

**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

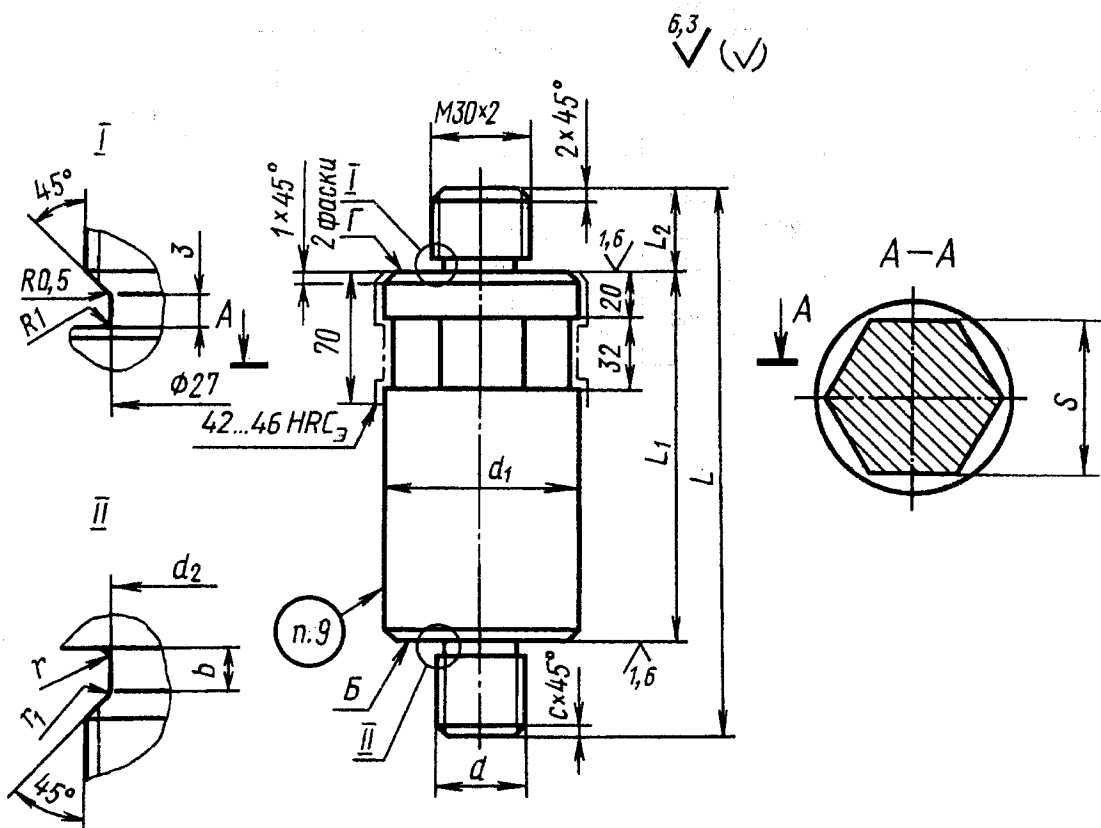
Shanks of press-moulds for pressure moulding of thermoset articles.
Construction and dimensions

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 литьевого 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						5	1,5		3,0	2,12												
1034-0865					180		22										2,17												
1034-0866					28		2,18																						
1034-0867					210	160	18										41	4	1,0	2,5	2,68								
1034-0868					22		2,69																						
1034-0869					28		2,74																						
1034-0871					M30	50	25,0														250	200	18	55	5	1,5		3,0	3,29
1034-0872																							22						3,30
1034-0873																							28						3,35
1034-0874																					180	125	18						5
1034-0875	190	22	2,29																										
1034-0876	28	2,29																											
1034-0877	220	160	18	55				5	1,5	3,0	2,80																		
1034-0878	22		2,85																										
1034-0879	28		2,85																										
1034-0881	260	200	18								55	5	1,5	3,0	3,42														
1034-0882	22		3,47																										
1034-0883	28		3,47																										
1034-0884	310	250	18												55	5	1,5	3,0	4,19										
1034-0885	22		4,24																										
1034-0886	28		4,24																										
1034-0887	M36	63	30,0		210	160	18												55	5	1,5		3,0	4,27					
1034-0888					22		4,34																						
1034-0889					28		4,33																						
1034-0891					250	200	18																	55	5	1,5	3,0	5,25	
1034-0892				260	22		5,32																						
1034-0893				28	5,31																								
1034-0894				300	250	18	55	5	1,5	3,0																		6,47	
1034-0895				310		22					6,54																		
1034-0896				28		6,53																							
1034-0897				370	320	18					55	5	1,5	3,0														8,19	
1034-0898				22		8,26																							
1034-0899				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.

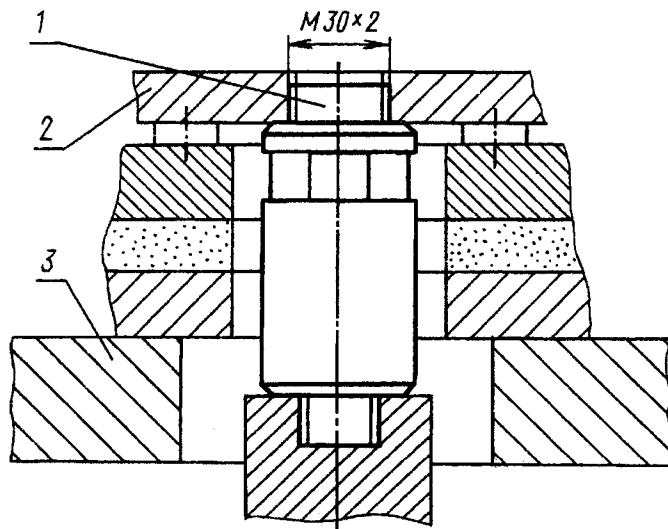
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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 пресса

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