

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

## **КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

БЗ 7—99

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ**  
**Москва**

ТОЛКАТЕЛИ СОСТАВНЫХ ХВОСТОВИКОВ ПРЕСС-ФОРМ  
ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕАКТОПЛАСТОВ

Конструкция и размеры

ГОСТ  
22560—77

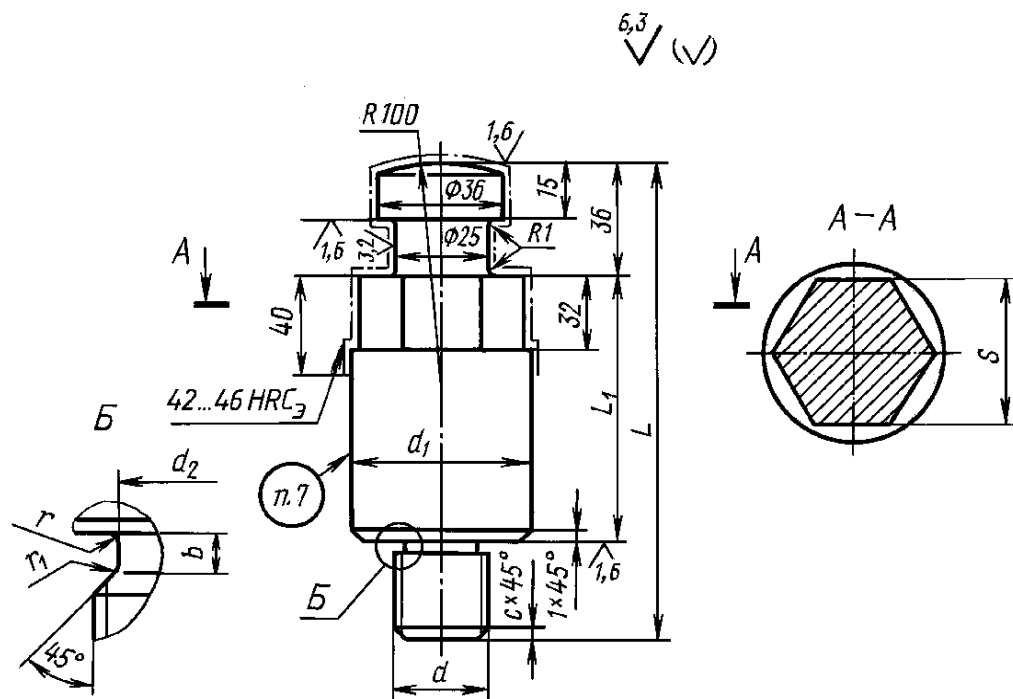
Pushers of composite shanks for press-moulds  
for pressure moulding of thermoset articles.  
Construction and dimensions

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.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1977  
© ИПК Издательство стандартов, 2001

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		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	50	25,0	140	63	5			0,5		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		1,5		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	63	35,5	180	100	6			1,0		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