

**ВЫТАЛКИВАТЕЛИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ПРЕСС-ФОРМ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ****Конструкция и размеры**Cylindrical pushers of dies for die casting.
Design and dimensions**ГОСТ
19939-74*****Взамен
МН 1568-61****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 цилиндрические выталкиватели, применяемые для выталкивания отливок при литье под давлением деталей из цветных сплавов.

2. Конструкция и размеры цилиндрических выталкивателей должны соответствовать указанному на чертеже и в таблице.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

★

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

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение вытачки- вателей	Применяе- мость	L	D	d (пред. откл. по f_9)	d_1	Масса, кг
0503-0111		190	16	8	12	0,062
0503-0112		200				0,064
0503-0113		210				0,067
0503-0114		140				0,078
0503-0115		150				0,082
0503-0116		160				0,086
0503-0117		170				0,090
0503-0118		180				0,094
0503-0119		190				0,098
0503-0120		200				0,102
0503-0121		210				0,106
0503-0122		220				0,110
0503-0123		230				0,114
0503-0124		240				0,118
0503-0125		250	0,122			
0503-0126		260	0,126			
0503-0127		270	0,130			
0503-0128		140	20	10	16	0,133
0503-0129		150				0,139
0503-0130		160				0,145
0503-0131		170				0,151
0503-0132		180				0,157
0503-0133		190				0,164
0503-0134		200				0,170
0503-0135		210				0,176
0503-0136		220				0,182
0503-0137		230				0,188

Размеры в мм

Обозначение выталкивателей	Применяемость	L	D	d (пред. откл по f9)	d ₁	Масса, кг
0503-0138		240	20	10	16	0,195
0503-0139		250				0,201
0503-0140		260				0,207
0503-0141		270				0,213

Пример условного обозначения цилиндрического выталкивателя размерами $L=140$ мм, $d=5$ мм:

Выталкиватель 0503-0101 ГОСТ 19939—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. Центровые отверстия не допускаются.

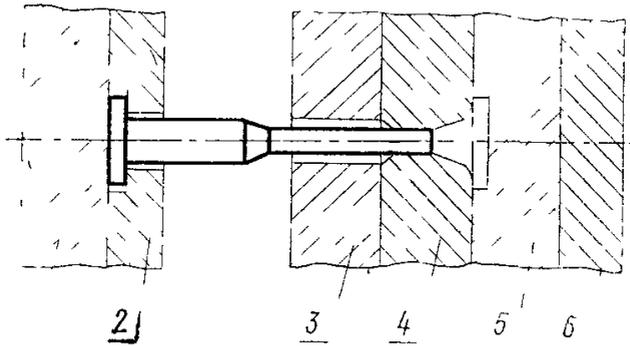
7. Длина выталкивателей выбирается по ближайшему большему размеру с последующей подгонкой при сборке.

8. Технические требования — по ГОСТ 19946—74.

9. Маркировать: обозначение выталкивателя и товарный знак предприятия-изготовителя.

10. Установка цилиндрических выталкивателей дана в рекомендуемом приложении.

Установка цилиндрических выталкивателей



1—плита съема; 2—плита выталкивателей; 3—
плита подкладная; 4—обойма подвижная;
5—обойма неподвижная; 6—плита крепления не-
подвижная

**Изменение № 2 ГОСТ 19939—74 Выталкиватели цилиндрические 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;
таблица. Графа d . Заменить поле допуска: $f9$ на $g6$.

(ИУС № 6 1989 г.)