

**ТОЛКАТЕЛИ СОСТАВНЫХ ХВОСТОВИКОВ  
ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ  
ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕАКТОПЛАСТОВ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й    С Т А Н Д А Р Т**

**ТОЛКАТЕЛИ СОСТАВНЫХ ХВОСТОВИКОВ ПРЕСС-ФОРМ  
ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕАКТОПЛАСТОВ**

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ  
22560—77**

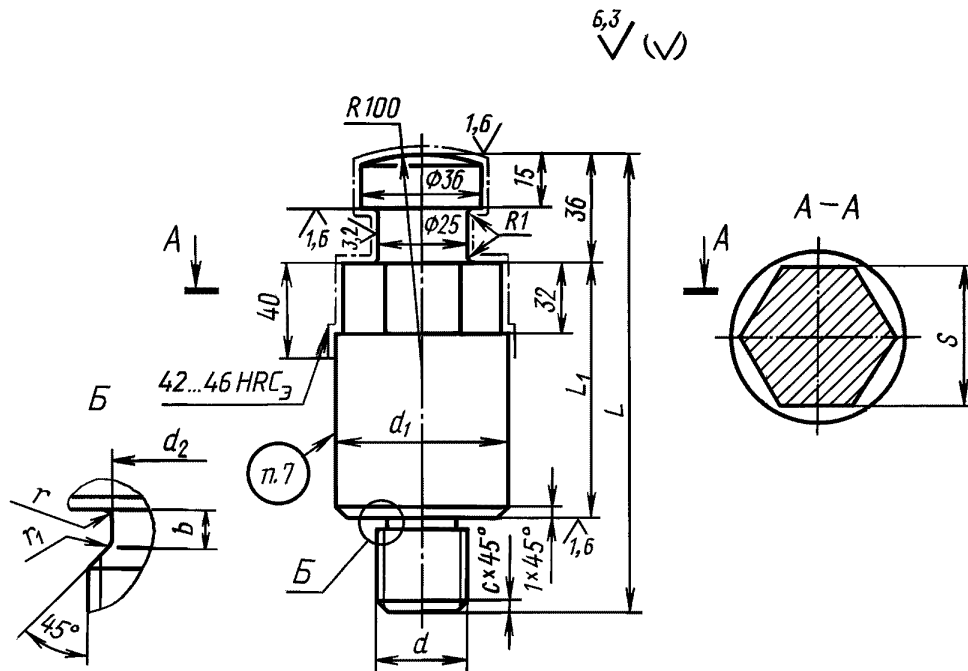
Pushers of composite shanks for press-moulds  
for pressure moulding of thermoset articles.  
Construction and dimensions

ОКП 68 6742 0002

Дата введения 01.01.79

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

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



## Размеры в мм

Обозначение толкателя	Применяемость	$d$	$d_1$	$d_2$	$L$	$L_1$	$S$ (пред. откл. по h12)	$b$	$r$	$r_1$	$c$	Масса, кг, не более		
1034-0921	М24	50	19,5	100	40	41	4	1,0	0,5	2,5	0,89			
1034-0922												130	63	1,27
1034-0923												140	80	1,51
1034-0924												160	100	1,82
1034-0925												190	125	2,22
1034-0926												220	160	2,74
1034-0927	М30	25,0	140	63	55	5	1,5	0,5	3,0	1,39				
1034-0928											150	80	1,61	
1034-0929											170	100	1,92	
1034-0931											200	125	2,35	
1034-0932											230	160	2,85	
1034-0933											270	200	3,47	
1034-0934	М36	63	30,0	150	80	55	6	1,0	1,0	3,0	2,42			
1034-0935												170	100	2,91
1034-0936												200	125	3,56
1034-0937												230	160	4,38
1034-0938												270	200	5,36
1034-0939												320	250	6,58
1034-0941	М42	35,5	180	100	55	6	1,0	1,0	1,0	3,0	3,12			
1034-0942												210	125	3,78
1034-0943												240	160	4,59
1034-0944												280	200	5,57
1034-0945												330	250	6,79
1034-0946												400	320	8,50

Пример условного обозначения толкателя размерами  $d = M24$  мм,  $L = 100$  мм:

*Толкатель 1034-0921 ГОСТ 22560—77*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050.

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

5. Покрытие — Хим. Окс. по ГОСТ 9.306

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6. Технические требования — по ГОСТ 20934.

7. Маркировать: обозначение толкателя, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

8. Пример применения толкателя в составном хвостовике дан в приложении к ГОСТ 22561.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.05.77 № 1375
- 2. ВЗАМЕН МН 1525—61** в части толкателей составных хвостовиков
- 3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9 306—85	5
ГОСТ 1050—88	3
ГОСТ 16093—81	4
ГОСТ 20934—75	6
ГОСТ 22561—77	8

- 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 *В Н Прусакова*  
Корректор *А С Черноусова*  
Компьютерная верстка *В И Грищенко*

Изд лиц № 02354 от 14 07 2000      Сдано в набор 15 03 2001      Подписано в печать 28 03 2001      Усл печ л 0,47  
Уч -изд л 0,37      Тираж 000 экз      С 638      Зак 344

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