

## РУЧКИ СЪЕМНЫХ ПРЕСС-ФОРМ

## Конструкция и размеры

Handles for loose press-moulds.  
Construction and dimensionsГОСТ  
20933-75Взамен  
МН 1497-61

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

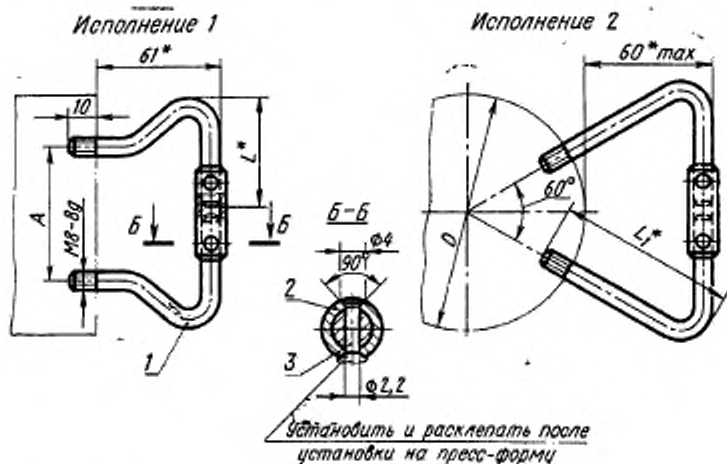
с 01.07.76  
до 01.07.81

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ручки съемных прямоугольных и круглых пресс-форм.

## 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РУЧЕК

1.1. Конструкция и размеры ручек должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.



\* Размеры для справок.

Черт. 1



Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение ручки	Применяемость	Исполнение	L	L <sub>1</sub>	A	Диаметр пресс-формы D	Масса, г
1088-0451		1	36	—	25	—	90
1088-0452	42		40				
1088-0453	48		50				
1088-0454	53		60		110		
1088-0455	56		70				
1088-0456	63		85		120		
1088-0457		2	48	75	—	80	110
1088-0458	56		100				
1088-0459	63		80	125		140	
1088-0461	71		140				
1088-0462	75		160				
1088-0463	80		180				
1088-0464	85		85	200		160	
				220			

Пример условного обозначения ручки размером  $L=36$  мм, исполнения 1:

*Ручка 1088-0451 ГОСТ 20933—75*

То же, размерами  $L=48$  мм,  $L_1=75$  мм, исполнения 2:

*Ручка 1088-0457 ГОСТ 20933—75*

Таблица 2

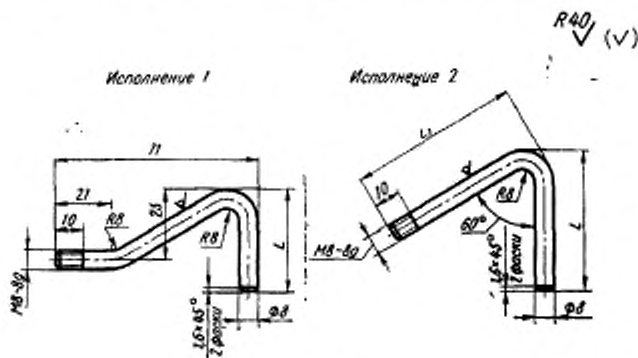
Обозначение ручки	Поз. 1. Скоба. Кол. 2	Поз. 2. Втулка. Кол. 1	Поз. 3. Защелка по ГОСТ 10300—65. Кол. 2
	Обозначение		
1088-0451	1088-0451/001	1088-0451/002	2×12
1088-0452	1088-0452/001	1088-0452/002	
1088-0453	1088-0453/001	1088-0453/002	
1088-0454	1088-0454/001	1088-0454/002	
1088-0455	1088-0455/001	1088-0455/002	
1088-0456	1088-0456/001	1088-0456/002	
1088-0457	1088-0457/001	1088-0457/002	
1088-0458	1088-0458/001	1088-0458/002	
1088-0459	1088-0459/001	1088-0459/002	
1088-0461	1088-0461/001	1088-0461/002	
1088-0462	1088-0462/001	1088-0462/002	
1088-0463	1088-0463/001	1088-0463/002	
1088-0464	1088-0464/001	1088-0464/002	

1.2. Технические требования — по ГОСТ 20934—75.

1.3. Маркировать: обозначение ручки и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке для партии.

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

2.1. Конструкция и размеры скоб должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение скоб	Исполнение	L	L <sub>1</sub>	Длина развернутой скобы	Масса, г	
1088-0451/001	1	36	—	96	40	
1088-0452/001		42		102		
1088-0453/001		48		108		
1088-0454/001		53		113		
1088-0455/001		56		116		
1088-0456/001		63		123		
1088-0457/001		2		48		75
1088-0458/001	56		80	129		
1088-0459/001	63			136		
1088-0461/001	71			144		
1088-0462/001	75		85	148	60	
1088-0463/001	80			158		
1088-0464/001	85			163		

Пример условного обозначения скобы размером  $L=36$  мм, исполнения 1:

Скоба 1088-0451/001 ГОСТ 20933—75

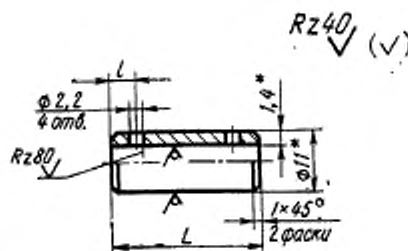
То же, размерами  $L=48$  мм,  $L_1=75$  мм, исполнения 2:

Скоба 1088-0457/001 ГОСТ 20933—75

2.2. Материал — круг калибр.  $\frac{8 \text{ (5) ГОСТ 7417-57}}{20 \text{ ГОСТ 1051-73}}$

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

3.1. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



\* Размеры для справок.

Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение втулок	L	l	Масса, г
1088-0451/002	22	5	8
1088-0452/002	25		9
1088-0453/002	32		10
1088-0454/002	40	10	14
1088-0455/002	50		18
1088-0456/002	60		21

Пример условного обозначения втулки размером  $L=22$  мм:

Втулка 1088-0451/002 ГОСТ 20933—75

3.2. Материал — труба 11×1,4—20—Б ГОСТ 8734—58.

**Изменение № 1 ГОСТ 20933—75 Ручки съемных пресс-форм. Конструкция и размеры**

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

с 01.07.81

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 7417—57 на ГОСТ 7417—75.

Пункт 3.2 изложить в новой редакции:

«3.2. Материал — труба  $\frac{11 \times 1,4 \text{ ГОСТ } 8734-75}{\text{Б } 20 \text{ ГОСТ } 8733-74}$ ».

(ИУС № 6 1981 г.)

**изменение № 2 ГОСТ 20933—75 Ручки съемных пресс-форм. Конструкция и размеры**

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

с 01.06.85

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 68 6742.

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20933—75)*

Пункт 1.1—3.1. Таблицы 1, 3, 4. Наименование графы «Масса, г» дополнить словами: «не более»;

таблица 2. Заменить ссылку: ГОСТ 10300—68 на ГОСТ 10300—80;

чертежи 2, 3. Заменить обозначения:  $\sqrt[12,5]{Rz80}$  на  $\sqrt[12,5]{Rz80}$ ,  $\sqrt[6,3]{Rz40}$  на  $\sqrt[6,3]{Rz40}$ .

(ИУС № 3 1985 г.)