

**ХВОСТОВИКИ ПРЕСС-ФОРМ  
ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ  
ИЗ РЕАКТОПЛАСТОВ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

**ХВОСТОВИКИ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ  
ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕАКТОПЛАСТОВ**

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ  
22559—77**

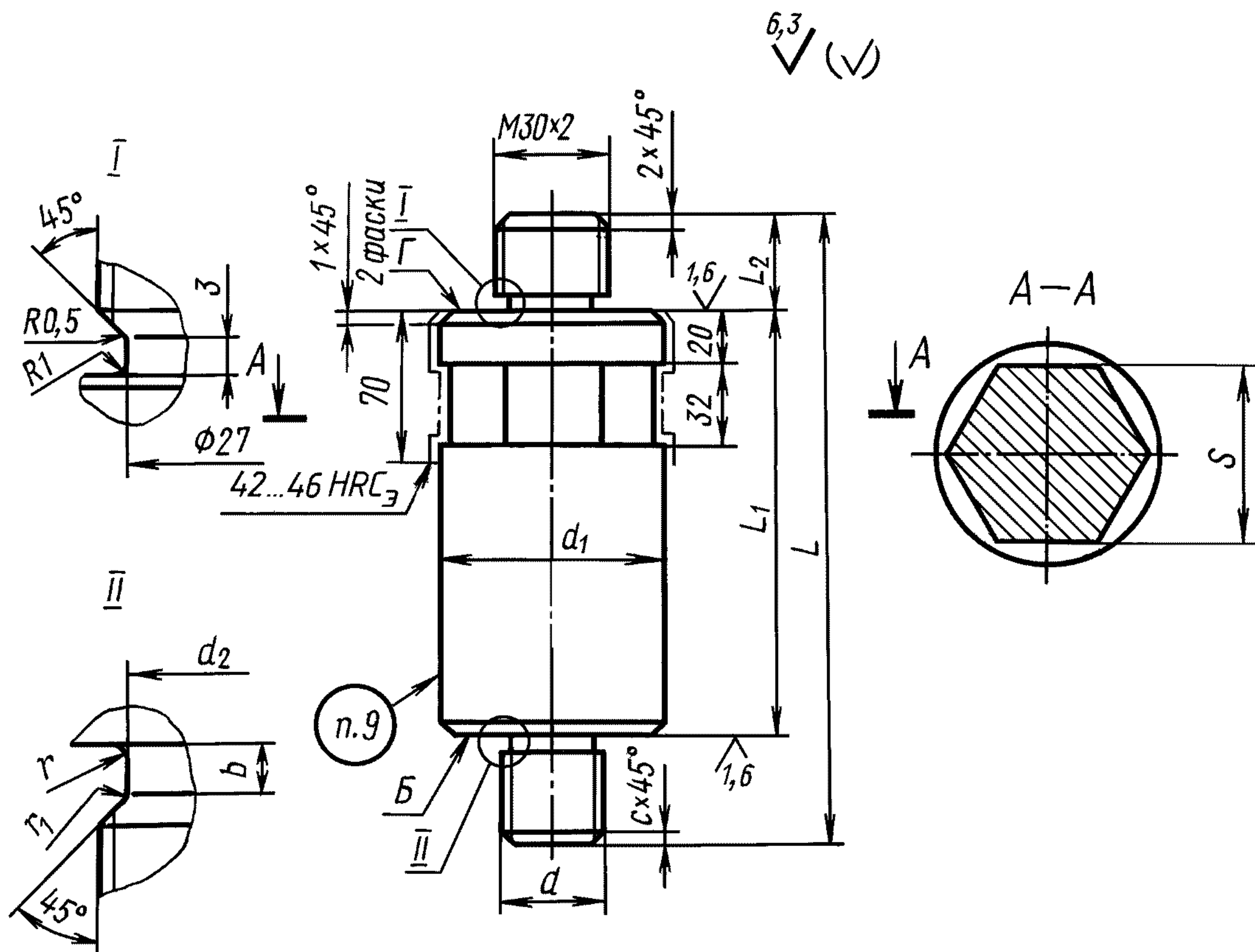
Shanks of press-moulds for pressure moulding of thermoset articles.  
Construction and dimensions

ОКП 68 6742 0002

Дата введения 01.01.79

1. Настоящий стандарт распространяется на цельные хвостовики, предназначенные для перемещения выталкивающего устройства в стационарных пресс-формах прямого и литьевого прессования реактопластов на гидравлических прессах.

2. Конструкция и размеры хвостовиков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



С. 2 ГОСТ 22559—77

Размеры в мм

Обозначение хвостовика	Применяемость	$d$	$d_1$	$d_2$	$L$	$L_1$	$L_2$	$S$ (пред. откл. по h12)	$b$	$r$	$r_1$	$c$	Масса, кг, не более																					
1034-0861	M24	50	19,5		150	100	18	41	4	1,0		2,5	1,75																					
1034-0862					22		1,76																											
1034-0863					28		1,81																											
1034-0864					170	125	18						0,5	5	1,5		0,5		3,0	2,12														
1034-0865					180		22													2,17														
1034-0866					28	2,18																												
1034-0867					210	160	18													41	4	1,0		0,5		2,5	2,68							
1034-0868					22		2,69																											
1034-0869					220	28	2,74																											
1034-0871					250	200	18																				0,5	5	1,5		0,5		3,0	3,29
1034-0872					22		3,30																											
1034-0873					28		3,35																											
1034-0874					M30	25,0																												180
1034-0875	190	22	2,29																															
1034-0876	28																																	
1034-0877	220	160	18	0,5				5	1,5		0,5																							3,0
1034-0878	22		2,85																															
1034-0879	230	28	2,85																															
1034-0881	260	200	18										55	5	1,5		0,5		3,0															
1034-0882	22		3,47																															
1034-0883	28		3,47																															
1034-0884	310	250	18																	55	5	1,5		0,5		3,0								
1034-0885	22		4,24																															
1034-0886	380	320	28		4,24																													
1034-0887	M36	63	30,0		210	160	18																				55	5	1,5		3,0	4,27		
1034-0888					22		4,34																											
1034-0889					28		4,33																											
1034-0891					250	200	18																									55	5	
1034-0892				260	22		5,32																											
1034-0893				28	5,31																													
1034-0894				300	250	18	55	5	1,5		0,5																							3,0
1034-0895				22		6,54																												
1034-0896				310	28	6,53																												
1034-0897				370	320	18							55	5	1,5		0,5		3,0															
1034-0898				22		8,26																												
1034-0899				380	28	8,24																												

## Размеры в мм

Обозначение хвостовика	Применяемость	$d$	$d_1$	$d_2$	$L$	$L_1$	$L_2$	$S$ (пред. откл. по h12)	$b$	$r$	$r_1$	$c$	Масса, кг, не более
1034-0901		M42	63	35,5	260	200	18	55	6	1,5	1,0	3,0	5,45
1034-0902	270				22		5,54						
1034-0903	28				5,51								
1034-0904	310				250	18	6,68						
1034-0905	320					22	6,76						
1034-0906	28				6,73								
1034-0907	380				320	18	8,39						
1034-0908	390					22	8,47						
1034-0909	28					8,44							
1034-0911	440				380	18	9,86						
1034-0912	450					22	9,94						
1034-0913	28					9,91							

Пример условного обозначения хвостовика размерами  $d = M24$  мм,  $L = 150$  мм,  $L_2 = 18$  мм:

*Хвостовик 1034-0861 ГОСТ 22559—77*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050.

4. Центровые отверстия — формы  $B$  по ГОСТ 14034.

5. Допуск торцового биения поверхностей  $B$  и  $\Gamma$  относительно оси хвостовика — по 9-й степени точности ГОСТ 24643.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6. Поле допуска резьбы 8g — по ГОСТ 16093.

7. Покрытие — Хим. Окс. по ГОСТ 9.306.

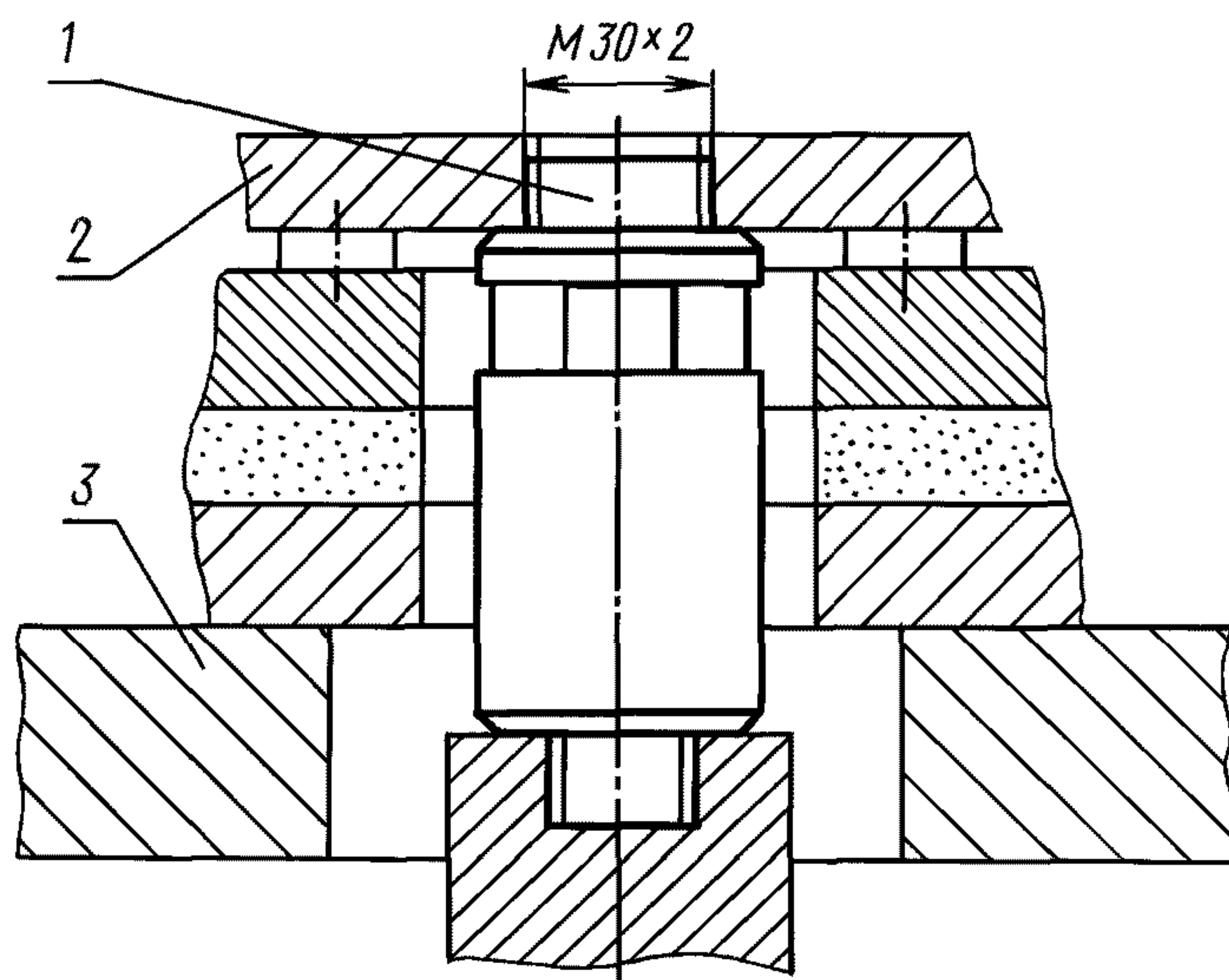
**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

8. Технические требования — по ГОСТ 20934.

9. Маркировать: обозначение хвостовика, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

10. Пример применения хвостовика дан в приложении.

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ХВОСТОВИКА



1 — хвостовик по ГОСТ 22559—77; 2 — плита выталкивающего устройства пресс-формы; 3 — стол пресса



## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.05.77 № 1375

**2. ВЗАМЕН** МН 1524—61

**3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	7
ГОСТ 1050—88	3
ГОСТ 14034—74	4
ГОСТ 16093—81	6
ГОСТ 20934—75	8
ГОСТ 24643—81	5

**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 *Н.С. Гришанова*  
Корректор *Н.Л. Шнайдер*  
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 15.03.2001. Подписано в печать 10.04.2001. Усл. печ. л. 0,93.  
Уч.-изд. л. 0,45. Тираж 121 экз. С 709. Зак. 394.

---

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