

# БЛОКИ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЕТАЛИ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕАКТОПЛАСТОВ

## Технические требования

Units and completes parts for press-moulds  
for moulding thermoset articles.  
Technical requirements

# ГОСТ 20934—75

Взамен  
МН 1535—61

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 июня 1975 г. № 1620 срок действия установлен

с 01.07.76

до 01.07.81

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Блоки и комплектующие детали пресс-форм должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 20925-75—ГОСТ 20933-75.

✓ 1.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по  $A_7$ , валов — по  $B_7$ , остальных — по  $SM_7$ .

✓ 1.3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров — по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

1.4. Резьба — по ГОСТ 9150—59.

Поле допуска — по ГОСТ 16093—70.

1.5. Поверхности деталей и деталей-заготовок не должны иметь следов коррозии, вмятин, забоин, трещин и других механических повреждений, снижающих их эксплуатационные качества.

Острые кромки должны быть притуплены.

1.6. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается изготовление блоков с индукционными электронагревателями.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия блоков и комплектующих деталей пресс-форм требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

2.2. При приемо-сдаточных испытаниях для проверки требований по п. 1.5 подвергаются все изделия, а по пп. 1.2—1.4 производят выборку в размере 10% от партии изделий одного наименования и одного типоразмера, но не менее 5 шт.

2.3. Партия должна состоять из изделий, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных техническому контролю.

2.4. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенном количестве изделий той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Детали и детали-заготовки должны подвергаться внешнему осмотру.

3.2. Проверка размеров деталей и деталей-заготовок должна производиться универсальными или специальными измерительными инструментами.

3.3. Определение твердости деталей и деталей-заготовок — по ГОСТ 9013—59.

3.4. Блоки должны быть проверены на нагрев установленными в них электронагревателями по ГОСТ 13268—74 до температуры 180°C (453K) по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.



#### 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 4.1. Маркировка, наносимая непосредственно на изделия, должна наноситься ударным способом.
- 4.2. Каждое изделие в отдельности должно быть покрыто защитной смазкой марки К-17 по ГОСТ 10877—64 и завернуто в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—65.
- 4.3. Изделия одного наименования и одного типоразмера должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 2991—69 или по ГОСТ 15623—70.
- Ящики внутри должны быть выложены упаковочной бумагой по ГОСТ 515—56.
- 4.4. На ящике или на бирке должна быть нанесена маркировка, содержащая:
- товарный знак предприятия-изготовителя;
  - обозначение изделий;
  - количество изделий;
  - клеймо отдела технического контроля предприятия-изготовителя;
  - дату выпуска.
- 4.5. Масса ящика брутто должна быть не более 250 кг.
- 4.6. Консервация: классификация изделий — группа II, категория условий хранения и транспортирования — С по ГОСТ 13168—69.
-

Пункты 1.2, 1.3 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 116)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20934—75)

«1.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий  $H14$ , валов  $h14$ , остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1981 г., изготавливать по согласованию с потребителем блоки

(Продолжение см. стр. 117)

116

(Продолжение изменения к ГОСТ 20934—75)

и комплектующие детали пресс-форм для прессования изделий из реактопластов и допусками по справочному приложению к настоящему стандарту.

1.3. Неуказанные предельные отклонения углов, радиусов и фасок — по СТ СЭВ 302—76».

Пункт 1.4. Заменить ссылку: ГОСТ 9150—59 на СТ СЭВ 182—75.

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 10877—64 на ГОСТ 10877—76.

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—69 на ГОСТ 2991—76, ГОСТ 515—56 на ГОСТ 515—77.

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение изменения к ГОСТ 20934—75)

«ПРИЛОЖЕНИЕ»  
 Справочное

Допуски и посадки блоков и комплектующих деталей пресс-форм для прессования изделий из реактопластов по системе ОСТ и ЕСПД СЭВ

Поля допусков		Поля допусков	
По системе ОСТ	По ЕСПД СЭВ	По системе ОСТ	По ЕСПД СЭВ
A	H7	X <sub>3</sub>	e8
A <sub>3</sub>	H9	X <sub>4</sub>	d11
A <sub>4</sub>	H11	X <sub>5</sub>	b12
A <sub>5</sub>	H11	A <sub>7</sub>	H14
C <sub>3</sub>	h9	B <sub>7</sub>	h14
C <sub>4</sub>	h11	CM <sub>7</sub>	$\pm \frac{IT14}{2}$
X	f7		

(ИУС № 6 1981 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 20934—75 Блоки и комплектующие детали пресс-форм для прессования изделий из реактопластов. Технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.12.84 № 4551 срок введения установлен

с 01.06.85

Наименование стандарта. Заменить слово: «требования» на «условия»; «Technical requirements» на «Specifications».

*(Продолжение см. стр. 142)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20934—75)*

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 68 6742.

Пункт 1.4 изложить в новой редакции: «1.4. Профиль резьбы по ГОСТ 9150—81, диаметры и шаги по ГОСТ 8724—81, основные размеры по ГОСТ 24705—81, поля допусков по ГОСТ 16093—81».

Пункт 3.4. Заменить ссылку: ГОСТ 13268—74 на ГОСТ 13268—83;

*(Продолжение см. стр. 143)*

142

*(Продолжение изменения к ГОСТ 20934—75)*

исключить слова: «по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 9569—65 на ГОСТ 9569—79.

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 15623—70 на ГОСТ 15623—79.

Пункт 4.6 изложить в новой редакции: «4.6. Консервация блоков и комплектующих деталей по варианту защиты: ВЗ-1, упаковка — УМ-1, категория условий хранения и транспортирования — С по ГОСТ 9.014—78».

(ИУС № 3 1985 г.)

---

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *В. Н. Малькова*  
Корректор *Е. А. Богачкова*

Сдано в набор 31. 07. 75 Подл. в печ. 24. 10. 75 12,0 п. л. Тир. 16000 Цена 64 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1846