УДК 678.5.057-2(083.74)

Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БЛОКИ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЕТАЛИ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕАКТОПЛАСТОВ

Технические требования

Units and completes parts for press-moulds for moulding thermoset articles. Technical requirements

ГОСТ 20934—75

Взамен МН 1535—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

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Блоки и комплектующие детали пресс-форм должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 20925-75—ГОСТ 20933-75.

1.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по A_7, валов — по B_7, остальных — по CM_7.

1.3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров — по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

1.4. Резьба — по ГОСТ 9150—59.

Поле допуска — по ГОСТ 16093—70.

1.5. Поверхности деталей и деталей-заготовок не должны иметь следов коррозии, вмятин, забоин, трещин и других механических повреждений, снижающих их эксплуатационные качества.

Острые кромки должны быть притуплены.

1.6. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается изготовление блоков с индукционными электронагревателями.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия блоков и комплектующих деталей пресс-форм требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

2.2. При приемо-сдаточных испытаниях для проверки требований по п. 1.5 подвергаются все изделия, а по пп. 1.2—1.4 производят выборку в размере 10% от партии изделий одного наименования и одного типоразмера, но не менее 5 шт.

2.3. Партия должна состоять из изделий, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных техническому контролю.

2.4. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенном количестве изделий той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Детали и детали-заготовки должны подвергаться внешнему осмотру.

3.2. Проверка размеров деталей и деталей-заготовок должна производиться универсальными или специальными измерительными инструментами.

3.3. Определение твердости деталей и деталей-заготовок — по ГОСТ 9013—59.

3.4. Блоки должны быть проверены на нагрев установленными в них электронагревателями по ГОСТ 13268—74 до температуры 180°С (453К) по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, наносимая непосредственно на изделия, должна наноситься ударным способом.

4.2. Каждое изделие в отдельности должно быть покрыто защитной смазкой марки К-17 по ГОСТ 10877—64 и завернуто в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—65.

4.3. Изделия одного наименования и одного типоразмера должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 2991—69 или по ГОСТ 15623—70.

Ящики внутри должны быть выложены упаковочной бумагой по ГОСТ 515—56.

4.4. На ящике или на бирке должна быть нанесена маркировка, содержащая:

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение изделий;

количество изделий;

клеймо отдела технического контроля предприятия-изготовителя;

дату выпуска.

4.5. Масса ящика брутто должна быть не более 250 кг.

4.6. Консервация: классификация изделий — группа II, категория условий хранения и транспортирования — С по ГОСТ 13168—69.

Изменение № 1 ГОСТ 20934—75 Блоки и комплектующие детали пресс-форм для прессования изделий из реактопластов. Технические требования

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

с 01.07.81

Пункты 1.2, 1.3 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 116)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20934—75)

«1.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий $H14$, валов $h14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1981 г., изготавливать по согласованию с потребителем блоки

(Продолжение см. стр. 117)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20934—75)

и комплектующие детали пресс-форм для прессования изделий из реактопластов и допусками по справочному приложению к настоящему стандарту.

1.3. Неуказанные предельные отклонения углов, радиусов и фасок — по СТ СЭВ 302—76».

Пункт 1.4. Заменить ссылку: ГОСТ 9150—59 на СТ СЭВ 182—75.

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 10877—64 на ГОСТ 10877—76.

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—69 на ГОСТ 2991—76, ГОСТ 515—56 на ГОСТ 515—77.

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение изменения к ГОСТ 20934—75)

«ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Допуски и посадки блоков и комплектующих деталей пресс-форм для прессования изделий из реактопластов по системе ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков		Поля допусков	
По системе ОСТ	По ЕСДП СЭВ	По системе ОСТ	По ЕСДП СЭВ
A	$H7$	X_3	$e8$
A_3	$H9$	X_4	$d11$
A_4	$H11$	X_5	$b12$
A_5	$H11$	A_7	$H14$
C_3	$h9$	B_7	$h14$
C_4	$h11$	CM_7	$\pm \frac{IT14}{2}$
X	$f7$		

(ИУС № 6 1981 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 20934—75 Блоки и комплектующие детали пресс-форм для прессования изделий из реактопластов. Технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.12.84 № 4551 срок введения установлен

с 01.06.85

Наименование стандарта. Заменить слово: **«требования»** на **«условия»**; «Technical requirements» на «Specifications».

(Продолжение см. стр. 142)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20934—75)

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 68 6742.

Пункт 1.4 изложить в новой редакции: «1.4. Профиль резьбы по ГОСТ 9150—81, диаметры и шаги по ГОСТ 8724—81, основные размеры по ГОСТ 24705—81, поля допусков по ГОСТ 16093—81».

Пункт 3.4. Заменить ссылку: ГОСТ 13268—74 на ГОСТ 13268—83;

(Продолжение см. стр. 143)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20934—75)

исключить слова: «по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 9569—65 на ГОСТ 9569—79.

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 15623—70 на ГОСТ 15623—79.

Пункт 4.6 изложить в новой редакции: «4.6. Консервация блоков и комплектующих деталей по варианту защиты: ВЗ-1, упаковка — УМ-1, категория условий хранения и транспортирования — С по ГОСТ 9.014—78».

(ИУС № 3 1985 г.)

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Е. Л. Богачкова*

gost.e-ecolog.ru

...дано в набор 31. 07. 75 Подп. в печ. 24. 10. 75 12,0 п. л. Тир. 16000 Цена 64 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1846