

ГОСТ

22065-76*

ПЛИТЫ-ЗАГОТОВКИ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ЛИТЬЯ ТЕРМОПЛАСТОВ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Конструкция и размеры

Plate-blanks of injection moulds.
Design and dimensionsВзамен МН 5159-63
МН 5160-63 в части
плит съема и матриц,
МН 5161-63,
МН 5165-63,
МН 5178-63

ОКП 39 6370

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 25 августа 1976 г. № 2010 срок введения установлен с 01.07.77

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на плиты-заготовки, применяемые для изготовления подвижных и неподвижных обойм, матриц, промежуточных плит и плит съема пресс-форм для литья термопластов под давлением.

2. Конструкция и размеры плит-заготовок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Материал — сталь марки Ст3 по ГОСТ 380-71 или 45 по ГОСТ 1050-74. Для стали 45 — 32 . . . 36,5 HRC.

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

5. Резьба — по ГОСТ 9150-81 и ГОСТ 24705-81. Поле допуска — по ГОСТ 16093-81.

2-5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Технические условия — по ГОСТ 22082-76.

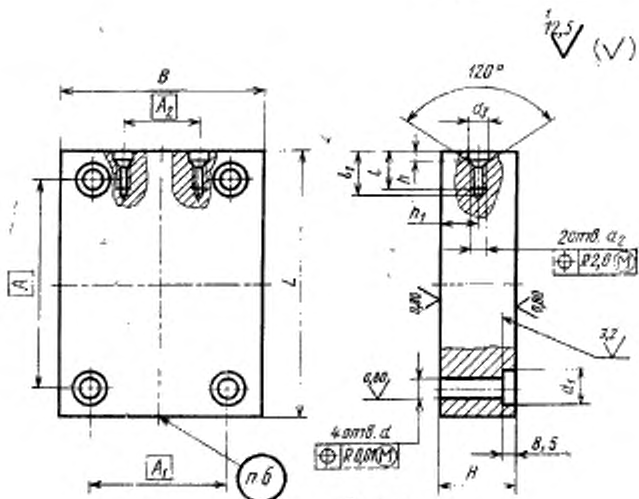
7. Маркировать: обозначение плиты-заготовки и товарный знак предприятия-изготовителя.

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).



Размеры, мм

Обозначение плат-ваго- товки	□ крепость	L	B	H (преж. откл. по Б)	A	A ₁	A ₂	d (преж. откл. по НТ)	d ₁	d ₂	d ₃	$\frac{h}{2}$ (преж. откл. по НТ)	h ₁	t	t ₁	Масса, кг, не более
0600-0151				25									11,0			3,49
0600-0152			125	36		95	50						18,0			5,10
0600-0153		160		45	125								22,5			6,41
0600-0154				56									28,0			8,02
0600-0155				25									11,0			4,55
0600-0156			160	36		125	63						18,0			6,04
0600-0157				45				20	25				22,5			8,34
0600-0158				56									28,0			10,43
0600-0159				26									11,0			4,49
0600-0161			140	36		105	50						18,0			6,54
0600-0162				45									22,5			8,22
0600-0163		180		56	140					М8-7H	13	5	28,0	20	21,7	10,28
0600-0164				25									11,0			5,85
0600-0165			180	36		140							18,0			8,52
0600-0166				45									22,5			10,71
0600-0167				56			63						28,0			13,38
0600-0168				25									11,0			5,61
0600-0169			160	36		120							18,0			8,19
0600-0171				45									22,5			10,30
0600-0172		200		56	160			25	34				28,0			12,88
0600-0173				25									11,0			7,13
0600-0174			200	36		160	80						18,0			10,40
0600-0175				45									22,5			13,07
0600-0176				56									28,0			16,33

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение пятизаточ- ки	Л	B	H (пред. откл. по МБ)	A	A ₁	A ₂	d (пред. откл. по НН)	d ₁	d ₂	d ₃	k (пред. откл. по ИТ17 $\pm \frac{1}{2}$)	k ₁	t	I ₁	Масса, кг, не более
0600-0177			25								11,0				7,08
0600-0178		180	36		140	53					18,0				10,30
0600-0179			45	180			25	34			22,5				12,95
0600-0181	220		56								28,0				16,18
0600-0182			25								11,0				8,74
0600-0183		220	36		180						18,0				12,73
0600-0184			45								22,5				15,99
0600-0185			56			80					28,0				19,98
0600-0186			25								11,0				8,80
0600-0187			36		150						18,0				12,81
0600-0188		200	45								22,5				16,10
0600-0189			56	200							28,0		20	21,7	20,11
0600-0191	250		25								11,0				11,19
0600-0192			36		200	100					18,0				16,27
0600-0193		250	45								22,5				20,43
0600-0194			56								28,0				25,52
0600-0195			25				32	42			11,0				11,03
0600-0196			36		170	80					18,0				16,04
0600-0197		220	45								22,5				20,13
0600-0198			56	220							28,0				25,14
0600-0199	280		25								11,0				14,24
0600-0201			36		220	100					18,0				20,69
0600-0202		280	45								22,5				25,97
0600-0203			56								28,0				32,42

Размеры, мм

Пробование

Обозначение плат-заго- товки	Прямость	L	B	H (пред. откл. по Б)	A	A ₁	A ₂	A ₃	d (пред. откл. по Н)	d ₁	d ₂	d ₃	n (пред. откл. по ИТ17 $\pm \frac{1}{2}$)	h ₁	l	l ₁	Масса, кг не более
0600-0204				25										11,0			14,55
0600-0205			250	36			190	100						18,0			21,17
0600-0206				45	250				32	42	M8-7H	13	5	22,5	20	21,7	26,55
0600-0207		320		56										28,0			33,15
0600-0208				25										11,0			18,95
0600-0209			320	36			250	125						18,0			27,39
0600-0211				45										22,5			34,35
0600-0212				56										28,0			42,80
0600-0213				36										18,0			26,44
0600-0214			280	45			210	100						22,5			33,16
0600-0215				56										28,0			41,38
0600-0216		350		75										37,5			55,57
0600-0217				36	280									18,0			34,44
0600-0218			360	45			280							22,5			43,19
0600-0219				56										28,0			53,87
0600-0221				75				125	40	50	M10-7H	15	6	37,5	25	27,0	72,34
0600-0222				36										18,0			34,04
0600-0223			320	45			240							22,5			42,67
0600-0224				56										28,0			53,22
0600-0225		400		75	320									37,5			71,44
0600-0226				36			320							18,0			42,94
0600-0227			400	45				160						22,5			53,82
0600-0228				56										28,0			67,12
0600-0229				75										37,5			90,08

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение плати-аго- тонок	Линейность	L	B	H (прод. откл. по НВ)	A	A ₁	A ₂	d (прод. откл. по НВ)	d ₁	d ₂	d ₃	k (прод. откл. по НВ) $\pm \frac{1117}{2}$	h ₁	t	t ₁	Масса, кг, не более
0600-0231				36									17,0			42,55
0600-0232			360	45		270	125						22,5			53,37
0600-0233				56									28,0			66,60
0600-0234		450		75	350								37,5			89,44
0600-0235				36									17,0			53,92
0600-0236			450	45		360							22,5			67,47
0600-0237				56									28,0	28	30,3	84,17
0600-0238				75				50					37,5			113,02
0600-0239				36									17,0			53,27
0600-0241			400	45		300	160						22,5			66,76
0600-0242				56									28,0			83,24
0600-0243		500		75	400								37,5			111,72
0600-0244				36									17,0			67,21
0600-0245			500	45		400							22,5			84,21
0600-0246				56									28,0	36	38,5	104,98
0600-0247				75									37,5			140,87

Пример условного обозначения плиты-заготовки размерами $L=160$ мм, $B=125$ мм и $H=25$ мм, из стали марки Ст3:

Плита-заготовка 0600—0151—Ст3 ГОСТ 22065—76.

То же, из стали марки 45:

Плита-заготовка 0600—0151—45 ГОСТ 22065—76.
