

**ХВОСТОВИКИ С БУРТОМ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ЛИТЬЯ ТЕРМОПЛАСТОВ ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

Конструкция и размеры

Shouldered shanks of injection moulds.
Design and dimensions

**ГОСТ
22080-76***

ОКП 39 6370

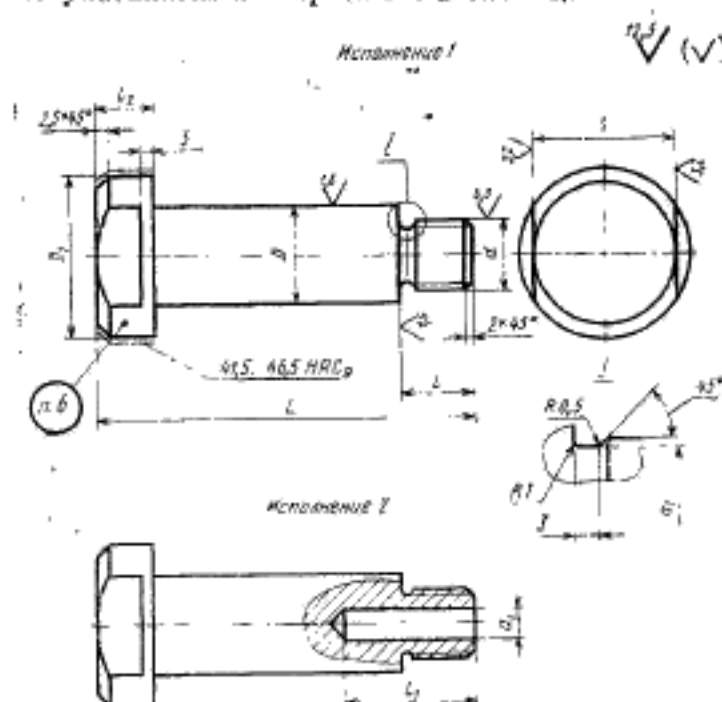
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 августа 1976 г. № 2010 срок введения установлен

с 01.07.77

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



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 хвостовика | Применение | Исполнение | L | D (пред. откл. по Н11) | D_1 | d | d_1 |
|------------------------|------------|------------|-----|-----------------------------|-------|----------|-------|
| 0603-0461 | | 1 | 140 | 25 | 40 | M20×2—8g | — |
| 0603-0462 | | 2 | | | | | 10,5 |
| 0603-0463 | | 1 | 180 | 36 | 56 | M24×2—8g | — |
| 0603-0464 | | 2 | | | | | 10,5 |
| 0603-0465 | | 1 | 160 | 50 | 71 | M30×2—8g | — |
| 0603-0466 | | 2 | | | | | 12,5 |
| 0603-0467 | | 1 | 200 | 50 | 71 | M30×2—8g | — |
| 0603-0468 | | 2 | | | | | 14,5 |

Продолжение

Размеры, мм

| Обозначение хвостовика | d_1 | l (пред. откл. по Н14) | l_1 | l_2 | s (пред. откл. по Н12) | Масса, кг, не более |
|------------------------|-------|-----------------------------|-------|-------|-----------------------------|------------------------|
| 0603-0461 | 17 | 16 | — | 12 | 27 | 0,59 |
| 0603-0462 | | | 40 | | | 0,56 |
| 0603-0463 | | | — | | | 0,74 |
| 0603-0464 | 21 | 20 | 40 | 18 | 41 | 0,71 |
| 0603-0465 | | | — | | | 1,39 |
| 0603-0466 | | | 50 | | | 1,35 |
| 0603-0467 | 27 | 25 | — | 25 | 55 | 3,10 |
| 0603-0468 | | | 60 | | | 3,00 |

Пример условного обозначения хвостовика с буртом размерами $L=140$ мм, $D=25$ мм, исполнения 1:

Хвостовик 0603-0461 ГОСТ 22080—76

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по Н14, 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.

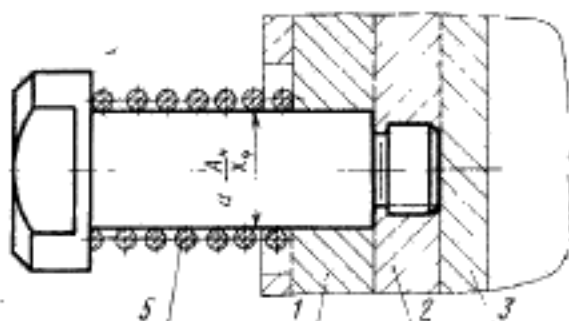
6. Маркировать: обозначение хвостовика и товарный знак предприятия-изготовителя.

7. Пример установки хвостовиков указан в рекомендуемом приложении.

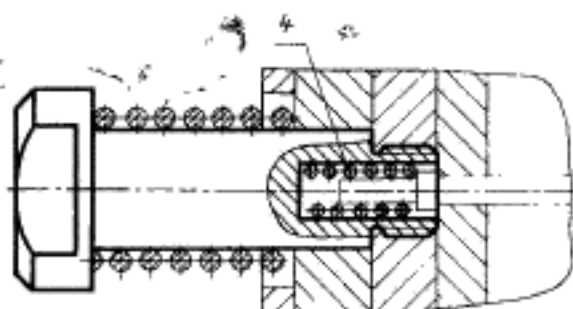
ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ ХВОСТОВИКОВ С БУРТОМ

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 выталкивателей—заготовка по ГОСТ
22067—76 или ГОСТ 22068—76; 4—пружина по ГОСТ
13771—68; 5—пружина по ГОСТ 13772—68