



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ  
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ  
ИЗ ПЛАСТМАСС**

**ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ**

**ГОСТ 8200—87  
(СТ СЭВ 5935—87)**

Издание официальное

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

**Е**

3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ  
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ  
ИЗ ПЛАСТМАСС****ГОСТ****8200—87****Параметры и размеры. Нормы точности**Hydraulic presses for production of plastic articles.  
Parameters and dimensions.  
Norms of accuracy**(СТ СЭВ 5935—87)**

ОКП 38 2262

Срок действия с 01.01.91

до 01.01.96

для прессов усилием 400, 2500, 4000 кН — с 01.01.92

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

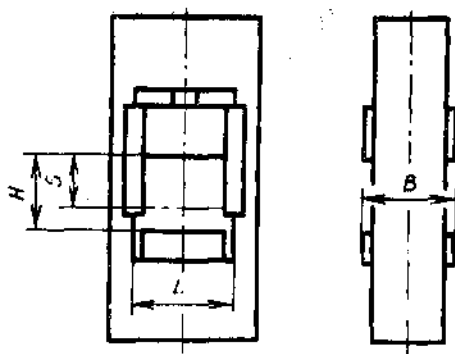
Настоящий стандарт распространяется на гидравлические прессы, предназначенные для компрессионного (прямого) и трансферного (литьевого) прессования изделий из термореактивных пластмасс, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Прессы должны изготавливаться следующих исполнений:

- 1 — с одной ступенью рабочей скорости ползуна и выталкивателя;
- 2 — с двумя ступенями рабочей скорости ползуна для режима компрессионного (прямого) прессования и выталкивателя для режима трансферного (литьевого) прессования.

**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

1.1. Основные параметры и размеры прессов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию прессов.

1.2. Конструкция пресса должна обеспечивать:

автоматическое поддержание температуры нагрева стационарных пресс-форм в диапазоне 373—523 К;

автоматический контроль времени выдержки в диапазоне 1—900 с;

автоматические подпрессовки (от 0 до 3) при усилии 20—80% номинального;

режим работы с предварительным нагружением усилием 20—80% номинального и выдержкой при усиллии от 0 до 30 с (перед подпрессовками);

регулировку усилия пресса и выталкивателя в диапазоне 20—100% номинальных значений;

регулировку рабочих скоростей ползуна и выталкивателя в диапазоне 20—100% значений, указанных в табл. 1;

усилие размыкания пресс-форм не менее 5% номинального усилия пресса.

1.3. Конструкцией прессов должна быть предусмотрена возможность встраивания их в автоматические линии и комплексы.

1.4. По требованию потребителя прессы должны изготавливать:

с выталкивателем усилием 16—25% номинального усилия пресса;

с механизмом установки пресс-формы на стол пресса;

с ручным механизмом обдувки пресс-формы;

с механизмами загрузки пресс-материала и съема изделий для усилий 2500 и 4000 кН.

1.5. Размеры Т-образных пазов для крепления пресс-форм в столах и ползунах должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

1.6. Неуказанные в табл. 2 размеры пазов должны соответствовать ГОСТ 1574—75.

Таблица 1

## Размеры, мм

Наименование основных параметров и размеров		Нормы					
Номинальное усилие $P$ , кН (тс)		400 (40)	630 (63)	1060 (100)	1600 (160)	2500 (250)	4000 (400)
Ход ползуна $S$		400	450	500	560	630	710
Наибольшее расстояние между столом и ползуном, $H$		630	710	800	900	1000	1120
Размеры стола		$L$		$B$			
Номинальное усилие выталкивателя, кН (тс)		500	560	630	710	800	900
Ход выталкивателя $S_1$		450	500	560	630	710	800
Скорость холостого хода ползуна, мм/с,		вниз		вверх			
не менее		200	180	180	140		
Скорость рабочего хода ползуна, мм/с, не менее		Исполнение 1					
Исполнение 2		Переменная при усилении до 30% номинального					
Исполнение 1		6					
Исполнение 2		5					
При усилении св. 30% номинального		6					
		5					