УДК 678.5.057-2(083.74)

Группа Г21
1068-0450

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 20932—75

КАМЕРЫ ПРЕССОВАНИЯ ДЛЯ СЪЕМНЫХ ПРЕСС-ФОРМ

Конструкция и размеры

Loading moulding for loose press-moulds
Construction and dimensions

Взамен
МН 1490—61
МН 1491—61

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

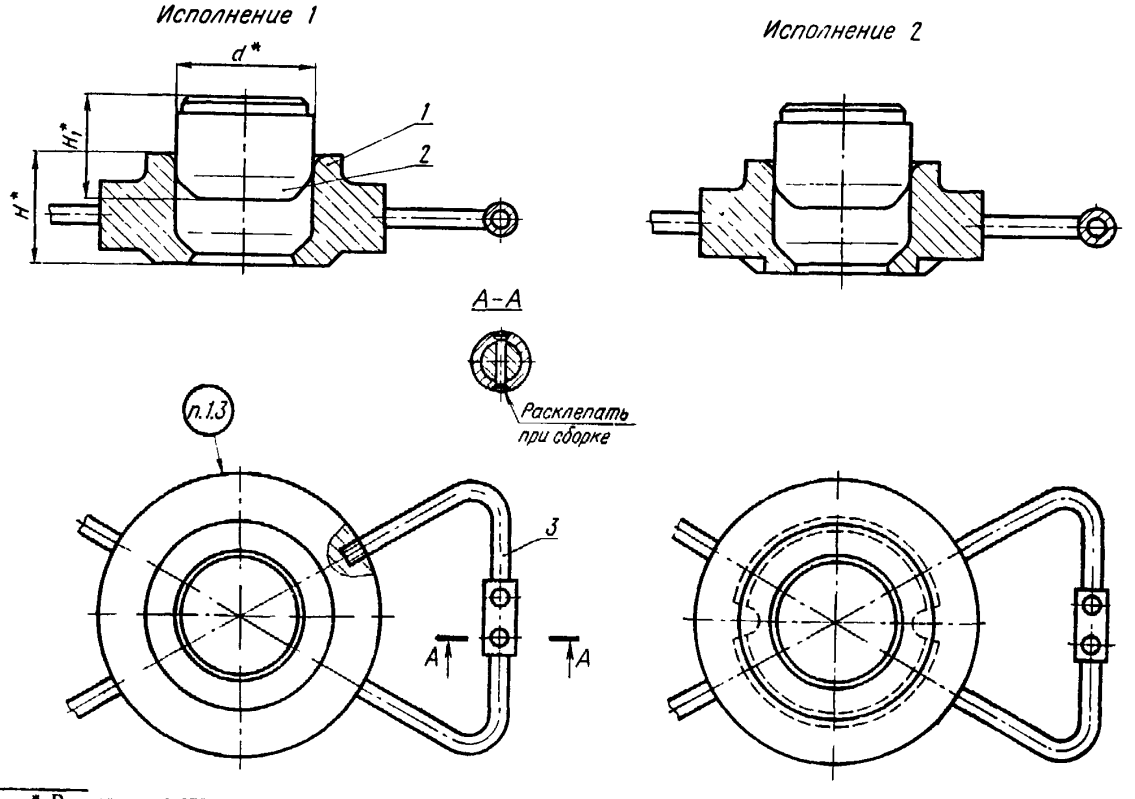
с 01.07.76
до 01.07.81

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

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
1068-0196		*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	
068-0488	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.

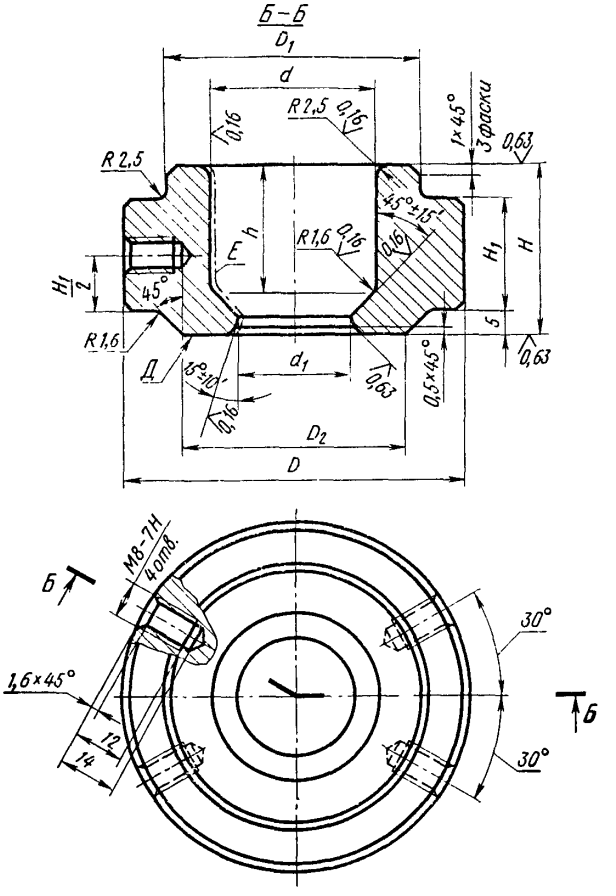
1.4. Примеры применения камеры прессования для съемных пресс-форм с горизонтальной и вертикальной плоскостями разъема даны в рекомендуемых приложениях 1 и 2.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (поз. 1)

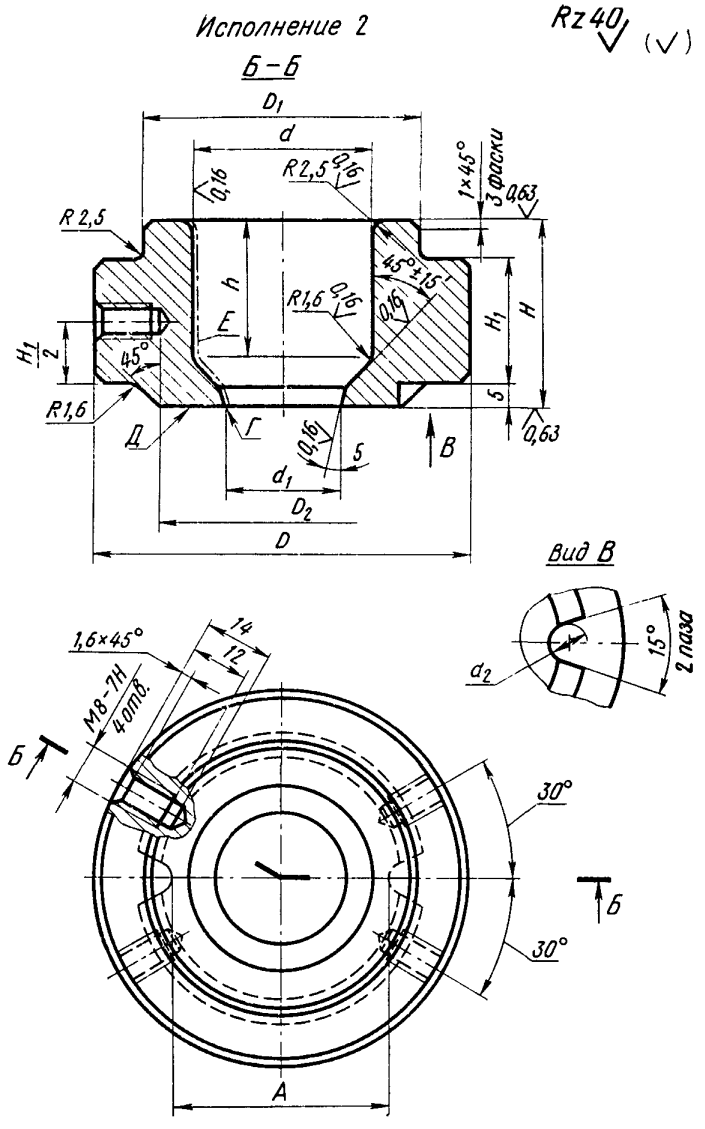
2.1. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 4.

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	41	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_4)	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.

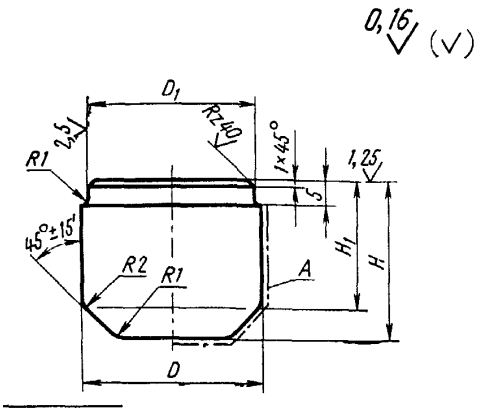
2.3. Цементировать на глубину 0,8 . . . 1,2 мм до твердости HRC 50 . . . 54, кроме резьбы.

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

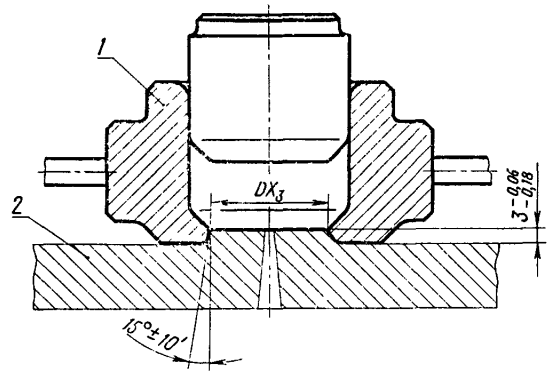
3.2. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74.

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

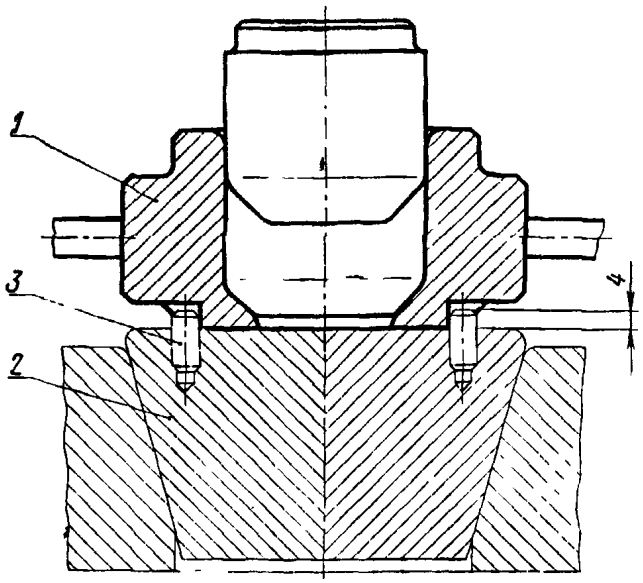
Пример применения камеры прессования для съемных пресс-форм с горизонтальной плоскостью разъема



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

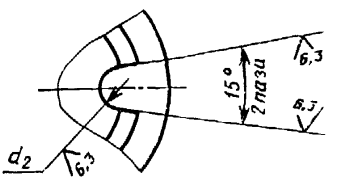
с 01.07.81

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	
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_3, $^{-0,06}_{-0,18}$ на $b12$.
Приложение 2. Заменить обозначения штифтов: 6Г×12 на 6m6×12; 8Г×16 на 8m6×16.

(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

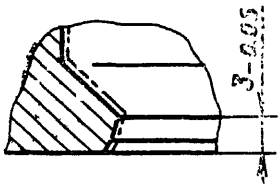
с 01.06.85

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»;

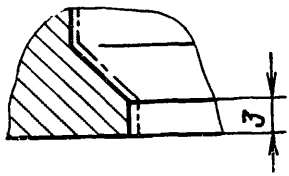
чертежи 2, 3. Исполнения 1, 2. Заменить обозначение: $\sqrt{}_{на}\sqrt{}$; выносную линию с обозначением поверхности Е дополнить стрелкой;

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



(Продолжение см. стр. 142)

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