



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
ТИПЫ, ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11997—89

Издание официальное

Е

Б3 5—89/415

3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССРП ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ**

Типы, параметры и размеры

Hydraulic vulcanizing presses
Types, parameters and dimensions

ГОСТ

11997—89

ОКП 36 2132

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.

| Обозначение типоразмеров прессов | Усилие нальное, МН (тс) | Размеры нагревательных плит, мм | Количество этажей | Расстояние между нагревательными плитами, мм | Расход электроэнергии, кВт·ч/ч, не более | Масса, кг не более | |
|----------------------------------|-------------------------|---------------------------------|-------------------|--|--|---------------------------|---------------------|
| | | | | | | с электрическим обогревом | с паровым обогревом |
| 40—250 | 0,4(40) | 250×250 | 1 | 200 | 1,8 | 748 | — |
| 100—400 | 1,0(105) | | | 160 | 6,5 | 1850 | 2000 |
| 160—400 | 1,6(160) | 400×400 | 2 | | 8,1 | 2500 | — |
| | | | | 250 | 9,3 | 3520 | 3630 |
| 250—600 | 2,5(250) | 600×600 | 4 | 125 | 13,6 | 3820 | 3930 |

Примечание. Расход электроэнергии дан при температуре вулканизации $(250 \pm 5)^\circ\text{C}$ для пресса 40—250, для остальных прессов при $(175 \pm 5)^\circ\text{C}$ и температуре окружающего воздуха не ниже 20°C .

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

8. Перепад температур в разных точках рабочей зоны поверхности нагревательной плиты в диапазоне температур от 150 до 170°C не должен превышать $\pm 3^\circ\text{C}$, а в диапазоне температур от 170 до 250°C — $\pm 5^\circ\text{C}$. Осуществление контроля при периодических испытаниях вести при температуре 200°C .

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

10. Допуск параллельности и плоскости 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 $R_a 2,5 \mu\text{мм}$ 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 XXXXX:

Пресс вулканизационный гидравлический 250—600 2Э-П2, XXXXX, 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 которых дана ссылка | Номер пункта, приложения |
|---|--------------------------|
| ГОСТ 2789—73 ГОСТ 15150—69 | 11 Приложение |

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

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123457, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 797

Цена 3 коп.

| Величина | Наименование | Единица | |
|----------|--------------|---------------|---------|
| | | Обозначение | |
| | | международное | русское |

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

| | | | |
|-------------------------------|-----------|-----|------|
| Длина | метр | м | м |
| Масса | килограмм | кг | кг |
| Время | секунда | с | с |
| Сила электрического тока | ампер | А | А |
| Термодинамическая температура | kelvin | К | К |
| Количество вещества | моль | мол | моль |
| Сила света | кандела | cd | кд |

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Плоский угол | радиан | rad | рад |
| Телесный угол | стерадиан | sr | ср |

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

| Величина | Единица | | | Выражение через основные и дополнительные единицы СИ |
|--|--------------|-------------|---------------|--|
| | Наименование | Обозначение | международное | русское |
| Частота | герц | Hz | Гц | с^{-1} |
| Сила | ньютон | N | Н | $\text{м}\cdot\text{кг}\text{ с}^{-2}$ |
| Давление | паскаль | Pa | Па | $\text{м}^{-1}\cdot\text{кг}\text{ с}^{-2}$ |
| Энергия | дюоуль | J | Дж | $\text{м}^2\text{ кг с}^{-2}$ |
| Мощность | вatt | W | Вт | $\text{м}^2\text{ кг с}^{-3}$ |
| Количество электричества | кулон | C | Кл | с А |
| Электрическое напряжение | вольт | V | В | $\text{м}^2\text{ кг с}^{-3}\cdot\text{А}^{-1}$ |
| Электрическая емкость | фарад | F | Ф | $\text{м}^{-2}\text{ кг}^{-1}\cdot\text{с}^4\text{ А}^2$ |
| Электрическое сопротивление | ом | Ω | Ом | $\text{м}^2\text{ кг с}^{-3}\cdot\text{А}^{-2}$ |
| Электрическая проводимость | сименс | S | См | $\text{м}^{-2}\text{ кг}^{-1}\cdot\text{с}^3\text{ А}^2$ |
| Поток магнитной индукции | вебер | Wb | Вб | $\text{м}^2\cdot\text{кг с}^{-2}\text{ А}^{-1}$ |
| Магнитная индукция | tesла | T | Тл | $\text{кг с}^{-2}\cdot\text{А}^{-1}$ |
| Индуктивность | генри | H | Гн | $\text{м}^2\cdot\text{кг с}^{-2}\cdot\text{А}^{-2}$ |
| Световой поток | люмен | lm | лм | кд·ср |
| Освещенность | люкс | lx | лк | $\text{м}^{-2}\cdot\text{кд}\cdot\text{ср}$ |
| Активность радионуклида | беккерель | Bq | Бк | с^{-1} |
| Поглощенная доза ионизирующего излучения | грэй | Gy | Гр | $\text{м}^2\cdot\text{с}^{-2}$ |
| Эквивалентная доза излучения | зиверт | Sv | Зв | $\text{м}^2\cdot\text{с}^{-2}$ |