

**ТОЛКАТЕЛИ СОСТАВНЫХ ХВОСТОВИКОВ
ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ
ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕАКТОПЛАСТОВ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТОЛКАТЕЛИ СОСТАВНЫХ ХВОСТОВИКОВ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕАКТОПЛАСТОВ

Конструкция и размеры

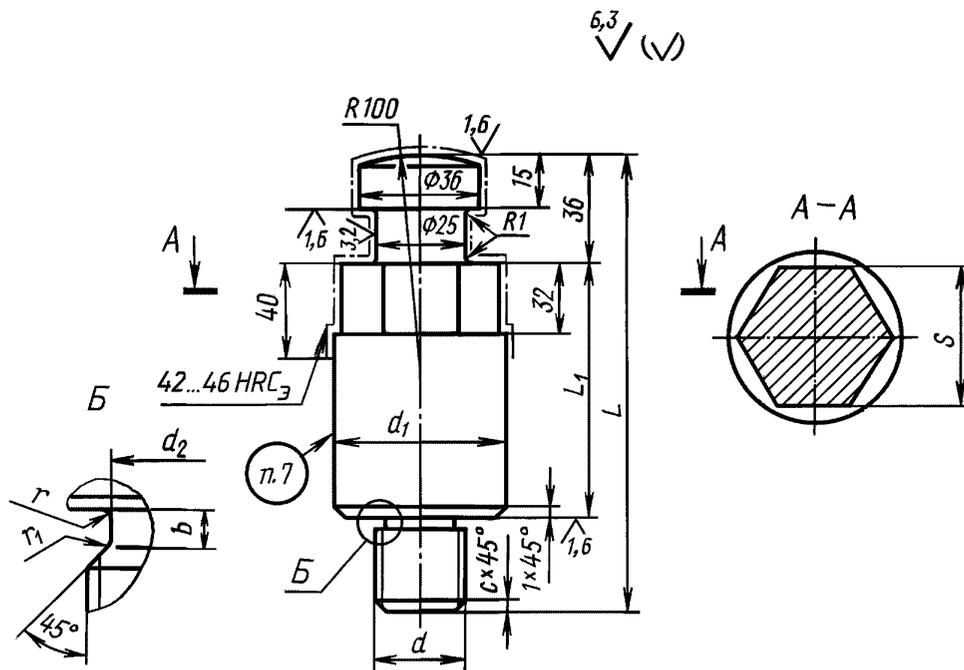
ГОСТ
22560—77Pushers of composite shanks for press-moulds
for pressure moulding of thermoset articles.
Construction and dimensions

ОКП 68 6742 0002

Дата введения 01.01.79

1. Настоящий стандарт распространяется на толкатели составных хвостовиков, предназначенные для перемещения выталкивающего устройства в стационарных пресс-формах прямого и литьевого прессования реактопластов на гидравлических прессах.

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



Размеры в мм

Обозначение толкателя	Применяемость	d	d_1	d_2	L	L_1	S (пред. откл. по h12)	b	r	r_1	c	Масса, кг, не более		
1034-0921	M24	50	19,5	100	40	41	4	1,0	0,5	2,5	0,89			
1034-0922												130	63	1,27
1034-0923												140	80	1,51
1034-0924												160	100	1,82
1034-0925												190	125	2,22
1034-0926												220	160	2,74
1034-0927	M30	25,0	140	63	55	5	1,5	0,5	3,0	1,39				
1034-0928											150	80	1,61	
1034-0929											170	100	1,92	
1034-0931											200	125	2,35	
1034-0932											230	160	2,85	
1034-0933											270	200	3,47	
1034-0934	M36	63	30,0	150	80	55	6	1,0	1,0	3,0	2,42			
1034-0935												170	100	2,91
1034-0936												200	125	3,56
1034-0937												230	160	4,38
1034-0938												270	200	5,36
1034-0939												320	250	6,58
1034-0941	M42	35,5	180	100	55	6	1,0	1,0	1,0	3,0	3,12			
1034-0942												210	125	3,78
1034-0943												240	160	4,59
1034-0944												280	200	5,57
1034-0945												330	250	6,79
1034-0946												400	320	8,50

Пример условного обозначения толкателя размерами $d = M24$ мм, $L = 100$ мм:

Толкатель 1034-0921 ГОСТ 22560—77

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050.

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

5. Покрытие — Хим. Окс. по ГОСТ 9.306

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Технические требования — по ГОСТ 20934.

7. Маркировать: обозначение толкателя, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

8. Пример применения толкателя в составном хвостовике дан в приложении к ГОСТ 22561.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.05.77 № 1375
2. ВЗАМЕН МН 1525—61 в части толкателей составных хвостовиков
3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9 306—85	5
ГОСТ 1050—88	3
ГОСТ 16093—81	4
ГОСТ 20934—75	6
ГОСТ 22561—77	8

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 *В Н Прусакова*
Корректор *А С Черноусова*
Компьютерная верстка *В И Грищенко*

Изд лиц № 02354 от 14 07 2000 Сдано в набор 15 03 2001 Подписано в печать 28 03 2001 Усл печ л 0,47
Уч -изд л 0,37 Тираж 000 экз С 638 Зак 344

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