

997-89

11997-89



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ**

**ТИПЫ, ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 11997—89**

Издание официальное

**Е**

3 коп. БЗ 5—89/415

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

Типы, параметры и размеры

Hydraulic vulcanizing presses.  
Types, parameters and dimensionsГОСТ  
11997—89

ОКП 36 2432

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  $250 \times 250$  до  $600 \times 600$  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);
- четырёхэтажными (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 номинальное, 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 электро- обогревом	с паровым обогревом
40—250	0,4(40)	250×250	1	200	1,8	748	—
100—400	1,0(100)	400×400	2	160	6,5	1850	2000
160—400	1,6(160)			250	8,1	2500	—
250—600	2,5(250)	600×600	4	125	9,3	3620	3630
					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  $20^\circ\text{C}$ .

7. Максимальная рабочая температура нагретой плиты должна быть  $250^\circ\text{C}$  для прессов с электрическим обогревом и  $200^\circ\text{C}$  — для прессов с паровым обогревом.

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

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 плоскостности рабочих поверхностей нагревательной плиты не более  $0,025$  мм для плит с размерами  $250 \times 250$  мм, не более  $0,05$  мм — для плит с размерами  $400 \times 400$  мм, и не более  $0,06$  мм — для плит с размерами  $600 \times 600$  мм.

11. Параметр шероховатости рабочих поверхностей нагревательных плит не более  $Ra\ 2,5$  мкм 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 XXXXXX:

*Пресс вулканизационный гидравлический 250—600 2Э-П2, XXXXXX, 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 который 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. Евтеева*

Сдано в наб. 07.07.89  
Тир. 7000

Подл. в печ. 06.09.89

0,5 усл. кр. отт.

0,24 уч.-изд. л.  
Цена 3 к.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Ляли пер., 6. Зак. 797