

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

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

**ТОЛКАТЕЛИ СОСТАВНЫХ ХВОСТОВИКОВ ПРЕСС-ФОРМ  
 ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕАКТОПЛАСТОВ**
**Конструкция и размеры**
**ГОСТ  
 22560—77**

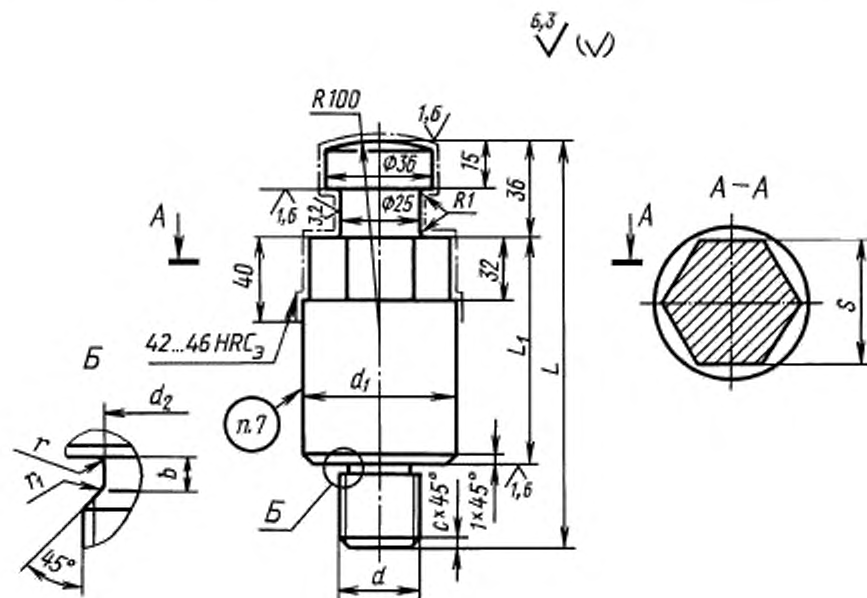
 Pushers of composite shanks for press-moulds  
 for pressure moulding of thermoset articles.  
 Construction and dimensions

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	M24	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	M30	25,0	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	M36	63	30,0	150	80	55	6	1,5	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	M42	35,5	35,5	180	100	55	6	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.И. Колысов*  
 Технический редактор *В.И. Прусакова*  
 Корректор *А.С. Чернаузова*  
 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