

ХВОСТОВИКИ ПРЕСС-ФОРМ для литья термопластов под давлением

Конструкция и размеры

Shanks of injection moulds. Design and dimensions

ГОСТ
22079-76*

Взамен
МН 5179—63

ОКП 39 6370

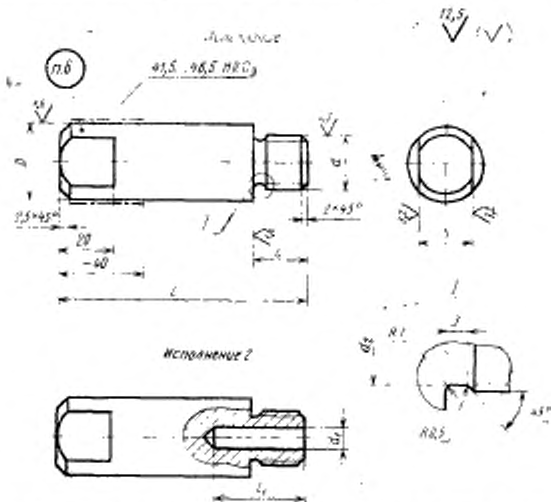
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 августа 1976 г. № 2010 срок введения установлен

€ 01.07.77

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры хвостовиков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Изданное 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 хвостовика	Приме- мость	Исполнение	L	D (пред. откл. по d11)	d	d ₁	d ₂	f (пред. откл. по h14)	t ₁	s (пред. откл. по h12)	Масса, кг, не более
0603-0451		1	100		—	—	—	—	—	—	0,36
0603-0452		2		25	M20×2-8g	10,5	17	16	40	19	0,33
0603-0453		1			—	—	—	—	—	—	0,42
0603-0454		2			—	10,5	—	—	40	—	0,39
0603-0455		1	125		—	—	—	—	—	—	0,91
0603-0456		2		36	M24×2-8g	12,5	21	20	50	27	0,87
0603-0457		1			—	—	—	—	—	—	2,22
0603-0458		2	160	50	M30×2-8g	14,5	27	25	60	36	2,14

Пример условного обозначения хвостовика размерами $L=100$ мм, $D=25$ мм, исполнения 1:

Хвостовик 0603-0451 ГОСТ 22079-76

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050-74.

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

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

3-4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Технические условия — по ГОСТ 22082-76.

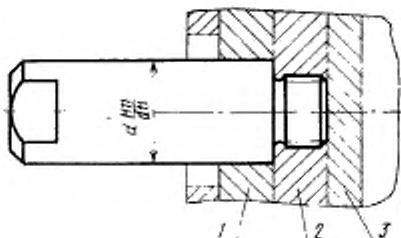
6. Маркировать: обозначение хвостовика и товарный знак предприятия-изготовителя.

7. Пример установки хвостовиков указан в рекомендуемом приложении.

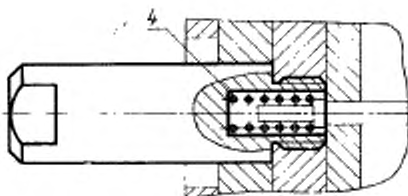
ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ ХВОСТОВИКОВ

Исполнение 1



Исполнение 2



1—плита крепления — заготовка по ГОСТ 22066—76;
2—плита опорная—заготовка по ГОСТ 22069—76 или
ГОСТ 22070—76; 3—плита зажимная—заготовка
по ГОСТ 22067—76 или ГОСТ 22068—76; 4—пружина
по ГОСТ 13771—68