

**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.

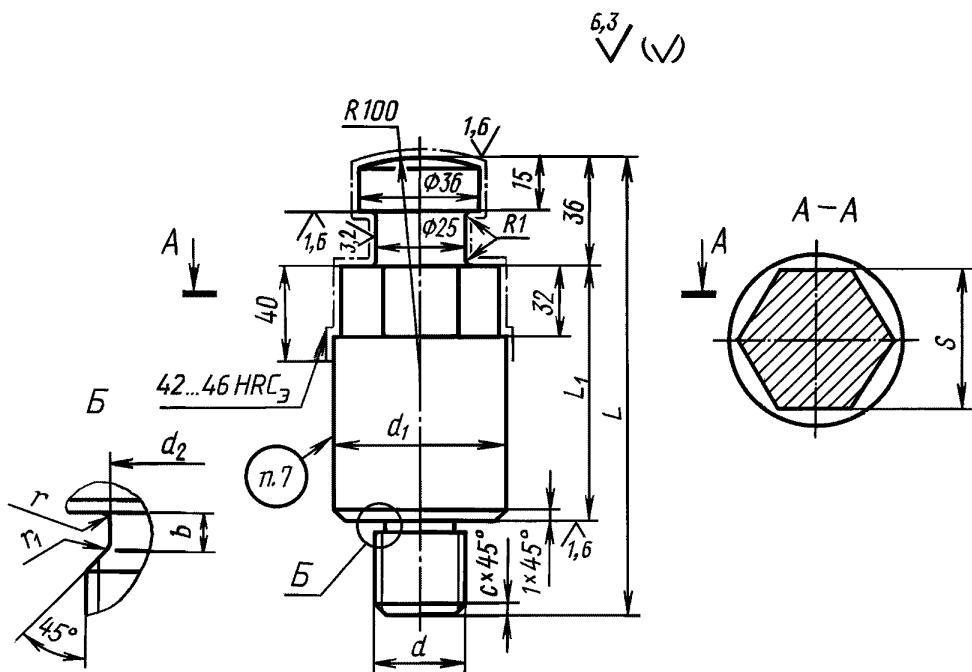
## Construction and dimensions

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	<i>d</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>L</i>	<i>L</i> <sub>1</sub>	<i>S</i> (пред. откл. по h12)	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>r</i> <sub>1</sub>	<i>c</i>	Масса, кг, не более
1034-0921					100	40						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					140	63						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					150	80						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					180	100						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* = М24 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

- УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.05.77 № 1375
- ВЗАМЕН МН 1525-61** в части толкателей составных хвостовиков
- 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

- Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 02.12.83 № 5691**
- ИЗДАНИЕ (март 2001 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1983 г. (ИУС 3-84)**

Редактор *В.Н. Копысов*  
Технический редактор *В.Н. Прасакова*  
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