
Изменение № 1 ГОСТ 17588—81 Машины для литья под давлением. Размеры присоединительные для крепления пресс-форм

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.05.88 № 1307

Дата введения 01.07.89

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «**Оборудование литейное. Машины для литья под давлением. Размеры присоединительные для крепления пресс-форм**»

Foundry equipment. Die casting machines. Mounting dimensions for die fixing».

На обложке и первой странице стандарта под обозначением стандарта указать обозначение: **(СТ СЭВ 5928—87)**.

(Продолжение см. с. 160)

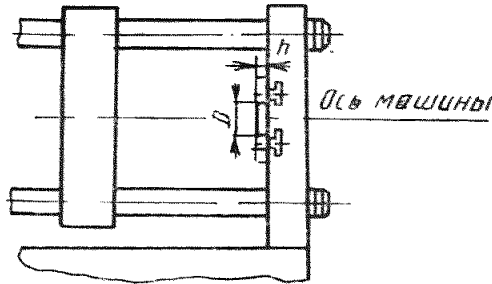
(Продолжение изменения к ГОСТ 17588—81)

Пункт 1 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт распространяется на вновь проектируемые и модернизируемые машины для литья под давлением по ГОСТ 15595—84 с холодной горизонтальной камерой прессования с усилием запираания до 16 000 кН и с холодной вертикальной и горячей камерами прессования с усилием запираания до 4 000 кН, предназначенные для серийного производства, и устанавливает присоединительные размеры для крепления прессформ».

Пункт 2—5 изложить в новой редакции: «2. Размеры и расположение посадочного места должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

(Продолжение см. с. 161)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17588—81)



Черт. 1

Таблица 1

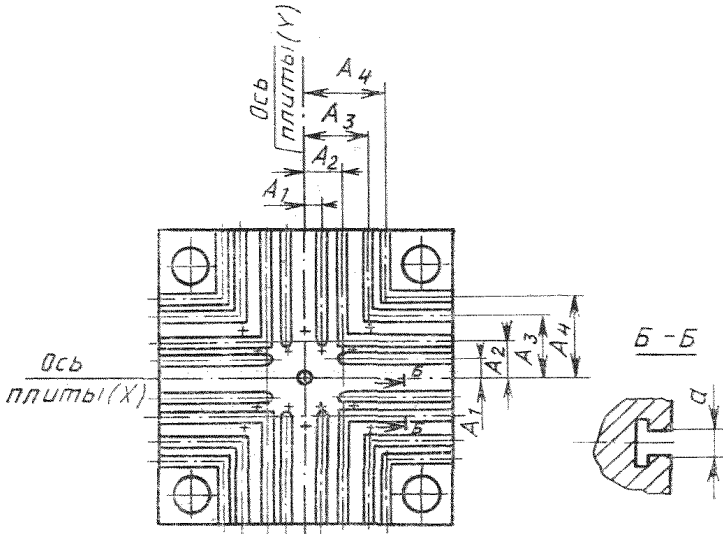
Размеры, мм

Усилие за- пирания пресс-формы, кН	Размеры посадочного места машины для литья под давлением					
	с холодной горизонталь- ной камерой прессования		с холодной вертика- льной камерой прес- сования		с горячей камерой прессования	
	D g6	h h5	D g6	h h5	D g6	h h5
63	—	—	—	—	—	—
100	—	—	—	—	40	10
160	—	—	—	—	—	—
250	—	—	—	—	—	—
400	—	—	—	—	—	—
500	80	—	—	—	—	—
630	90	—	—	—	—	—
1000	—	—	—	—	50	10
1600	120	10	63	10	—	—
2500	—	—	—	—	—	—
3200	—	—	—	—	—	—
4000	170	—	—	—	63	10
6300	—	—	—	—	—	—
8000	—	—	—	—	—	—
10000	190	20	—	—	—	—
12500	—	—	—	—	—	—
16000	220	—	—	—	—	—

3. Количество, расположение и размеры пазов для крепления пресс-форм должны соответствовать указанным на черт. 2, 3, 4 и в табл. 2.

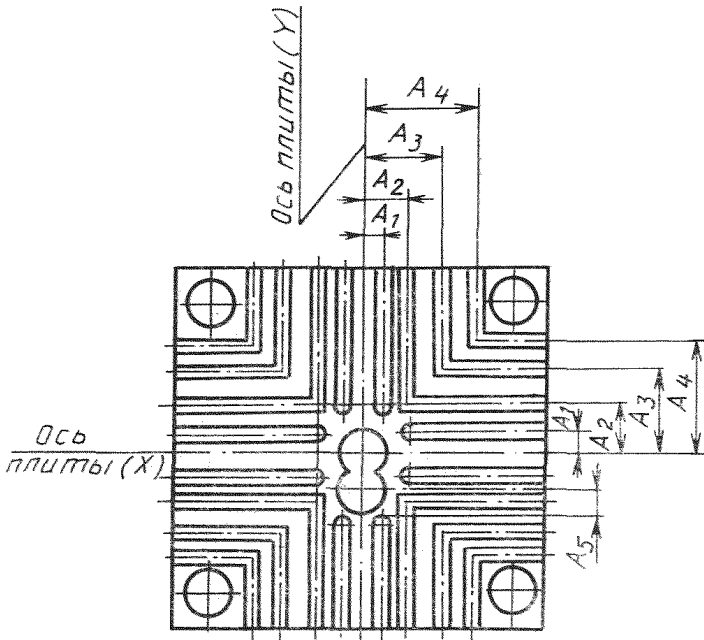
(Продолжение см. с. 162)

Подвижная плита



Черт. 2

Неподвижная плита машин с холодной горизонтальной и горячей камерами прессования

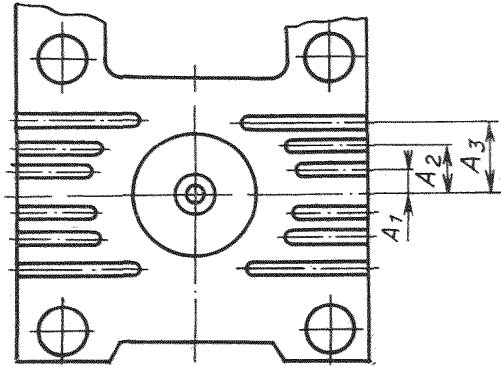


Черт. 3

(Продолжение см. с. 163)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17588—81)

Неподвижная плита машины с холодной вертикальной камерой
прессования



Черт. 4

Таблица 2

Размеры, мм

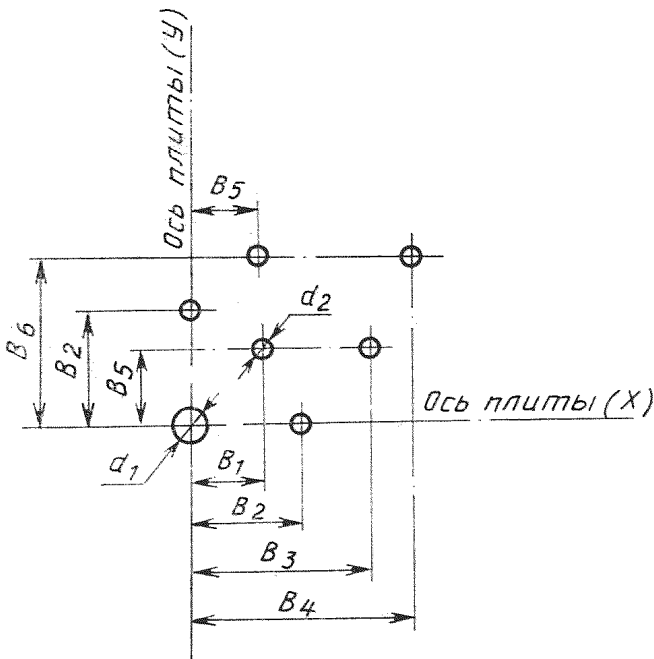
Усилие за- пирания прес- сформы, кН	a^* Is16	A_1	A_2	A_3	A_4
63	14	35	—	—	—
100					
160					
250					
400					
500	18	70	140	—	70
630					
1000					
1600					
2500					
3200	22	210	—	350	210
4000					
6300					
8000					
10000					
12500	28	105	280	420	280
16000					

* Остальные размеры пазов по ГОСТ 1574—75.

(Продолжение см. с. 164)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17588—81)

4. Количество, расположение и размеры отверстий для выталкивателей в подвижной плите должны соответствовать указанным на черт. 5 (изображен первый квадрант схемы) и в табл. 3.



Черт. 5

(Продолжение см. с. 165)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17588—81)

Таблица 3

Размеры, мм

Усилие запирания пресс-формы, кН	d_1^*	d_2	B_1	B_2	B_3	B_4	B_5	B_6
63	25	18	35	—	—		35	—
100								
160								
250								
400	30	22	45	70	110		45	110
500								
630								
1000								
1600	36	28	70	110	140	140	70	140
2500								
3200	45	36	110	160	210	250	110	210
4000								
6300								
8000	90	45	240	280	380	380	140	280
10000								
12500								
16000	100	56	260	320	400	480	180	340

* Диаметр толкателя.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров по табл. 2 и 3 — Н14, $h14, \frac{+t_2}{2}$.

Пункт 6 исключить.

(ИУС № 8 1988 г.)