

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.

(Имененная 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 плиты-заготовки	Длина	В	H (пред. откл. по H6)	A	A ₁	A ₂	d (пред. откл. по H7)	d ₁	d ₂	d ₃	$\frac{h}{2}$ (пред. откл. по IT17 $\pm \frac{h}{2}$)	A ₁	t	t ₁	Масса, кг, не более
0600-0151	125	125	25	125	95	50						11,0			3,49
0600-0152			36									18,0			5,10
0600-0153			45									22,5			6,41
0600-0154			56									28,0			8,02
0600-0155	160	160	25	125	125	63						11,0			4,55
0600-0156			36									18,0			6,04
0600-0157			45									22,5			8,34
0600-0158			56									28,0			10,43
0600-0159	180	140	26	140	105	50	20	26	M8—7H	13	5	11,0	20	21,7	4,49
0600-0161			30									18,0			6,54
0600-0162			45									22,5			8,22
0600-0163			56									28,0			10,28
0600-0164	180	180	25	140	140	63						11,0			5,85
0600-0165			36									18,0			8,52
0600-0166			45									22,5			10,71
0600-0167			56									28,0			13,38
0600-0168	200	160	25	160	120	80	25	34				11,0			5,61
0600-0169			36									18,0			8,19
0600-0171			45									22,5			10,30
0600-0172			56									28,0			12,88
0600-0173	200	200	25	160	160	80						11,0			7,13
0600-0174			36									18,0			10,40
0600-0175			45									22,5			13,07
0600-0176			56									28,0			15,33

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение плиты-заго- товки	Число заготовок в партии	L	B	R (пред. откл. по М)	A	A ₁	A ₂	d (пред. откл. по Н7)	d ₁	d ₂	d ₃	k (пред. откл. по Н17 $\pm \frac{H}{2}$)	k ₁	l	l ₁	Масса, кг, не более
0600-0177				25									11,0			7,08
0600-0178			180	36		140	63						18,0			10,30
0600-0179				45									22,5			12,95
0600-0181		220		56	180			25	34				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									28,0			19,98
0600-0186				25			80						11,0			8,80
0600-0187			200	36		150							18,0			12,81
0600-0188				45									22,5			16,10
0600-0189		250		56	200					М8-7H	13		28,0	20	21,7	20,11
0600-0191				25									11,0			11,19
0600-0192			250	36		200	100						18,0			16,27
0600-0193				45									22,5			20,43
0600-0194				56									28,0			25,52
0600-0195				25				32	42				11,0			11,03
0600-0196			220	36		170	80						18,0			16,04
0600-0197				45									22,5			20,13
0600-0198		280		56	220								28,0			25,14
0600-0199				25									11,0			14,24
0600-0201			280	36		220	100						18,0			20,69
0600-0202				45									22,5			25,97
0600-0203				56									28,0			32,42

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение плат-заготки	h	B	H	A	A ₁	A ₂	d	d ₁	d ₂	d ₃	h	h ₁	t	t ₁	Масса, кг, не более
	(пред. откл. по h)						(пред. откл. по H)				(пред. откл. по h) $\pm \frac{117,7}{2}$				
0600-0204	25				190	100						11,0			14,56
0600-0205	36	250										18,0			21,17
0600-0206	45			250			32	42	M8-7H	13	5	22,5	20	21,7	26,56
0600-0207	56											28,0			33,15
0600-0208	25											11,0			18,86
0600-0209	36			250		125						18,0			27,39
0600-0211	45	320										22,5			34,35
0600-0212	56											28,0			42,80
0600-0213	36											18,0			26,44
0600-0214	45			280		100						22,5			33,16
0600-0215	56											28,0			41,38
0600-0216	75			280								37,5			56,57
0600-0217	36											18,0			34,44
0600-0218	45	360										22,5			43,19
0600-0219	56											28,0			53,87
0600-0221	75											37,5			72,34
0600-0222	36					125	40	50	M10-7H	15	6	18,0	25	27,0	34,04
0600-0223	45			240								22,5			42,67
0600-0224	56	320										28,0			53,22
0600-0225	75			320								37,5			71,44
0600-0226	36											18,0			42,94
0600-0227	45					160						22,5			53,82
0600-0228	56	400										28,0			67,12
0600-0229	75											37,5			90,06

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение плиты-заготовки	Примечание	L	B	H (пред. откл. по В6)	A	A ₁	A ₂	d (пред. откл. по Н7)	d ₁	d ₂	d ₃	h (пред. откл. по Н17) $\pm \frac{H}{2}$	h ₁	t	t ₁	Масса, кг, по формуле
0600-0231				36									17,0			42,55
0600-0232			380	45		270	125						22,5			53,37
0600-0233				56									28,0			66,00
0600-0234				75	300								37,5			89,44
0600-0235		450		36									17,0			53,92
0600-0236				45		300							22,5		30,3	67,47
0600-0237			450	56						М12—7Н	17	6	28,0			84,17
0600-0238				75				50	63				37,5			113,02
0600-0239				36									17,0			53,27
0600-0241				45			160						22,5			66,76
0600-0242			400	56		300							28,0			83,24
0600-0243				75	400								37,5			111,72
0600-0244		500		36									17,0			67,21
0600-0245				45		400							22,5			84,21
0600-0246			500	56						М16—7Н	22	7	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.
