УДК 678.5.057-2(083.74)

Группа Г21
1068-0450

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# КАМЕРЫ ПРЕССОВАНИЯ ДЛЯ СЪЕМНЫХ ПРЕСС-ФОРМ

## Конструкция и размеры

Loading moulding for loose press-moulds. Construction and dimensions

**ГОСТ 20932—75**

Взамен
МН 1490—61,
МН 1491—61

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 июня 1975 г. № 1620 срок действия установлен

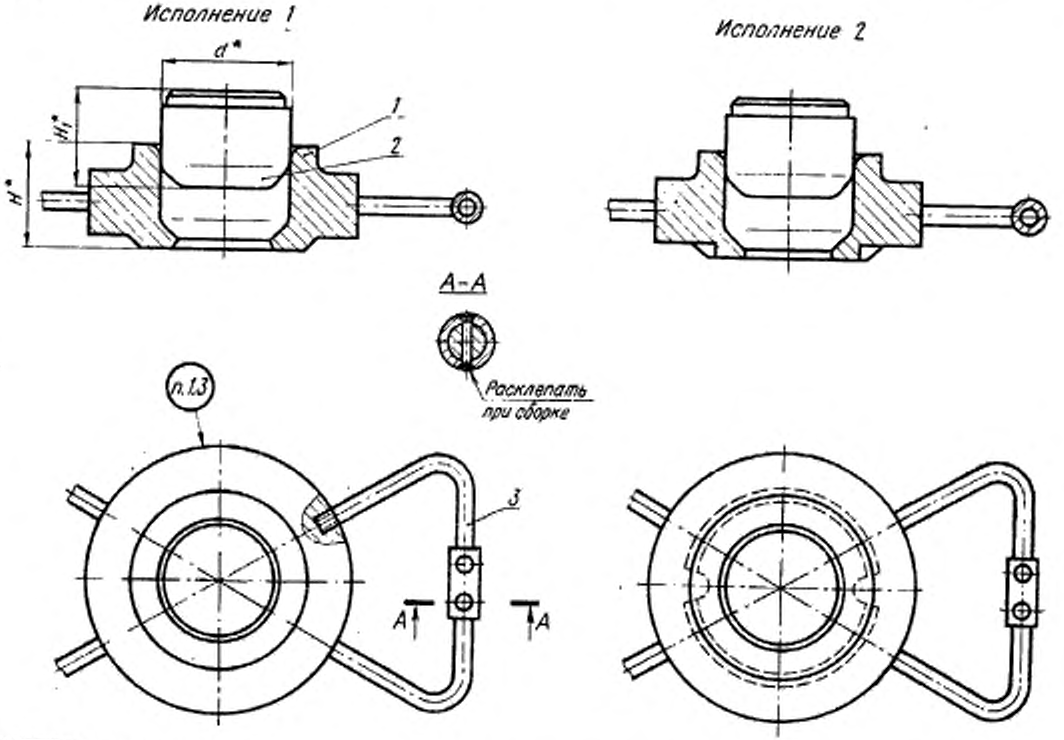
с 01.07.76
до 01.07.81

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на камеры прессования для съемных пресс-форм с горизонтальной и вертикальной плоскостями разъема, предназначенных для изготовления изделий из реактопластов.

## 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КАМЕР ПРЕССОВАНИЯ

1.1. Конструкция и размеры камер прессования должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1—3.




* Размеры для справок.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Размеры в мм

| Обозначение камер прессования | Применяемость | Исполнение | $d$ | $H$ | $H_1$ | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1068-0451 | | 1 | 40 | 25 | 22 | 0,95 |
| 1068-0452 | | 2 | | | 25 | 0,98 |
| 1068-0453 | | 1 | | 32 | 29 | 1,18 |
| 1068-0454 | | 2 | | | 32 | 1,21 |
| 1068-0455 | | 1 | | 40 | 37 | 1,44 |
| 1068-0456 | | 2 | | | 40 | 1,46 |
| 1068-0457 | | 1 | | 50 | 47 | 1,79 |
| 1068-0458 | | 2 | | | 50 | 1,81 |
| 1068-0459 | | 1 | | 63 | 60 | 2,26 |
| 1068-0461 | | 2 | | | 63 | 2,28 |
| 1068-0462 | | 1 | 50 | 25 | 22 | 1,37 |
| 1068-0463 | | 2 | | | 25 | 1,41 |
| 1068-0464 | | 1 | | 32 | 29 | 1,71 |
| 1068-0465 | | 2 | | | 32 | 1,75 |
| 1068-0466 | | 1 | | 40 | 37 | 2,11 |
| 1068-0467 | | 2 | | | 40 | 2,14 |
| 1068-0468 | | 1 | | 50 | 47 | 2,63 |
| 1068-0469 | | 2 | | | 50 | 2,67 |
| 1068-0471 | | 1 | | 63 | 60 | 3,36 |
| 1068-0472 | | 2 | | | 63 | 3,39 |
| 1068-0473 | | 1 | 63 | 25 | 22 | 2,06 |
| 1068-0474 | | 2 | | | 25 | 2,12 |
| 1068-0475 | | 1 | | 32 | 29 | 2,57 |
| 1068-0476 | | 2 | | | 32 | 2,63 |
| 1068-0477 | | 1 | | 40 | 37 | 3,19 |
| 1068-0478 | | 2 | | | 40 | 3,24 |
| 1068-0479 | | 1 | | 50 | 47 | 4,00 |
| 1068-0481 | | 2 | | | 50 | 4,06 |
| 1068-0482 | | 1 | | 63 | 60 | 5,12 |
| 1068-0483 | | 2 | | | 63 | 5,17 |
| 1068-0484 | | 1 | 71 | 25 | 22 | 2,57 |
| 1068-0485 | | 2 | | | 25 | 2,64 |
| 1068-0486 | | 1 | | 32 | 29 | 3,21 |
| 1068-0487 | | 2 | | | 32 | 3,29 |
| 1068-0488 | | 1 | | 40 | 37 | 4,00 |
| 1068-0489 | | 2 | | | 40 | 4,07 |
| 1068-0491 | | 1 | | 50 | 47 | 5,00 |
| 1068-0492 | | 2 | | | 50 | 5,08 |
| 1068-0493 | | 1 | | 63 | 60 | 6,43 |
| 1068-0494 | | 2 | | | 63 | 6,50 |

*Продолжение*

Размеры в мм

| Обозначение камер прессования | Применяемость | Исполнение | $d$ | $H$ | $H_1$ | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1068-0495 | | *1* | 80 | 32 | 29 | 4,20 |
| 1068-0496 | | *2* | | | 32 | 4,29 |
| 1068-0497 | | *1* | | 40 | 37 | 5,22 |
| 1068-0498 | | *2* | | | 40 | 5,31 |
| 1068-0499 | | *1* | | 50 | 47 | 6,55 |
| 1068-0501 | | *2* | | | 50 | 6,64 |
| 1068-0502 | | *1* | | 63 | 60 | 8,43 |
| 1068-0503 | | *2* | | | 63 | 8,52 |
| 1068-0504 | | *1* | 90 | 32 | 29 | 4,79 |
| 1068-0505 | | *2* | | | 32 | 4,91 |
| 1068-0506 | | *1* | | 40 | 37 | 5,95 |
| 1068-0507 | | *2* | | | 40 | 6,07 |
| 1068-0508 | | *1* | | 50 | 47 | 7,46 |
| 1068-0509 | | *2* | | | 50 | 7,58 |
| 1068-0511 | | *1* | | 63 | 60 | 9,58 |
| 1068-0512 | | *2* | | | 63 | 9,70 |
| 1068-0513 | | *1* | 100 | 32 | 29 | 5,87 |
| 1068-0514 | | *2* | | | 32 | 6,00 |
| 1068 0515 | | *1* | | 40 | 37 | 7,30 |
| 1068-0516 | | *2* | | | 40 | 7,44 |
| 1068-0517 | | *1* | | 50 | 47 | 9,17 |
| 1068-0518 | | *2* | | | 50 | 9,30 |
| 1068-0519 | | *1* | | 63 | 60 | 11,73 |
| 1068-0521 | | *2* | | | 63 | 11,86 |

Пример условного обозначения камеры прессования размерами $d$=40 мм, $H$=25 мм, $H_1$=22 мм, исполнения *1*:

*Камера прессования 1068-0451 ГОСТ 20932—75*

Таблица 2

| Обозначение камер прессования исполнения 1 | Поз. 1. Корпус. Кол. 1 | Поз. 2. Поршень. Кол. 1 | Поз. 3. Ручка по ГОСТ 20933—75. Кол. 2 |
|---|---|---|---|
| | Обозначение | | |
| 1068-0451 | 1068-0451/001 | 1068-0451/002 | 1088-0457 |
| 1068-0453 | 1068-0453/001 | 1068-0453/002 | |
| 1068-0455 | 1068-0455/001 | 1068-0455/002 | |
| 1068-0457 | 1068-0457/001 | 1068-0457/002 | |
| 1068-0459 | 1068-0459/001 | 1068-0459/002 | |
| 1068-0462 | 1068-0462/001 | 1068-0462/002 | 1088—0458 |
| 1068-0464 | 1068-0464/001 | 1068-0464/002 | |
| 1068-0466 | 1068-0466/001 | 1068-0466/002 | |
| 1068-0468 | 1068-0468/001 | 1068-0468/002 | |
| 1068-0471 | 1068-0471/001 | 1068-0471/002 | |
| 1068-0473 | 1068-0473/001 | 1068-0473/002 | 1088-0459 |
| 1068-0475 | 1068-0475/001 | 1068-0475/002 | |
| 1068-0477 | 1068-0477/001 | 1068-0477/002 | |
| 1068-0479 | 1068-0479/001 | 1068-0479/002 | |
| 1068-0482 | 1068-0482/001 | 1068-0482/002 | |
| 1068-0484 | 1068-0484/001 | 1068-0484/002 | |
| 1068-0486 | 1068-0486/001 | 1068-0486/002 | |
| 1068-0488 | 1068-0488/001 | 1068-0488/002 | |
| 1068-0491 | 1068-0491/001 | 1068-0491/002 | |
| 1068-0493 | 1068-0493/001 | 1068-0493/002 | |
| 1068-0495 | 1068-0495/001 | 1068-0495/002 | 1088-0461 |
| 1068-0497 | 1068-0497/001 | 1068-0497/002 | |
| 1068-0499 | 1068-0499/001 | 1068-0499/002 | |
| 1068-0502 | 1068-0502/001 | 1068-0502/002 | |
| 1068-0504 | 1068-0504/001 | 1068-0504/002 | |
| 1068-0506 | 1068-0506/001 | 1068-0506/002 | |
| 1068-0508 | 1068-0508/001 | 1068-0508/002 | |
| 1068-0511 | 1068-0511/001 | 1068-0511/002 | |
| 1068-0513 | 1068-0513/001 | 1068-0513/002 | 1088-0462 |
| 1068-0515 | 1068-0515/001 | 1068-0515/002 | |
| 1068-0517 | 1068-0517/001 | 1068-0517/002 | |
| 1068-0519 | 1068-0519/001 | 1068-0519/002 | |

Таблица 3

| Обозначение камер прессования исполнения 2 | Поз. 1. Корпус. Кол. 1 | Поз. 2. Поршень. Кол. 1 | Поз. 3. Ручка по ГОСТ 20933—75. Кол. 2 |
|---|---|---|---|
| | Обозначение | | |
| 1068-0452 | 1068-0452/001 | 1068-0452/002 | 1088-0457 |
| 1068-0454 | 1068-0454/001 | 1068-0454/002 | |
| 1068-0456 | 1068-0456/001 | 1068-0456/002 | |
| 1068-0458 | 1068-0458/001 | 1068-0458/002 | |
| 1068-0461 | 1068-0461/001 | 1068-0461/002 | |
| 1068-0463 | 1068-0463/001 | 1068-0463/002 | 1088-0458 |
| 1068-0465 | 1068-0465/001 | 1068-0465/002 | |
| 1068-0467 | 1068-0467/001 | 1068-0467/002 | |
| 1068-0469 | 1068-0469/001 | 1068-0469/002 | |
| 1068-0472 | 1068-0472/001 | 1068-0472/002 | |
| 1068-0474 | 1068-0474/001 | 1068-0474/002 | 1088-0459 |
| 1068-0476 | 1068-0476/001 | 1068-0476/002 | |
| 1068-0478 | 1068-0478/001 | 1068-0478/002 | |
| 1068-0481 | 1068-0481/001 | 1068-0481/002 | |
| 1068-0483 | 1068-0483/001 | 1068-0483/002 | |
| 1068-0485 | 1068-0485/001 | 1068-0485/002 | |
| 1068-0487 | 1068-0487/001 | 1068-0487/002 | |
| 1068-0489 | 1068-0489/001 | 1068-0489/002 | |
| 1068-0492 | 1068-0492/001 | 1068-0492/002 | |
| 1068-0494 | 1068-0494/001 | 1068-0494/002 | |
| 1068-0496 | 1068-0496/001 | 1068-0496/002 | 1088-0461 |
| 1068-0498 | 1068-0498/001 | 1068-0498/002 | |
| 1068-0501 | 1068-0501/001 | 1068-0501/002 | |
| 1068-0503 | 1068-0503/001 | 1068-0503/002 | |
| 1068-0505 | 1068-0505/001 | 1068-0505/002 | |
| 1068-0507 | 1068-0507/001 | 1068-0507/002 | |
| 1068-0509 | 1068-0509/001 | 1068-0509/002 | |
| 1068-0512 | 1068-0512/001 | 1068-0512/002 | |
| 1068-0514 | 1068-0514/001 | 1068-0514/002 | 1088-0462 |
| 1068-0516 | 1068-0516/001 | 1068-0516/002 | |
| 1068-0518 | 1068-0518/001 | 1068-0518/002 | |
| 1068-0521 | 1068-0521/001 | 1068-0521/002 | |

1.2. Технические требования — по ГОСТ 20934—75.

1.3. Маркировать: обозначение камеры прессования и товарный знак предприятия-изготовителя.

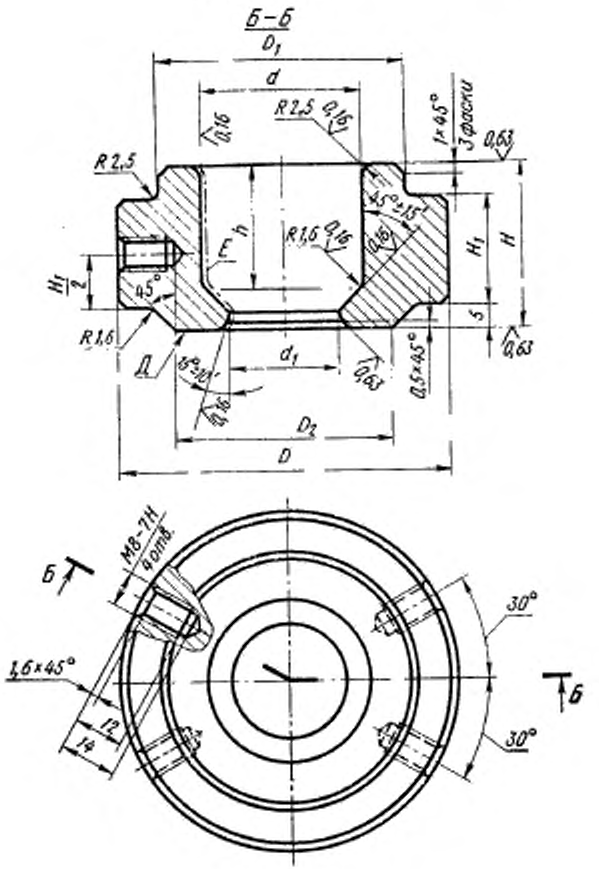
1.4. Примеры применения камеры прессования для съемных пресс-форм с горизонтальной и вертикальной плоскостями разъема даны в рекомендуемых приложениях 1 и 2.

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (поз. 1)

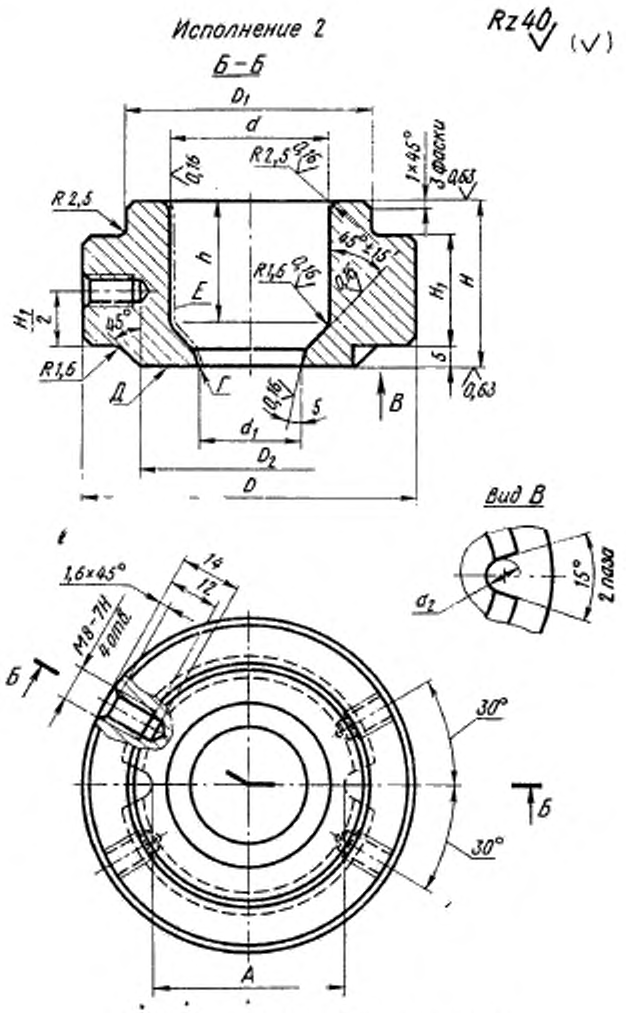
2.1. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 4.

Rz 40 (√)

Исполнение 1




Черт. 2




1. Размеры поверхности *E* после покрытия.
2. Кромку *Г* не притуплять.

Черт. 2 (*продолжение*)

Таблица 4

Размеры в мм

| Обозначение корпусов | Исполнение | $d$ (пред. откл. по $A_3$) | $d_1$ (пред. откл. по $A_3$) | $d_2$ | $D$ | $D_1$ | $D_2$ | $A$ | $H$ | $H_1$ | $h$ | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1068-0451/001 | 1 | 40 | 28 | — | 80 | 60 | 53 | — | 25 | 16 | 16 | 0,59 |
| 1068-0452/001 | 2 | | | 8 | | | | 50 | | | | |
| 1068-0453/001 | 1 | | | — | | | | — | 32 | 20 | 23 | 0,75 |
| 1068-0454/001 | 2 | | | 8 | | | | 50 | | | | |
| 1068-0455/001 | 1 | | | — | | | | — | 40 | 25 | 31 | 0,93 |
| 1068-0456/001 | 2 | | | 8 | | | | 50 | | | | |
| 1068-0457/001 | 1 | | | — | | | | — | 50 | 32 | 11 | 1,18 |
| 1068-0458/001 | 2 | | | 8 | | | | 50 | | | | |
| 1068-0459/001 | 1 | | | — | | | | — | 63 | 40 | 54 | 1,52 |
| 1068-0461/001 | 2 | | | 8 | | | | 50 | | | | |
| 1068-0462/001 | 1 | 50 | 36 | — | 100 | 70 | 65 | — | 25 | 16 | 15 | 0,90 |
| 1068-0463/001 | 2 | | | 8 | | | | 60 | | | 16 | |
| 1068-0464/001 | 1 | | | — | | | | — | 32 | 20 | 22 | 1,13 |
| 1068-0465/001 | 2 | | | 8 | | | | 60 | | | 23 | |
| 1068-0466/001 | 1 | | | — | | | | — | 40 | 25 | 30 | 1,40 |
| 1068-0467/001 | 2 | | | 8 | | | | 60 | | | 31 | |
| 1068-0468/001 | 1 | | | — | | | | — | 50 | 32 | 40 | 1,77 |
| 1068-0469/001 | 2 | | | 8 | | | | 60 | | | 41 | |
| 1068-0471/001 | 1 | | | — | | | | — | 63 | 40 | 53 | 2,31 |
| 1068-0472/001 | 2 | | | 8 | | | | 60 | | | 54 | |
| 1068-0473/001 | 1 | 63 | 45 | — | 125 | 85 | 82 | — | 25 | 16 | 13,0 | 1,41 |
| 1068-0474/001 | 2 | | | 10 | | | | 75 | | | 16,0 | |
| 1068-0475/001 | 1 | | | — | | | | — | 32 | 20 | 20,0 | 1,75 |
| 1068-0476/001 | 2 | | | 10 | | | | 75 | | | 23,0 | |
| 1068-0477/001 | 1 | | | — | | | | — | 40 | 25 | 28,0 | 2,17 |
| 1068-0478/001 | 2 | | | 10 | | | | 75 | | | 31,0 | |
| 1068-0479/001 | 1 | | | — | | | | — | 50 | 32 | 38,0 | 2,74 |
| 1068-0481/001 | 2 | | | 10 | | | | 75 | | | 41,0 | |
| 1068-0482/001 | 1 | | | — | | | | — | 63 | 40 | 51,0 | 3,55 |
| 1068-0483/001 | 2 | | | 10 | | | | 75 | | | 54,0 | |
| 1068-0484/001 | 1 | 71 | 50 | — | 140 | 95 | 92 | — | 25 | 16 | 11,5 | 1,78 |
| 1068-0485/001 | 2 | | | 10 | | | | 85 | | | 16,0 | |
| 1068-0486/001 | 1 | | | - | | | | — | 32 | 20 | 18,5 | 2,21 |
| 1068-0487/001 | 2 | | | 10 | | | | 85 | | | 23,0 | |
| 1068-0488/001 | 1 | | | — | | | | — | 40 | 25 | 26,5 | 2,74 |
| 1068-0489/001 | 2 | | | 10 | | | | 85 | | | 31,0 | |
| 1068-0491/001 | 1 | | | — | | | | — | 50 | 32 | 36,5 | 3,44 |
| 1068-0492/001 | 2 | | | 10 | | | | 85 | | | 41,0 | |
| 1068-0493/001 | 1 | | | — | | | | — | 63 | 40 | 49,5 | 4,48 |
| 1068-0494/001 | 2 | | | 10 | | | | 85 | | | 54,0 | |

*Продолжение*

Размеры в мм

| Обозначение корпусов | Исполнение | $d$ (пред. откл. по $A_3$) | $d_1$ (пред. откл. по $A_3$) | $d_2$ | $D$ | $D_1$ | $D_2$ | $A$ | $H$ | $H_1$ | $h$ | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1068-0495/001 | 1 | 80 | 56 | — | 160 | 110 | 105 | — | 32 | 20 | 17,0 | 2,94 |
| 1068-0496/001 | 2 | | | 10 | | | | 98 | | | 23,0 | |
| 1068-0497/001 | 1 | | | — | | | | — | 40 | 25 | 25,0 | 3,64 |
| 1068-0498/001 | 2 | | | 10 | | | | 98 | | | 31,0 | |
| 1068-0499/001 | 1 | | | — | | | | — | 50 | 32 | 35,0 | 4,49 |
| 1068-0501/001 | 2 | | | 10 | | | | 98 | | | 41,0 | |
| 1068-0502/001 | 1 | | | — | | | | — | 63 | 40 | 48,0 | 5,84 |
| 1068-0503/001 | 2 | | | 10 | | | | 98 | | | 54,0 | |
| 1068-0504/001 | 1 | 90 | 63 | — | 170 | 120 | 118 | — | 32 | 20 | 15,5 | 3,27 |
| 1068-0505/001 | 2 | | | 10 | | | | 110 | | | 23,0 | |
| 1068-0506/001 | 1 | | | — | | | | — | 40 | 25 | 23,5 | 4,03 |
| 1068-0507/001 | 2 | | | 10 | | | | 110 | | | 31,0 | |
| 1068-0508/001 | 1 | | | — | | | | — | 50 | 32 | 33,5 | 5,04 |
| 1068-0509/001 | 2 | | | 10 | | | | 110 | | | 41,0 | |
| 1068-0511/001 | 1 | | | — | | | | — | 63 | 40 | 46,5 | 6,52 |
| 1068-0512/001 | 2 | | | 10 | | | | 110 | | | 54,0 | |
| 1068-0513/001 | 1 | 100 | 71 | — | 190 | 130 | 130 | — | 32 | 20 | 14,5 | 4,05 |
| 1068-0514/001 | 2 | | | 10 | | | | 120 | | | 23,0 | |
| 1068-0515/001 | 1 | | | — | | | | — | 40 | 25 | 22,5 | 4,99 |
| 1068-0516/001 | 2 | | | 10 | | | | 120 | | | 31,0 | |
| 1068-0517/001 | 1 | | | — | | | | — | 50 | 32 | 32,5 | 6,24 |
| 1068-0518/001 | 2 | | | 10 | | | | 120 | | | 41,0 | |
| 1068-0519/001 | 1 | | | — | | | | — | 63 | 40 | 45,5 | 8,01 |
| 1068-0521/001 | 2 | | | 10 | | | | 120 | | | 54,0 | |

Пример условного обозначения корпуса размерами $d$=40 мм, $H$=25 мм, исполнения 1:

*Корпус 1068-0451/001 ГОСТ 20932—75*

То же, размерами $d$=40 мм, $H$=25 мм, $A$=50 мм, исполнения 2:

*Корпус 1068-0452/001 ГОСТ 20932—75*

2.2. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74.

Допускается применение стали марки 15 по ГОСТ 1050—74.

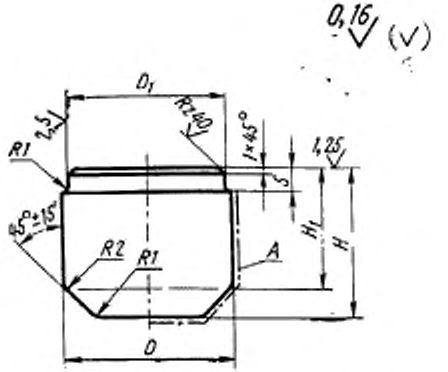
2.3. Цементировать на глубину 0,8 . . . 1,2 мм до твердости HRC 50 . . . 54, кроме резьбы.

2.4. Покрытие поверхности *Е* с обработкой $Ra$=0,16 мкм — Х. тв. 12зк (обозначение покрытия по ГОСТ 9791—68).

2.5. Неплоскостность поверхности *Д* — не ниже VII степени точности по ГОСТ 10356—63.

## 3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПОРШНЯ (поз. 2)

3.1. Конструкция и размеры поршня должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 5.




Размеры поверхности *A* после покрытия

Черт. 3

Таблица 5

Размеры в мм

| Обозначение поршней | *D* (пред. откл. по *X*) | $D_1$ | *H* | $H_1$ | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|
| 1068-0451/002 | 40 | 38 | 22 | 15,5 | 0,19 |
| 1068-0452/002 | | | 25 | | 0,22 |
| 1068-0453/002 | | | 29 | 22,5 | 0,26 |
| 1068-0454/002 | | | 32 | | 0,29 |
| 1068-0455/002 | | | 37 | 30,5 | 0,34 |
| 1068-0456/002 | | | 40 | | 0,36 |
| 1068-0457/002 | | | 47 | 40,5 | 0,44 |
| 1068-0458/002 | | | 50 | | 0,46 |
| 1068-0459/002 | | | 60 | 53,5 | 0,57 |
| 1068-0461/002 | | | 63 | | 0,59 |
| 1068-0462/002 | 50 | 48 | 22 | 14,5 | 0,30 |
| 1068-0463/002 | | | 25 | | 0,34 |
| 1068-0464/002 | | | 29 | 21,5 | 0,41 |
| 1068-0465/002 | | | 32 | | 0,45 |
| 1068-0466/002 | | | 37 | 29,5 | 0,54 |
| 1068-0467/002 | | | 40 | | 0,57 |
| 1068-0468/002 | | | 47 | 39,5 | 0,69 |
| 1068-0469/002 | | | 50 | | 0,73 |
| 1068-0471/002 | | | 60 | 52,5 | 0,88 |
| 1068-0472/002 | | | 63 | | 0,92 |
| 1068-0473/002 | 63 | 60 | 22 | 12,5 | 0,47 |
| 1068-0474/002 | | | 25 | | 0,53 |
| 1068-0475/002 | | | 29 | 19,5 | 0,64 |
| 1068-0476/002 | | | 32 | | 0,70 |

*Продолжение*

Размеры в мм

| Обозначение поршней | $D$ (пред. откл. по $X$) | $D_1$ | $H$ | $H_1$ | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|
| 1068-0477/002 | 63 | 60 | 37 | 27,5 | 0,84 |
| 1068-0478/002 | | | 40 | | 0,89 |
| 1068-0479/002 | | | 47 | 37,5 | 1,08 |
| 1068-0481/002 | | | 50 | | 1,14 |
| 1068-0482/002 | | | 60 | 50,5 | 1,39 |
| 1068-0483/002 | | | 63 | | 1,45 |
| 1068-0484/002 | 71 | 67 | 22 | 11,0 | 0,58 |
| 1068-0485/002 | | | 25 | | 0,65 |
| 1068-0486/002 | | | 29 | 18,0 | 0,79 |
| 1068-0487/002 | | | 32 | | 0,87 |
| 1068-0488/002 | | | 37 | 26,0 | 1,05 |
| 1068-0489/002 | | | 40 | | 1,12 |
| 1068-0491/002 | | | 47 | 36,0 | 1,35 |
| 1068-0492/002 | | | 50 | | 1,43 |
| 1068-0493/002 | | | 60 | 49,0 | 1,74 |
| 1068-0494/002 | | | 63 | | 1,82 |
| 1068-0495/002 | 80 | 78 | 29 | 16,5 | 1,00 |
| 1068-0496/002 | | | 32 | | 1,09 |
| 1068-0497/002 | | | 37 | 24,5 | 1,32 |
| 1068-0498/002 | | | 40 | | 1,41 |
| 1068-0499/002 | | | 47 | 34,5 | 1,80 |
| 1068-0501/002 | | | 50 | | 1,89 |
| 1068-0502/002 | | | 60 | 47,5 | 2,23 |
| 1068-0503/002 | | | 63 | | 2,31 |
| 1068-0504/002 | 90 | 88 | 29 | 15,0 | 1,26 |
| 1068-0505/002 | | | 32 | | 1,38 |
| 1068-0506/002 | | | 37 | 23,0 | 1,66 |
| 1068-0507/002 | | | 40 | | 1,78 |
| 1068-0508/002 | | | 47 | 33,0 | 2,16 |
| 1068-0509/002 | | | 50 | | 2,28 |
| 1068-0511/002 | | | 60 | 46,0 | 2,80 |
| 1068-0512/002 | | | 63 | | 2,92 |
| 1068-0513/002 | 100 | 98 | 29 | 14,0 | 1,55 |
| 1068-0514/002 | | | 32 | | 1,68 |
| 1068-0515/002 | | | 37 | 22,0 | 2,04 |
| 1068-0516/002 | | | 40 | | 2,18 |
| 1068-0517/002 | | | 47 | 32,0 | 2,65 |
| 1068-0518/002 | | | 50 | | 2,79 |
| 1068-0519/002 | | | 60 | 45,0 | 3,45 |
| 1068-0521/002 | | | 63 | | 3,59 |

Пример условного обозначения поршня размерами $D=40$ мм, $H=22$ мм:

*Поршень 1068-0451/002 ГОСТ 20932—75*

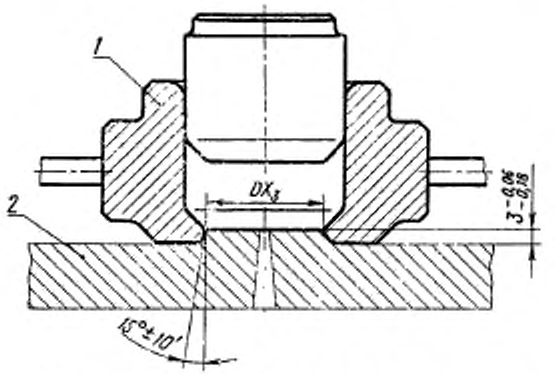
3.2. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74.

3.3. Твердость HRC 50 . . . 54.

3.4. Покрытие поверхности $A$ с обработкой $Ra=0{,}16$ мкм — Х. тв. 12 зк (обозначение покрытия по ГОСТ 9791—68).

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1 к ГОСТ 20932—75*
*Рекомендуемое*

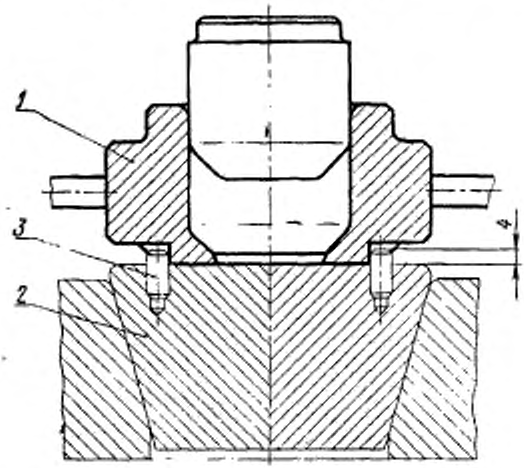
**Пример применения камеры прессования для съемных пресс-форм с горизонтальной плоскостью разъема**




*1*—камера прессования ГОСТ 20932—75; *2*—плита литниковая пресс-формы.

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2 к ГОСТ 20932—75*
*Рекомендуемое*

## Пример применения камеры прессования для съемных пресс-форм с вертикальной плоскостью разъема




*1*—камера прессования ГОСТ 20932—75; *2*—матрица пресс-формы; *3*—штифты — ГОСТ 3128—70. Для камер прессования 1068—0451 ÷ 1068—0472 штифт 6Г×12, для камер прессования 1068—0473 ÷ 1068—0521 штифт 8Г×16.

**Изменение № 1 ГОСТ 20932—75 Камеры прессования для сменных пресс-форм. Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.04.81 № 1790 срок введения установлен**

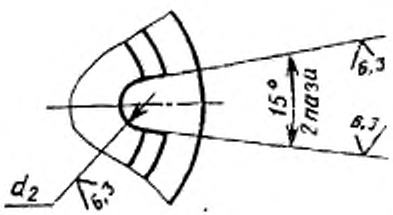
**с 01.07.81**

Пункт 2.1. Таблица 4. Заменить обозначение: $A_3$ на $H9$;
размер $h$ для корпусов следующих обозначений изложить в новой редакции:

| Обозначение корпусов | h | Обозначение корпусов | h |
|---|---|---|---|
| 1068—0463/001 | 15 | 1068—0494/001 | 49,5 |
| 1068—0465/001 | 22 | 1068—0496/001 | 17,0 |
| 1068—0467/001 | 30 | 1068—0498/001 | 25,0 |
| 1068—0469/001 | 40 | 1068—0501/001 | 35,0 |
| 1068—0472/001 | 53 | 1068—0503/001 | 48,0 |
| 1068—0474/001 | 13,0 | 1068—0505/001 | 15,5 |
| 1068—0476/001 | 20,0 | 1068—0507/001 | 23,5 |
| 1068—0478/001 | 28,0 | 1068—0509/001 | 33,5 |
| 1068—0481/001 | 38,0 | 1068—0512/001 | 46,5 |
| 1068—0483/001 | 51,0 | 1068—0514/001 | 14,5 |
| 1068—0485/001 | 11,5 | 1068—0516/001 | 22,5 |
| 1068—0487/001 | 18,5 | 1068—0518/001 | 32,5 |
| 1068—0489/001 | 26,5 | 1068—0521/001 | 45,5 |
| 1068—0492/001 | 36,5 | | |

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20932—75)*

Пункт 2.1. Чертеж 2. Исполнение 1. Заменить размер: $h$ на $h^*$;
чертеж 2 (продолжение). Вид В дополнить обозначением шероховатости, как указано на чертеже:




Технические требования изложить в новой редакции:
«1. * Размер для справок.
2. Размеры и шероховатость поверхности Е после покрытия.
3. Кромку Г не притуплять».
Пункты 2.4, 3.4. Заменить ссылку: ГОСТ 9791—68 на ГОСТ 9.073—77.
Пункт 3.1. Таблица 5. Заменить обозначение: $X$ на $f7$.
Приложение 1. Заменить обозначения предельных отклонений: $X_3$ на $e_8$, $^{-0,06}_{-0,18}$ на $b12$.
Приложение 2. Заменить обозначения штифтов: 6Г×12 на 6$m$6×12; 8Г×16 на 8$m$6×16.

(ИУС № 6 1981 г.)

**Изменение № 2 ГОСТ 20932—75 Камеры прессования для съемных пресс-форм. Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.12.84 № 4550 срок введения установлен**

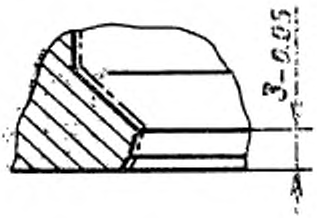
**с 01.06.85**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 68 6742.

Пункты 1.1—3.1. Таблицы 1, 4, 5. Наименование графы «Масса, кг» дополнить словами: «не более»;

чертежи 2, 3. Исполнения 1, 2. Заменить обозначение: $\overset{R240}{\vee}$ на $\overset{6,3}{\vee}$; выносную линию с обозначением поверхности Е дополнить стрелкой;

исполнение 1. Главный вид дополнить размером, как указано на чертеже 1:

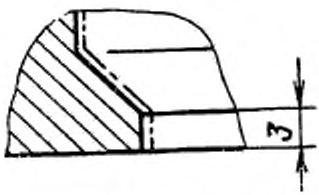



*(Продолжение см. стр. 142)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20932—75)*

исполнение 2. Главный вид дополнить размером, как указано на чертеже 2:




Пункты 2.3, 3.3. Заменить обозначение: HRC 50...54 на $HRC_э$ 51...55.

Пункты 2.4, 3.4 Заменить обозначение: Х. тв. 12 зк. на Х12 тв.зк.

Пункт 2.5 изложить в новой редакции: «2.5. Допуск плоскостности поверхности Д по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81».

(ИУС № 3 1985 г.)

gost.e-ecolog.ru