

ШАЙБЫ ОПОРНЫЕ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ЛИТЬЯ ТЕРМОПЛАСТОВ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Конструкция и размеры

Supporting disks of injection moulds.
Design and dimensions

ГОСТ
22076-76*

ОКП 39 6370

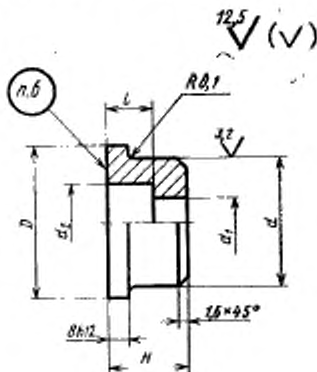
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 августа 1976 г. № 2010 срок введения установлен

с 01.07.77

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры опорных шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (октябрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г. (ИУС № 9—1982 г.)

Размеры, мм

| Обозначение опорной шайбы | Применяемость | D | H | d (пред. откл. по h12) | d ₁ | d ₂ | l | Масса, кг, не более |
|---------------------------|---------------|----|----|---------------------------|----------------|----------------|----|---------------------|
| 0602-0351 | | 25 | 16 | 20 | 9 | 15 | 8 | 0,017 |
| 0602-0352 | | 32 | | 25 | 11 | 18 | 10 | 0,063 |
| 0602-0353 | | 40 | 18 | 32 | 13 | 20 | 12 | 0,104 |
| 0602-0354 | | 48 | 22 | 40 | 17 | 28 | 16 | 0,162 |
| 0602-0355 | | 60 | 28 | 50 | 22 | 34 | 20 | 0,318 |

Пример условного обозначения опорной шайбы размером $d=20$ мм:

Шайба 0602-0351 ГОСТ 22076—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

3. Твердость — 46,5 . . . 51,5 HRC₂.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, прочих — по $\pm \frac{IT14}{2}$.

3—4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Технические условия — по ГОСТ 22082—76.

6. Маркировать: обозначение опорной шайбы и товарный знак предприятия-изготовителя.