997-89 11997-89

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

ТИПЫ, ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11997—89

Издание официальное

Е

3 коп. БЗ 6—89/415

gost.e-ecolog.ru

ЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 678.058.3-82:006.354 Группа Г47

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

Типы, параметры и размеры

Hydraulic vulcanizing presses. Types, parameters and dimensions

ГОСТ 11997—89

ОКП 36 2432

Срок действия с 01.07.90 до 01.07.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на вулканизационные гидравлические прессы (далее — прессы) усилием от 40 до 250 тс с нагревательными плитами размерами от 250×250 до 600×600 мм для формования и вулканизации изделий из резиновых и резиноасбестовых смесей, предназначенные для нужд народного хозяйства и на экспорт.

1. По значению номинального усилия и по размерам нагревательных плит прессы подразделяют на следующие типоразмеры: 40—250; 100—400; 160—400; 250—600.

2. Прессы изготавливают с индивидуальным гидравлическим приводом, с электрическим (Э) или с паровым обогревом (П).

3. В зависимости от числа этажей прессы изготавливают:
одноэтажными (1);
двухэтажными (2);
четырехэтажными (4).

4. Основные параметры и размеры прессов должны соответствовать указанным в таблице.

5. Структурная схема условного обозначения прессов приведена в приложении.

6. Усилие пресса должно быть регулируемым в пределах от 5 до 40 тс для пресса 40—250, для остальных прессов — в пределах от 30% номинального усилия до номинального.

Давление подпрессовок регулируется в пределах от 15% и выше от номинального усилия.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Е

© Издательство стандартов, 1989

Обозначение типоразмеров прессов	Усилие номинальное, МН (тс)	Размеры нагревательных плит, мм	Количество этажей	Расстояние между нагревательными плитами, мм	Расход электроэнергии, кВт · ч, не более	Масса, кг, не более	
						с электрообогревом	с паровым обогревом
40—250	0,4(40)	250×250	1	200	1,8	748	—
100—400	1,0(100)	400×400	2	160	6,5	1850	2000
160—400	1,6(160)			250	8,1	2500	—
250—600	2,5(250)	600×600			9,3	3520	3630
			4	125	13,6	3820	3930

Примечание. Расход электроэнергии дан при температуре вулканизации (250±5)°С для пресса 40—250, для остальных прессов при (175±5)°С и температуре окружающего воздуха не ниже 20°С.

7. Максимальная рабочая температура нагретой плиты должна быть 250°С для прессов с электрическим обогревом и 200°С — для прессов с паровым обогревом.

8. Перепад температур в разных точках рабочей зоны поверхности нагревательной плиты в диапазоне температур от 150 до 170°С не должен превышать ±3°С, а в диапазоне температур от 170 до 250°С — ±5°С. Осуществление контроля при периодических испытаниях вести при температуре 200°С.

9. Прессы должны быть оснащены устройством, обеспечивающим автоматическое регулирование заданной температуры с относительной погрешностью не более ±2,5% в установившемся режиме.

10. Допуск параллельности и плоскостности рабочих поверхностей нагревательной плиты не более 0,025 мм для плит с размерами 250×250 мм, не более 0,05 мм — для плит с размерами 400×400 мм, и не более 0,06 мм — для плит с размерами 600×600 мм.

11. Параметр шероховатости рабочих поверхностей нагревательных плит не более *Ra* 2,5 мкм по ГОСТ 2789.

12. Время смыкания (разъема) плит прессов должно быть не более 12 с, а для пресса 40—250 — не более 15 с.

13. По заказу потребителя прессы могут изготавливаться с манипуляторами двух- или трехплитных пресс-форм или подъемными столами, за исключением пресса 40—250.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

СТРУКТУРНАЯ СХЕМА УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

П	XXX	XXX	X	X	XXX	X..X	X...X	X...X
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1 — пресс вулканизационный гидравлический;
2 — номинальное усилие пресса, тс;
3 — размер нагревательных плит, мм;
4 — этажность;
5 — вид обогрева плит;
6 — тип манипулятора (П2 — манипуляторы для перезарядки двухплитных пресс-форм, П3 — манипуляторы для перезарядки трех- и двухплитных пресс-форм);
7 — климатическое исполнение (по ГОСТ 15150);
8 — обозначение пресса (обозначение спецификации);
9 — обозначение технических условий на пресс конкретного типоразмера.

Пример условного обозначения при написании в технической документации пресса вулканизационного гидравлического с номинальным усилием 250 тс, с нагревательными плитами размерами 600×600 мм, в исполнении с двумя этажами, с электрическим обогревом:

Пресс вулканизационный гидравлический 250—600 2Э

То же, в исполнении с четырьмя этажами, с паровым обогревом:

Пресс вулканизационный гидравлический 250—600 4П

Пример условного обозначения при заказе прессов вулканизационных гидравлических с номинальным усилием 250 тс, с нагревательными плитами размерами 600×600 мм, в исполнении с двумя этажами, с электрическим обогревом, с манипулятором для перезарядки двухплитных пресс-форм (П2), с обозначением XXXXXX:

Пресс вулканизационный гидравлический 250—600 2Э-П2, XXXXXX, ТУ...

То же, на табличке:

Пресс 250—600 2Э

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством химического и нефтяного машиностроения СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Н. Шашков, канд. техн. наук; **А. И. Сомов**; **И. К Гаврилов**; **А. П. Никишин** (руководитель темы); **Г. В. Шурыгина**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.06.89 № 1967

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 11997—75**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 2789—73	11
ГОСТ 15150—69	Приложение

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Е. И. Евтеева*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 07.07.89 Подп. в печ. 06.09.89 0,5 усл. кр.-отт. 0,24 уч.-изд. л.
Тир. 7000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почёта» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 797