



ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

**ПАКЕТЫ СЪЕМНЫХ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ
ИЗ РЕАКТОПЛАСТОВ**

ОСТ4 ГО.059.292 — ОСТ4 ГО.059.297

Редакция 1-76

Издание официальное

1977

3

621.846.023-2
УДК 621.7.049.028.027.7. (688.74)

Страна ГЭИ

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ФИКСАТОРЫ
Конструкция и размеры

ОСТ4 ГО.088.207
Редакция 1-78
Ближед. измерение

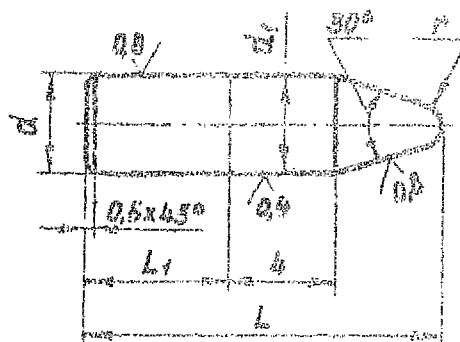
Директивным письмом организации от 24.11.78 № 017-107/К/6885 срок действия установлен с 01.07.78 до 01.07.88.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает конструкции и размеры фиксаторов, предназначенных для соединения составных матриц ириновых съемных прецизионных.

1. Конструкция и размеры фиксаторов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3



L, B
1/100
1/100

2 Издание официальное ГР 8238543 от 22.03.73

Перепечатка воспрещена

88 2 Проверен в 1982г. Срок действия указан до 01.07.88.
3 Проверен в 1987г. Срок действия указан до 01.07.88.

Размеры в мм

Обозначение фиксатора	Применяемость	d	d_1	L	L_1	r	Масса, кг
		(пред. откл. по F)	(пред. откл. по X)				
вД 1052-0001		4,0	4,0	16	8	1,6	0,001
вД 1052-0002		6,3	6,3	20	10	2,0	0,004

Пример условного обозначения фиксатора размером $d = 4,0$ мм:

Фиксатор вД 1052-0001 ОСТ4 ГО.058.297

2. Материал - сталь марки УВА по ГОСТ 1495-74.

3. Твердость - ~~HRC 46~~ ^{47 ... 51 HRC₂} ~~... 50~~

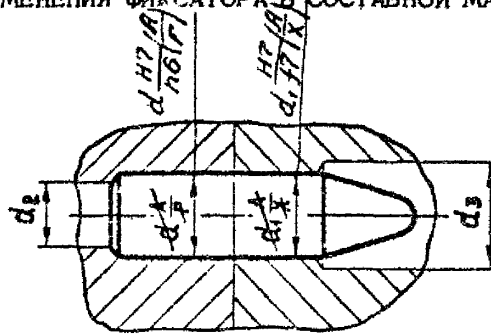
4. Технические требования - по ГОСТ 20934-75.

5. Маркировать: обозначение фиксатора, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке.

6. Пример применения фиксаторов дан в рекомендуемом приложении.

①

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ФИКСАТОРА В СОСТАВНОЙ МАТРИЦЕ



мм

Обозначение фиксатора	d_2	d_3
вД 1052-0001	3,2	6,3
вД 1052-0002	5,0	8,0

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Стр. (листы)	Номер извещения	Под- пись	Дата	Изм.	Стр. (листы)	Номер извещения	Под- пись	Дата
1	стр. 1, 14, 16, 50, 52, 54, 13, 40, 57, 2, 3, 4, 6	15522	<i>[Signature]</i>	19.09.99.					
2	4, 6, 8, 10, 14, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 47, 50, 52, 54	412291	<i>[Signature]</i>	25.08.99.					
3	1, 3, 5, 7, 9, 11, 13, 15, 18, 21, 23, 25, 27, 29, 31, 33, 35, 37, 39, 41, 43, 45, 48, 51, 53, 61, 71, 82, 84, 85, 87-91, 93, 96, 97	№ 3	<i>[Signature]</i>	02.09.90					

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
ОСТ4 ГО.059.292 Пакеты съемных пресс-форм для прессования изделий из реактопластов. Руководство по конструированию	1
ОСТ4 ГО.059.293 Приспособления для разъема съемных пресс-форм. Типы и основные размеры	61
ОСТ4 ГО.059.294 Приспособления для разъема матриц клиновых съемных пресс-форм. Конструкция и размеры	78
ОСТ4 ГО.059.295 Плиты приспособлений для разъема съемных пресс-форм. Конструкция и размеры	85
ОСТ4 ГО.059.296 Пальцы приспособлений для разъема съемных пресс-форм. Конструкция и размеры	91
ОСТ4 ГО.059.297 фиксаторы. Конструкция и размеры	96

Всего 547 л. тираж 50.