

**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.

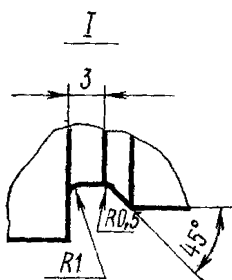
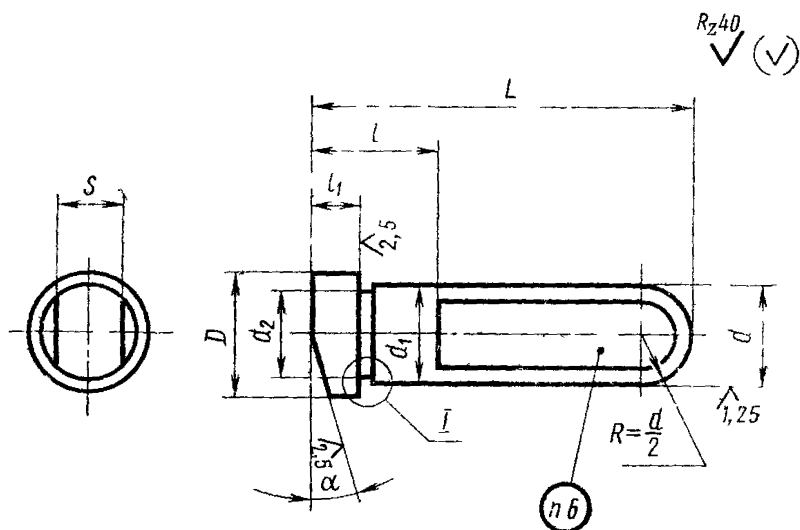
2. Конструкция и размеры клиньев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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



## Размеры в мм

Обозначение клиньев	Применя- емость	D	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	α	L	l	l <sub>1</sub>	S	Масса, кг	
		Пред. откл.										
		по h <sub>14</sub>	по f <sub>9</sub>	по h <sub>6</sub>	по h <sub>14</sub>	±1°	по h <sub>8</sub>	по h <sub>14</sub>	по h <sub>12</sub>	по h <sub>14</sub>		
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						10°	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						15°	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				0,282	
0506-0225						20°	160	36			0,331	
0506-0226							180				0,380	
0506-0227							140	55			0,281	

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение клиньев	Применя- емость	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub>	$\alpha$	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>S</i>	Масса, кг	
		Пред. откл.										
		по <i>h</i> <sub>14</sub>	по <i>f</i> <sub>9</sub>	по <i>h</i> <sub>6</sub>	по <i>h</i> <sub>14</sub>	$\pm 1^\circ$	по <i>h</i> <sub>8</sub>	по <i>h</i> <sub>14</sub>	по <i>h</i> <sub>12</sub>	по <i>h</i> <sub>14</sub>		
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	

## Размеры в мм

Обозначение клиньев	Применяемость	D	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	α	L	l	l <sub>1</sub>	S	Масса, кг	
		Пред. откл.										
		по h <sub>14</sub>	по f <sub>9</sub>	по h <sub>6</sub>	по h <sub>14</sub>	±1°	по h <sub>8</sub>	по h <sub>14</sub>	по h <sub>12</sub>	по h <sub>14</sub>		
0506-0255		36	32	32	31	10°	160	36	8	25	0,781	
0506-0256							180				0,906	
0506-0257							140				0,637	
0506-0258							160				0,762	
0506-0259							180	0,827				
0506-0260							200	0,952				
0506-0261							120	0,528				
0506-0262							140	0,653				
0506-0263						15°	160	36			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	0,949				
0506-0269							20°	140			55	0,631
0506-0270								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.

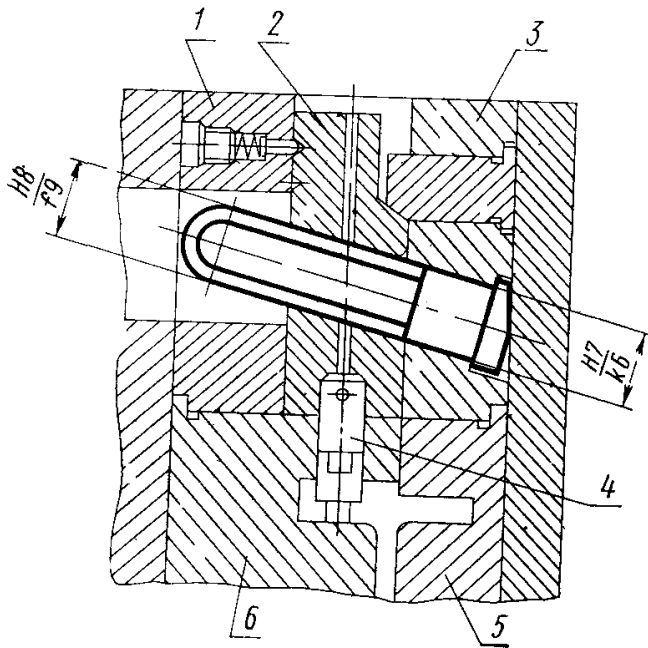
5. Технические требования — по ГОСТ 19946—74.

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 Клинья 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.)