

997-89

11997-89

НИФТР И СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
ТИПЫ, ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11997-89

Издание официальное

Е

Б3 5-89/415

3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
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 подразделяются 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);
четырехэтажными (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.

Обозначение типоразмеров прессов	Усилие поминальное, МН (тс)	Размеры нагревательных плит, мм	Количество этажей	Расстояние между нагревательными плитами, мм	Расход электроэнергии, кВт·ч, не более	Масса, кг, не более	
						с электрическим обогревом	с паровым обогревом
40—250	0,4(40)	250×250	1	200	1,8	748	—
100—400	1,0(100)			160	6,5	1850	2000
160—400	1,6(160)	400×400	2	250	8,1	2500	—
250—600	2,5(250)	600×600	4	125	9,3	3520	3630
					13,6	3820	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 установленном 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 $R_a 2,5 \mu\text{м}$ 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.