

**БЛОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННЫХ
ПАКЕТОВ ПРЕСС-ФОРМ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ****ГОСТ****19934-74*****Конструкция и размеры**

General-duty unit for quick-changeable die sets
of dies for die casting.
Design and dimensions

Взамен
МН 1559-61

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

с 01.07.75

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на универсальный блок для быстросменного пакета по ГОСТ 19935-74, применяемый при литье под давлением деталей из цветных сплавов на машинах с горизонтальной камерой прессования.

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ УНИВЕРСАЛЬНОГО БЛОКА
ДЛЯ БЫСТРОСМЕННЫХ ПАКЕТОВ**

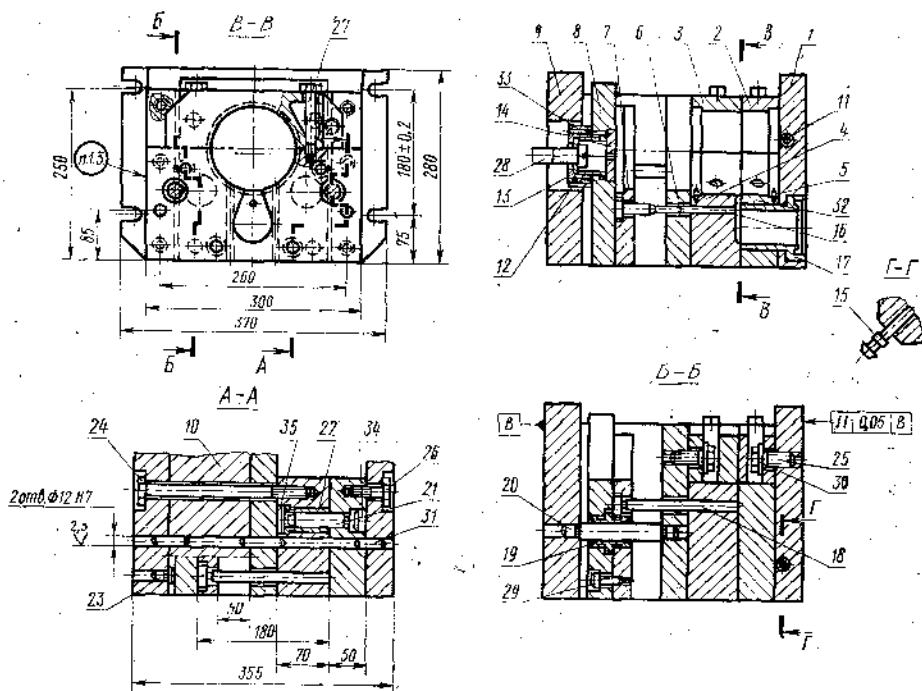
1.1. Конструкция и размеры универсального блока для быстросменных пакетов должны соответствовать указанным на черт. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (июль 1982 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.
(ИУС '9-80).



1—плита крепления неподвижная 0501-0501/001 (кол. 1); 2—прижим 0501-0501/002 (кол. 1); 3—прижим 0501-0501/003 (кол. 1); 4—обойма подвижная 0501-0501/004 (кол. 1); 5—обойма неподвижная 0501-0501/005 (кол. 1); 6—плита подкладная 0501-0501/006 (кол. 1); 7—плита выталкивателей 0501-0501/007 (кол. 1); 8—шлица съема 0501-0501/008 (кол. 1); 9—плита крепления подвижная 0501-0501/009 (кол. 1); 10—стойка 0501-0501/010 (кол. 1); 11—трубка 0501-0501/011 (кол. 1); 12—опора 0501-0501/012 (кол. 1); 13—втулка 0501-0501/013 (кол. 1); 14—крышка 0501-0501/014 (кол. 1); 15—шпилька припайной 8—023 ГОСТ 16040—70 (кол. 2); 16—выталкиватель 0503-0105 ГОСТ 19939—74 (кол. 2); 17—втулка литниковая 0502-0621 ГОСТ 19937—74 (кол. 1); 18—колонка возврата 0503-0506 ГОСТ 19942—74 (кол. 2); 19—втулка 1032-1405 ГОСТ 17389—72 (кол. 2); 20—колонка 1030-2062 ГОСТ 17386—72 (кол. 2); 21—колонка 1030-4941 ГОСТ 17385—72 (кол. 2); 22—втулка 1032-1391 ГОСТ 17388—72 (кол. 2); 23—упор 0509-0351 ГОСТ 19945—74 (кол. 4); 24—болт M16X200.56.05 ГОСТ 7798—70 (кол. 4); 25—болт M16X180.56.05 ГОСТ 7798—70 (кол. 2); 26—болт M16X45.56.05 ГОСТ 7798—70 (кол. 8); 27—болт M12X100.56.05 ГОСТ 7798—70 (кол. 4); 28—винт M20X80.58 ГОСТ 1491—72 (кол. 1); 29—винт M12X35—055 ГОСТ 11738—72 (кол. 4); 30—шайба 7019-0395 ГОСТ 13438—68 (кол. 4); 31—штифт 12ш6X80 ГОСТ 3128—70 (кол. 6); 32—штифт 6ш6X10 ГОСТ 3128—70 (кол. 2); 33—штифт 6ш6X16 ГОСТ 3128—70 (кол. 1); 34—опора 1036-0621 ГОСТ 17391—72 (кол. 2); 35—опора 1036-0620 ГОСТ 17391—72 (кол. 2).

Черт. 1

Условное обозначение универсального блока для быстросменных пакетов:

Блок 0501-0501 ГОСТ 19934—74

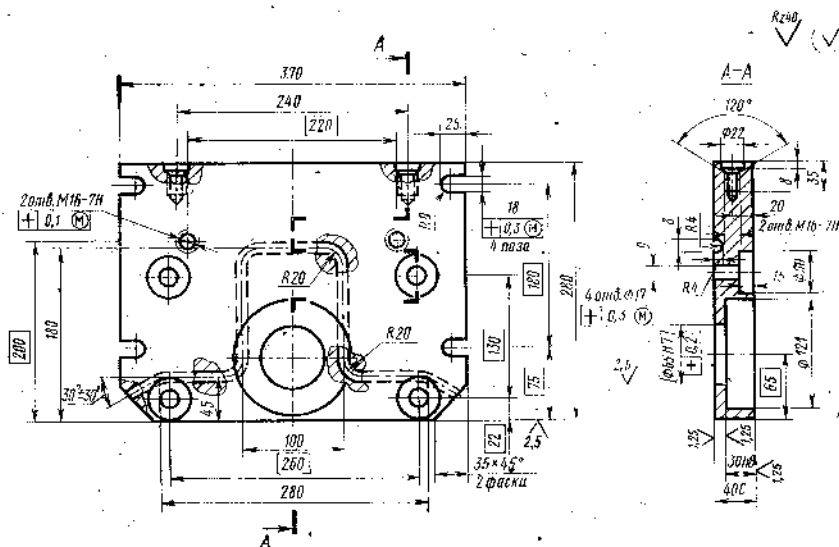
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Технические требования — по ГОСТ 19946—74.

1.3. Маркировать: обозначение блока и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ НЕПОДВИЖНОЙ ПЛИТЫ КРЕПЛЕНИЯ

2.1. Конструкция и размеры неподвижной плиты крепления (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2.



Черт. 2

Масса 26,82 кг

Условное обозначение неподвижной плиты крепления:

Плита крепления неподвижная 0501-0501/001 ГОСТ 19934—74

2.2. Материал: сталь марки 50 по ГОСТ 1050—74.

2.3. Твердость — HRC 34 . . . 38.

2.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по Н14, валов — по h14, остальных — по $\pm \frac{IT14}{2}$.

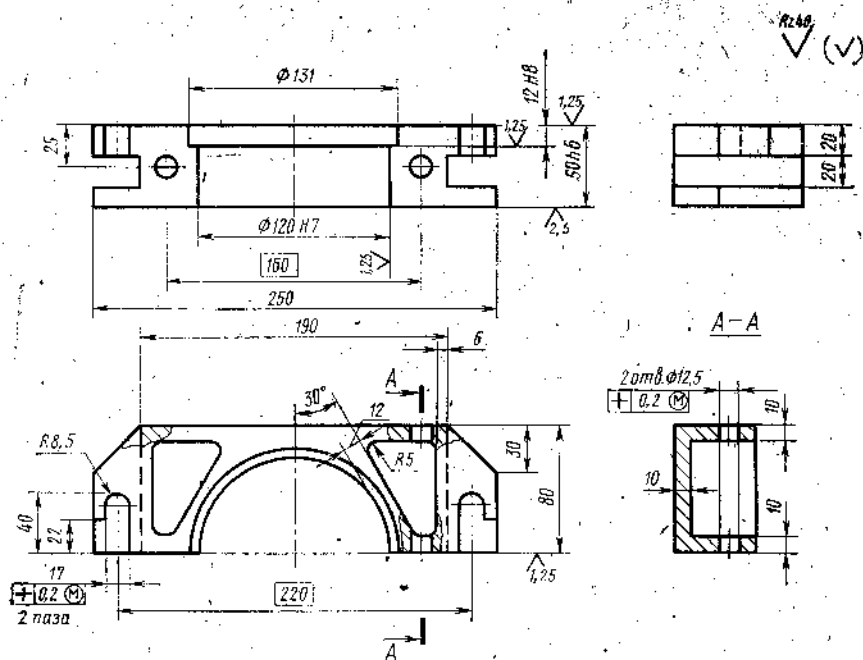
2.5. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с неподвижной обоймой (поз. 5).

2.6. Резьба метрическая с углом профиля 60°, поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЖИМА

3.1. Конструкция и размеры прижима (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3.



Черт. 3

Масса 6,21 кг

Условное обозначение прижима:

Прижим 0501-0501/002 ГОСТ 19934—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Материал: сталь марок 3Х2В8Ф или 4Х5В2ФС по ГОСТ 5950—73.

3.3. Твердость — HRC 30 . . . 35.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЖИМА

4.1. Конструкция и размеры прижима (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4.