

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**КЛИНЬЯ ДЛЯ ПОЛЗУНОВ ПРЕСС-ФОРМ  
ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ  
Конструкция и размеры**

Wedges for slides of dies for die casting.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
19941-74\***

Взамен  
МН 1574-61

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

с 01.07.75

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

до 01.01.90

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на клинья, обеспечивающие перемещение ползунов при литье под давлением деталей из цветных сплавов.

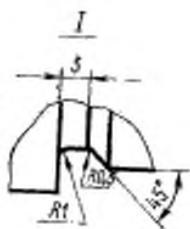
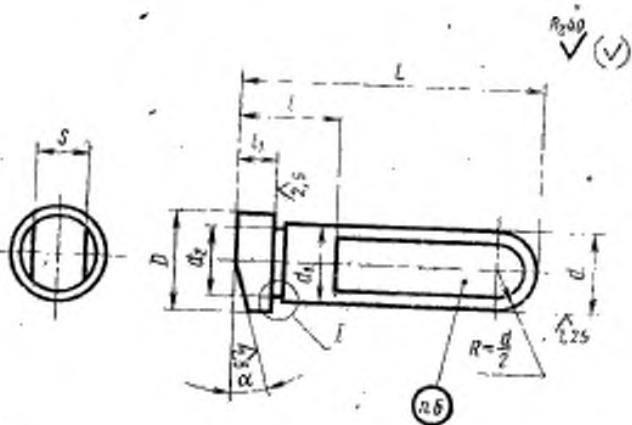
2. Конструкция и размеры клиньев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (февраль 1981 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июле 1980 г.  
(ИУС 9-80).



## Размеры в мм

Обозначение хлыстов	Применя- емость	D	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	α	L	t	t <sub>1</sub>	S	Масса, кг
		h14 по ГОСТ	φ по ГОСТ	φ по ГОСТ	h14 по ГОСТ	±1°	по h8	h14 по ГОСТ	h12 по ГОСТ	h14 по ГОСТ	
0506-0201							80				0,137
0506-0202							100				0,186
0506-0203							120	36			0,235
0506-0204							140				0,284
0506-0205							160				0,333
0506-0206							180				0,382
0506-0207							100				0,181
0506-0208							120				0,228
0506-0209							140	55			0,277
0506-0210							160				0,326
0506-0211							180				0,375
0506-0212							200				0,414
0506-0213							100				0,185
0506-0214		26	20	20	19		120		6	15	0,234
0506-0215							140	36			0,283
0506-0216							160				0,332
0506-0217							180				0,381
0506-0218							120				0,233
0506-0219							140				0,282
0506-0220							160	55			0,331
0506-0221							180				0,380
0506-0222							200				0,425
0506-0223							120				0,233
0506-0224							140		36		0,282
0506-0225							160				0,331
0506-0226							180				0,380
0506-0227							140	55			0,281

## Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение клиньев	Применя-емость	D	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	α	L	I	I <sub>1</sub>	S	Масса, кг	
		Предел. откл.										
		по А14	по А9	по А6	по А14	±1°	по А8	по А14	по А9	по А6		
0506-0228							160				0,330	
0506-0229		26	20	20	19	20°	180	55	6	15	0,379	
0506-0230							200				0,424	
0506-0231							100				0,351	
0506-0232							120				0,475	
0506-0233							140	36			0,599	
0506-0234							160				0,723	
0506-0235						10°	180				0,847	
0506-0236							120				0,466	
0506-0237							140				0,590	
0506-0238							160	55			0,714	
0506-0239							180				0,838	
0506-0240							200				0,962	
0506-0241		32	25	25	24		120		7	20	0,473	
0506-0242							140	36			0,597	
0506-0243							160				0,721	
0506-0244						15°	180				0,845	
0506-0245							140				0,582	
0506-0246							160	55			0,712	
0506-0247							180				0,836	
0506-0248							200				0,960	
0506-0249							140				0,580	
0506-0250						20°	160	55			0,710	
0506-0251							180				0,834	
0506-0252							200				0,958	
0506-0253		36	32	32	31	10°	120	36	8	25	0,531	
0506-0254							140				0,656	

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение клиньев	Примене- мость	D	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	α	L	t	t <sub>1</sub>	s	Масса, кг
		h <sub>14</sub> по шт	h <sub>9</sub> по шт	h <sub>6</sub> по шт	h <sub>14</sub> по шт	±1°	по h8	h <sub>14</sub> по шт	h <sub>12</sub> по шт	h <sub>14</sub> по шт	
0506-0255							160	36			0,781
0506-0256							180				0,906
0506-0257						10°	140				0,637
0506-0258							160	55			0,762
0506-0259							180				0,827
0506-0260							200				0,952
0506-0261							120				0,528
0506-0262							140	36			0,653
0506-0263		36	32	32	31	15°	160		8	25	0,778
0506-0264							180				0,903
0506-0265							140				0,634
0506-0266							160				0,759
0506-0267							180				0,824
0506-0268							200	55			0,949
0506-0269							140				0,631
0506-0270						20°	160				0,756
0506-0271							180				0,821
0506-0272							200				0,946

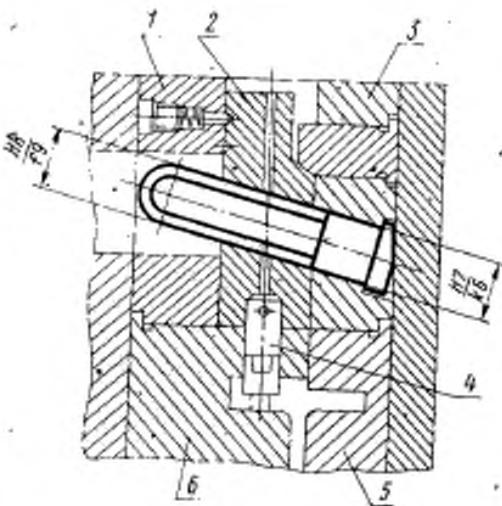
Пример условного обозначения клина размерами  $d=20$  мм,  $L=100$  мм,  $\alpha=10^\circ$ :

## Клин 0506-0292 ГОСТ 19941—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал: сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74.
4. Твердость — HRC 45 . . . 50.
5. Технические требования — по ГОСТ 19946—74.
6. Маркировать: обозначение клина и товарный знак предприятия-изготовителя.
7. Установка клиньев дана в рекомендуемом приложении.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Рекомендуемое*

**Установка клиньев**

1—обойма подвижная; 2—ползун; 3—обойма неподвижная;  
4—стержень; 5—матрица; 6—матрица.

Изменение № 2 ГОСТ 19941—74 Клины для ползунов пресс-форм литья под давлением. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.03.89 № 807

Дата введения 01.01.90

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 6397.

Пункт 2. Чертеж. Заменить значения шероховатости:  $Rz$  40 на  $Ra$  6,3;  $Ra$  2,5 на  $Ra$  1,6;  $Ra$  1,25 на  $Ra$  0,8.

(ИУС № 6 1989 г.)

---