

**Изменение № 2 ГОСТ 10767—87 Машины однопозиционные для литья под давлением термопластичных и термореактивных материалов. Параметры и размеры. Нормы точности**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 20.03.91 № 288

Дата введения 01.08.91

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Термопласт- и реактопластавтоматы. Параметры и размеры. Нормы точности»

Automatic machines for thermoplastic and thermosofting materials. Parameters and dimensions. Norms of accuracy».

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт устанавливает параметры, размеры и расположение резьбовых отверстий и Т-образных пазов для крепления инструмента, а также нормы точности на термопласт- и реактопластавтоматы с гидромеханическим или гидравлическим механизмами запираания, в том числе с числовым и цикловым программным управлением».

Требования п. 1.1 (кроме показателей удельной массы и удельного расхода электроэнергии), 1.1.1, 1.1.2, разд. 2 и 3 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми».

Пункты 1.1, 1.1.1, 1.1.3, 1.2, 1.3, 3.4, 3.3а. Заменить слово: «машины» на «автоматы».

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа «Наименование параметра и размеры». Параметр «Расстояние между колоннами в свету узла запираания, мм» после обозначения «мм» дополнить словами: «не менее»;

параметр «Объемная скорость впрыска, см<sup>3</sup>/с, не менее, для исполнений I, II, III». Заменить слово: «впрыска» на «впрыска\*\*\*»;

параметр «Наибольшее давление литья, МПа, не менее, для исполнений I, II, III». Для машин с наибольшим усилием запираания инструмента, кН, не менее 500, 1000, 1600 кН у норм 170, 230, 140 заменить знак: \*\* на \*4;

параметр «Удельный расход электроэнергии, кВт/кН, не более». Заменить норму: 0,033 на 0,039;

параметр «Число сухих циклов, мин<sup>-1</sup>, не менее» изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 88)*

Наименование параметра и размера	Норма				
Число сухих циклов, мин <sup>-1</sup> , не менее:					
при гидромеханическом механизме запираания	27	20	12	9,2	7,8
при гидравлическом механизме запираания	20	14,3	10	9	7

таблицу 1 дополнить сносками: \*\*\*, \*4. «\*\*\* Для термопластавтоматов», «\*4 С 01.01.93».

Пункт 1.4. Заменить слово: «машины» на «термопластавтоматы».

Пункт 1.5 изложить в новой редакции: «1.5. По требованию потребителя автоматы должны оснащаться:

устройством для термостатирования инструмента (для термопластавтоматов);

устройством для автоматической подачи в бункер машины гранулированного материала;

устройством для обрезки литников (для термопластавтоматов);

устройством для подключения горячеканального инструмента (для термопластавтоматов);

транспортером для выноса изделий из машины;

автоматы с усилием запираания 6300, 10000, 16000 кН — манипуляторами для съема готовых изделий».

Пункт 3.4. Таблица 8. Заменить слова: «соосности, мм» на «соосности в радиусном выражении, мм».

Метод проверки. Второй абзац изложить в новой редакции: «Отклонение от соосности определяют как половину наибольшей разности в показаниях индикатора. Проверку проводят в процессе сборки машины».

(ИУС № 6 1991 г.)