающие перемещение ползунов при литье под давлением деталей из цветных сплавов.

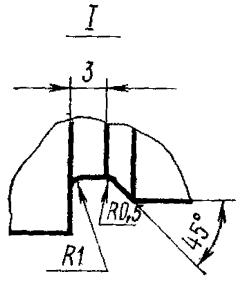
2. Конструкция и размеры клиньев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (февраль 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 9—80).*

gost.e-ecolog.ru


Rz40
L
l
l1
2,5
S
D
d2
d1
d
I
1,25
R=d/2
2,5
α
n 6


I
3
R0,5
45°
R1

Размеры в мм

Обозначение клиньев	Применяемость	D	d	d_1	d_2	α	L	l	l_1	S	Масса, кг
		Пред. откл.									
		по $h14$	по $f9$	по $k6$	по $h14$	$\pm1°$	по $h8$	по $h14$	по $h12$	по $h14$	
0506-0201		26	20	20	19	10°	80	36	6	15	0,137
0506-0202							100				0,186
0506-0203							120				0,235
0506-0204							140				0,284
0506-0205							160				0,333
0506-0206							180				0,382
0506-0207							100	55			0,181
0506-0208							120				0,228
0506-0209							140				0,277
0506-0210							160				0,326
0506-0211							180				0,375
0506-0212							200				0,414
0506-0213						15°	100	36			0,185
0506-0214							120				0,234
0506-0215							140				0,283
0506-0216							160				0,332
0506-0217							180				0,381
0506-0218							120	55			0,233
0506-0219							140				0,282
0506-0220							160				0,331
0506-0221							180				0,380
0506-0222							200				0,425
0506-0223						20°	120	36			0,233
0506-0224							140				0,282
0506-0225							160				0,331
0506-0220							180				0,380
0506-0227							140	55			0,281

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение клиньев	Применяемость	D	d	d_1	d_2	α	L	l	l_1	S	Масса, кг
		Пред. откл.									
		по $h14$	по $f9$	по $k6$	по $h14$	$\pm 1°$	по $h8$	по $h14$	по $h12$	по $h14$	
0506-0228		26	20	20	19	20°	160	55	6	15	0,330
0506-0229							180				0,379
0506-0230							200				0,424
0506-0231		32	25	25	24	10°	100	36	7	20	0,351
0506-0232							120				0,475
0506-0233							140				0,599
0506-0234							160				0,723
0506-0235							180				0,847
0506-0236							120	55			0,466
0506-0237							140				0,590
0506-0238							160				0,714
0506-0239							180				0,838
0506-0240							200				0,962
0506-0241						15°	120	36			0,473
0506-0242							140				0,597
0506-0243							160				0,721
0506-0244							180				0,845
0506-0245						20°	140	55			0,582
0506-0246							160				0,712
0506-0247							180				0,836
0506-0248							200				0,960
0506-0249							140	55			0,580
0506-0250							160				0,710
0506-0251							180				0,834
0506-0252							200				0,958
0506-0253		36	32	32	31	10°	120	36	8	25	0,531
0506-0254							140				0,656

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение клиньев	Применяемость	D	d	d_1	d_2	α	L	l	l_1	S	Масса, кг
		Пред. откл.									
		по *h*14	по *f*9	по *k*6	по *h*14	±1°	по *h*8	по *h*14	по *h*12	по *h*14	
0506-0255		36	32	32	31	10°	160	36	8	25	0,781
0506-0256							180				0,906
0506-0257							140	55			0,637
0506-0258							160				0,762
0506-0259							180				0,827
0506-0260							200				0,952
0506-0261						15°	120	36			0,528
0506-0262							140				0,653
0506-0263							160				0,778
0506-0264							180				0,903
0506-0265							140	55			0,634
0506-0266							160				0,759
0506-0267							180				0,824
0506-0268							200				0,949
0506-0269						20°	140				0,631
0506-0270							160				0,756
0506-0271							180				0,821
0506-0272							200				0,946

Пример условного обозначения клина размерами $d=20$ мм, $L=100$ мм, $\alpha=10°$:

Клин 0506-0202 ГОСТ 19941—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал: сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74.

4. Твердость — HRC 45 . . . 50.

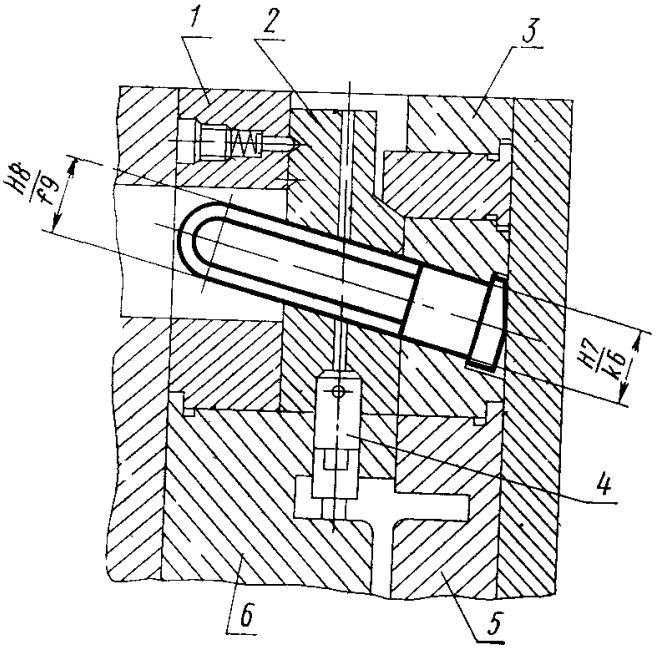
5. Технические требования — по ГОСТ 19946—74.

6. Маркировать: обозначение клина и товарный знак предприятия-изготовителя.

7. Установка клиньев дана в рекомендуемом приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Установка клиньев



1—обойма подвижная; *2*—ползун; *3*—обойма неподвижная; *4*—стержень; *5*—матрица; *6*—матрица.

Изменение № 2 ГОСТ 19941—74 Клинья для ползунов пресс-форм литья под давлением. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.03.89 № 807

Дата введения 01.01.90

Под наименованием стандарта проставить код ОКП 39 6397

Пункт 2 Чертеж Заменить значения шероховатости *Rz* 40 на *Ra* 6,3 *Ra* 2,5 на *Ra* 1,6, *Ra* 1,25 на *Ra* 0,8

(ИУС № 6 1989 г)

gost.e-ecolog.ru