

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

**ТЕРМОПЛАСТАВТОМАТЫ И
РЕАКТОПЛАСТАВТОМАТЫ
ОДНОПОЗИЦИОННЫЕ**

Основные параметры и размеры. Нормы точности

Издание официальное

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 74 «Станки»; Открытым акционерным обществом «Украинский научно-исследовательский институт станков, инструментов, приборов» (ОАО «УкрНИИСИП»)

ВНЕСЕН Комитетом Украины по вопросам стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 14 от 12.11.98)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главгосинспекция «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 20 февраля 2001 г. № 74-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 10767—98 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2002 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 10767—87

© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

ТЕРМОПЛАСТАВТОМАТЫ И РЕАКТОПЛАСТАВТОМАТЫ ОДНОПОЗИЦИОННЫЕ**Основные параметры и размеры. Нормы точности**

One position thermoplast and thermosetting plastic working automatic machines.
Basic parameters and dimensions. Norms of accuracy

Дата введения 2002—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на термопластавтоматы и реактопластавтоматы однопозиционные (далее — автоматы) усилием запираания от 250 до 16000 кН шнековой пластикацией.

Стандарт устанавливает основные параметры и размеры автоматов, размеры и расположение отверстий для крепления формы и нормы точности автоматов.

Требования разделов 4 и 5 являются обязательными.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 10—88 Нутромеры микрометрические. Технические условия

ГОСТ 577—68 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

ГОСТ 8026—92 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 10905—86 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия

ГОСТ 15961—89 Машины кузнечно-прессовые. Общие требования к условиям и методам измерения точности

3 Определения

В настоящем стандарте применяют следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **термопластавтомат:** Машина для литья под давлением термопластичных материалов.

3.2 **реактопластавтомат:** Машина для литья под давлением термореактивных материалов.

3.3 **термопластавтомат и реактопластавтомат однопозиционные:** Машины, содержащие в числе прочих узлов один узел запираания и один узел впрыска и обеспечивающие отливку изделия (изделий) в одной форме.

3.4 **узел запираания:** Механизм или комплекс механизмов, обеспечивающий закрытие формы, создание усилия, запирающего форму, раскрытие формы.

3.5 **узел впрыска:** Механизм или комплекс механизмов, обеспечивающий превращение исходного перерабатываемого материала в расплав, набор дозы расплава, впрыск дозы расплава в форму и выдержку впрыснутого расплава под давлением.

3.6 **формонесущие поверхности плит узла запираания:** Плоскости подвижной и неподвижной плит узла запираания, на которых крепится форма.

3.7 **цилиндр пластикации:** Составная часть узла впрыска, в которой осуществляется превращение исходного перерабатываемого материала в расплав.

4 Параметры и размеры

4.1 Основные параметры и размеры автоматов

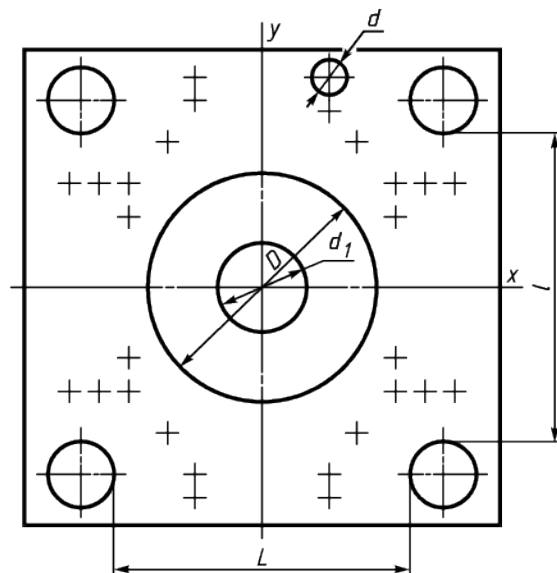
4.1.1 Основные параметры и размеры автоматов должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Норма для автоматов с интервалом наибольших усилий запираания формы, кН							
	от 250 до 500	от 500 до 1000	от 1000 до 1600	от 1600 до 2500	от 2500 до 4000	от 4000 до 6300	от 6300 до 10000	от 10000 до 16000
Расстояние между формо-несущими поверхностями плит узла запираания, мм:								
наименьшее, не более	125	140	160	200	250	320	400	500
наибольшее, не менее	400	500	640	800	1000	1260	1650	2120
Наибольший ход подвижной плиты узла запираания, мм, не менее	200	250	320	400	500	630	850	1120
Расстояние между колоннами в свету узла запираания, мм, не менее:								
горизонтальное L	250	320	400	500	500	630	800	1000
вертикальное l	200	250	320	400	500	630	800	1000

4.2 Размеры и расположение отверстий для крепления формы

4.2.1 На формоносущих поверхностях плит узла запираания должны быть выполнены резьбовые отверстия d для крепления формы и отверстия d_1 для центрирования формы (рисунок 1).



x — горизонтальная ось плиты узла запираания; y — вертикальная ось плиты узла запираания

Рисунок 1