

**ХВОСТОВИКИ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ
ИЗ РЕАКТОПЛАСТОВ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

ХВОСТОВИКИ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕАКТОПЛАСТОВ

Конструкция и размеры

ГОСТ
22559—77

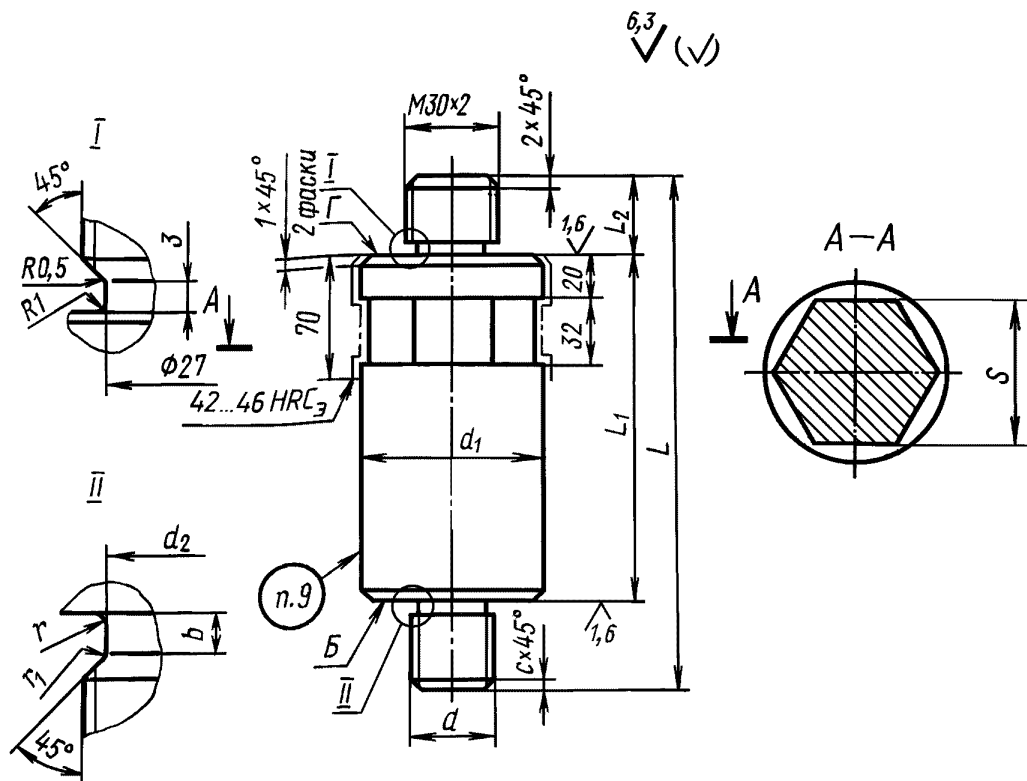
Shanks of press-moulds for pressure moulding of thermoset articles.
Construction and dimensions

ОКП 68 6742 0002

Дата введения 01.01.79

1. Настоящий стандарт распространяется на цельные хвостовики, предназначенные для перемещения выталкивающего устройства в стационарных пресс-формах прямого и литейного прессования реактопластов на гидравлических прессах.

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



С. 2 ГОСТ 22559—77

Размеры в мм

Обозначение хвостовика	Применяемость	d	d_1	d_2	L	L_1	L_2	S (пред. откл. по h12)	b	r	r_1	c	Масса, кг, не более			
1034-0861	M24	50	19,5		150	100	18	41	4	1,0		2,5	1,75			
1034-0862							22						1,76			
1034-0863							28						1,81			
1034-0864						170	125						18	2,12		
1034-0865						180							22	2,17		
1034-0866													28	2,18		
1034-0867													18	2,68		
1034-0868													210	160	22	2,69
1034-0869													220		28	2,74
1034-0871													250	200	18	3,29
1034-0872													260		22	3,30
1034-0873															28	3,35
1034-0874					M30		25,0							180	125	18
1034-0875		190	22	2,29												
1034-0876			28													
1034-0877			18	2,80												
1034-0878			220	160				22								
1034-0879			230					28	2,85							
1034-0881				260				200	18	3,42						
1034-0882				270					22	3,47						
1034-0883									28							
1034-0884				310				250	18	4,19						
1034-0885						22										
1034-0886				380	320	28	4,24									
1034-0887	M36	63	30,0		210	160	18	55				3,0	4,27			
1034-0888							220						22	4,34		
1034-0889													28	4,33		
1034-0891													250	200	18	5,25
1034-0892													260		22	5,32
1034-0893															28	5,31
1034-0894													300	250	18	6,47
1034-0895													310		22	6,54
1034-0896															28	6,53
1034-0897															18	8,19
1034-0898													370	320	22	8,26
1034-0899													380		28	8,24

Размеры в мм

Обозначение хвостовика	Применяемость	d	d_1	d_2	L	L_1	L_2	S (пред. откл. по h12)	b	r	r_1	c	Масса, кг, не более
1034-0901		M42	63	35,5	260	200	18	55	6	1,5	1,0	3,0	5,45
1034-0902	270				22		5,54						
1034-0903					28		5,51						
1034-0904	310				250	18	6,68						
1034-0905	320					22	6,76						
1034-0906					28	6,73							
1034-0907	380				320	18	8,39						
1034-0908	390					22	8,47						
1034-0909						28	8,44						
1034-0911	440				380	18	9,86						
1034-0912						22	9,94						
1034-0913	450					28	9,91						

Пример условного обозначения хвостовика размерами $d = M24$ мм, $L = 150$ мм, $L_2 = 18$ мм:

Хвостовик 1034-0861 ГОСТ 22559—77

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050.

4. Центровые отверстия — формы *B* по ГОСТ 14034.

5. Допуск торцового биения поверхностей *B* и *Г* относительно оси хвостовика — по 9-й степени точности ГОСТ 24643.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Поле допуска резьбы 8g — по ГОСТ 16093.

7. Покрытие — Хим. Окс. по ГОСТ 9.306.

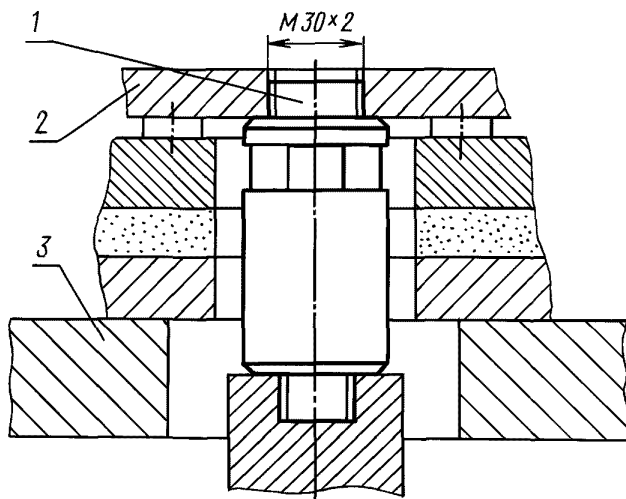
(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. Технические требования — по ГОСТ 20934.

9. Маркировать: обозначение хвостовика, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

10. Пример применения хвостовика дан в приложении.

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ХВОСТОВИКА



1 — хвостовик по ГОСТ 22559—77; 2 — плита выталкивающего устройства пресс-формы; 3 — стол прессы

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.05.77 № 1375
- 2. ВЗАМЕН** МН 1524—61
- 3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	7
ГОСТ 1050—88	3
ГОСТ 14034—74	4
ГОСТ 16093—81	6
ГОСТ 20934—75	8
ГОСТ 24643—81	5

- 4. Ограничение срока действия снято** Постановлением Госстандарта от 02.12.83 № 5691
- 5. ИЗДАНИЕ** (март 2001 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1983 г. (ИУС 3—84)

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Н.Л. Шнайдер*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 15.03.2001. Подписано в печать 10.04.2001. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,45. Тираж 121 экз. С 709. Зак. 394.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102