

**ЗАМКИ ДЛЯ ЗАПИРАНИЯ ПОЛЗУНОВ  
ПРЕСС-ФОРМ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

**Конструкция и размеры**

Locks for slides of dies for die casting.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
19940-74\***

**Взамен  
МН 1575-61**

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 замки запирания ползунов, применяемых при литье под давлением деталей из цветных сплавов.

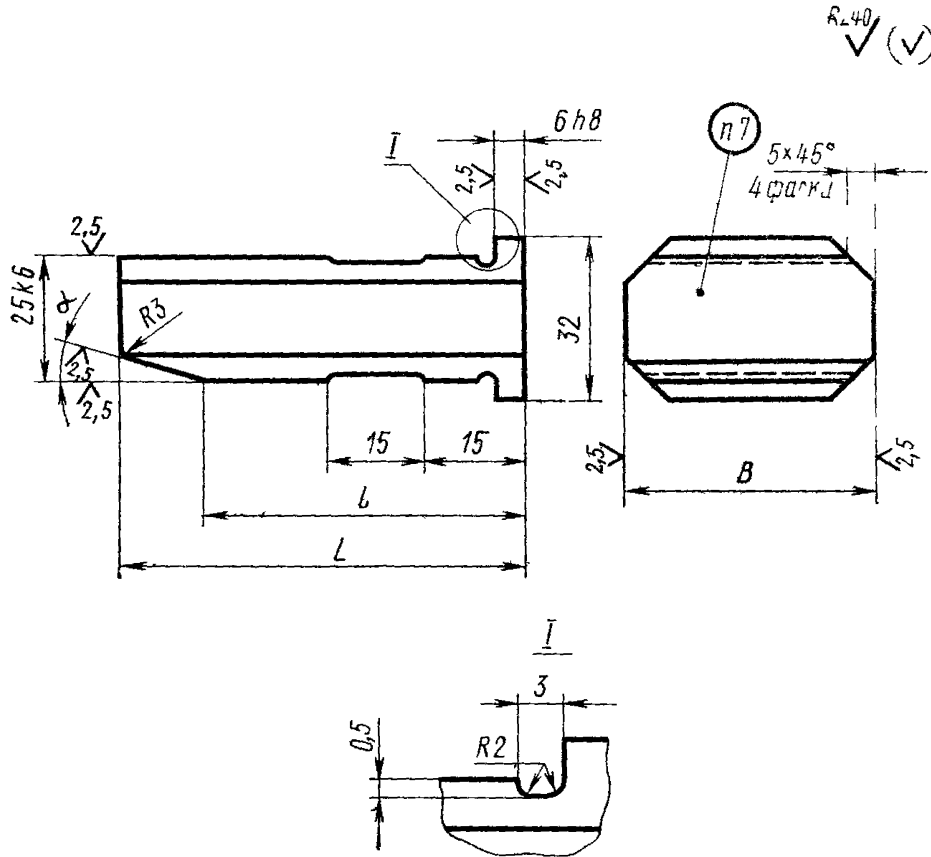
2. Конструкция и размеры замков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

*\* Переиздание (июль 1982 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июле 1980 г.  
(ИУС 9-80).*



## Размеры в мм

Обозначение замков	Применяемость	$L$	$l$	$B$ (пред. откл. по №6)	$\alpha$ (пред. откл. $\pm 1^\circ$ )	Масса, кг	
0509-0101		55	40	40	13°	0,420	
0509-0102	50			0,525			
0509-0103	60			0,635			
0509-0104	80			0,855			
0509-0105		75	60	40		18°	0,555
0509-0106	50			0,710			
0509-0107	60			0,880			
0509-0108	80			1,110			
0509-0109		55	40	40	23°		0,415
0509-0110	50			0,520			
0509-0111	60			0,630			
0509-0112	80			0,850			
0509-0113		75	60	40		23°	0,550
0509-0114	50			0,705			
0509-0115	60			0,875			
0509-0116	80			1,105			
0509-0117		55	40	40	23°		0,410
0509-0118	50			0,515			
0509-0119	60			0,625			
0509-0120	80			0,845			
0509-0121		75	60	40		23°	0,545
0509-0122	50			0,700			
0509-0123	60			0,870			
0509-0124	80			1,100			

Пример условного обозначения замка размерами  $L=55$  мм,  $B=40$  мм,  $\alpha=13^\circ$ :

*Замок 0509-0101 ГОСТ 19940—74*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

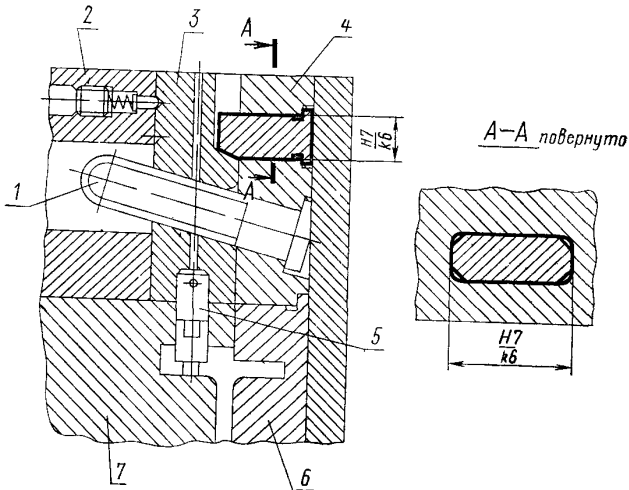
3. Материал: сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74.  
 4. Твердость — HRC 45 . . . 50.  
 5. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — по h14, остальных — по  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- 6 Технические требования — по ГОСТ 19946—74.  
 7. Маркировать: обозначение замка и товарный знак предприятия-изготовителя.  
 8. Установка замков дана в рекомендуемом приложении.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
**Рекомендуемое**

**Установка замков**



1—клин; 2—обойма подвижная; 3—ползун; 4—обойма неподвижная; 5—стержень; 6—матрица; 7—матрица.

**Изменение № 2 ГОСТ 19940—74 Замки для запирания 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 1 дополнить словами: «для фиксации положения ползунов».

Пункт 2. Чертеж. Заменить значения шероховатости  $Rz$  40 на  $Ra$  6,3;  $Ra$  2,5  
на  $Ra$  1,6.

(ИУС № 6 1989 г.)

---