

ПЛИТЫ-ЗАГОТОВКИ ВЫТАЛКИВАТЕЛЕЙ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ЛИТЬЯ ТЕРМОПЛАСТОВ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Конструкция и размеры

Rectangular ejector plate-blanks of injection moulds.
Design and dimensions

ГОСТ
22068-76*

ОКП 39 6370

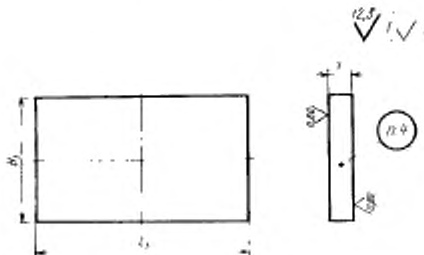
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 25 августа 1976 г. № 2010 срок введения установлен

с 01.07.77

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры прямоугольных плит-заготовок выталкивателей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

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

Размеры, мм

Обозначение плиты-заго- товки	Прямо- уголь- ность	Размеры плит-заго- товок по ГОСТ 22068—76		L_1	B_1	s (пред. откл. по h11)	Масса, кг. не более
		L	B				
0603-0291		160	125	160	65	12	0,97
0603-0292			160		95		1,42
0603-0293		180	140	180	70		1,18
0603-0294			180		105		1,77
0603-0295		200	160	200	80		1,50
0603-0296			200		120		2,25
0603-0297		220	180	220	100		2,06
0603-0298			220		140		2,88
0603-0299		250	200	250	100		2,34
0603-0301			250		150		3,51
0603-0302		280	220	280	120		3,15
0603-0303			280		170		4,46
0603-0304		320	250	320	130		3,89
0603-0305			320		190		5,69
0603-0306		360	280	360	140	6,29	
0603-0307			360		210	9,44	
0603-0308		400	320	400	160	7,99	
0603-0309			400		240	11,98	
0603-0311		450	360	450	180	10,11	
0603-0312			450		270	15,16	
0603-0313			400		200	12,48	
0603-0314		500	500	500	300	18,72	

Пример условного обозначения прямоугольной плиты-заготовки выталкивателей размерами $L_1=160$ мм, $B_1=65$ мм:

Плита-заготовка 0603-0291 ГОСТ 22068—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки Ст3 по ГОСТ 380—71.
 3. Технические условия — по ГОСТ 22082—76.
 4. Маркировать: обозначение прямоугольной плиты-заготовки выталкивателей и товарный знак предприятия-изготовителя.
-