

997-89

11997-89



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
С О Ю З А С С Р

**ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ**

ТИПЫ, ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11997—89

Издание официальное

Е

БЗ 5—89/415

3 коп.

GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

ГОСТ 11997-89. Прессы вулканизационные гидравлические. Типы, параметры и размеры
Hydraulic vulcanizing presses. Types, parameters and dimensions

МОСКВА

**ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ**

Типы, параметры и размеры

Hydraulic vulcanizing presses.
Types, parameters and dimensions**ГОСТ
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 250×250 до 600×600 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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Е

© Издательство стандартов, 1989

Обозначение типоразме- ров прессов	Усилие номини- пальное, МН (тс)	Размеры нагрева- тельных плит, мм	Колоче- ство этажей	Растоя- ние между нагрева- тельными плитами, мм	Расход электро- энергии, 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	13,6	3620	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°C .

7. Максимальная рабочая температура нагретой плиты должна быть 250°C для прессов с электрическим обогревом и 200°C — для прессов с паровым обогревом.

8. Перепад температур в разных точках рабочей зоны поверхности нагревательной плиты в диапазоне температур от 150 до 170°C не должен превышать $\pm 3^\circ\text{C}$, а в диапазоне температур от 170 до 250°C — $\pm 5^\circ\text{C}$. Осуществление контроля при периодических испытаниях вести при температуре 200°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 250×250 мм, не более $0,05$ мм — для плит с размерами 400×400 мм, и не более $0,06$ мм — для плит с размерами 600×600 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 прессы, 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 прессы (обозначение спецификации);
 9 — обозначение технических условий на пресс конкретного типоразмера.

Пример условного обозначения при написании в технической документации прессы 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 ХХХХХХ:

Пресс вулканизационный гидравлический 250—600 2Э-П2, ХХХХХХ, 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—89	11 Приложение

Редактор *А. Л. Владимирова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Е. И. Егорова*

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.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123857, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тел. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 797

GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 11997-89, Прессы вулканизационные гидравлические. Типы, параметры и размеры
Hydraulic vulcanizing presses. Types, parameters and dimensions

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-2} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грей	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$