



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
С О Ю З А С С Р

**ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ**

ТИПЫ, ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11997—89

Издание официальное

Е

3 коп. БЗ 5—89/415

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ПРЕССЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

Типы, параметры и размеры

Hydraulic vulcanizing presses
Types, parameters and dimensionsГОСТ
11997—89

ОКП 36 2132

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), четырехэтажными (4)

4. Основные параметры и размеры прессов должны соответствовать указанному 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 номинальное, МН (тс)	Размеры нагревательных плит, мм	Количество этажей	Расстояние между нагревательными плитами, мм	Расход электроэнергии, кВт · ч/ч, не более	Масса, кг не более	
						с электрообогревом	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	3520	3630
						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 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.

СТРУКТУРНАЯ СХЕМА УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

<u>П</u>	<u>XXX</u>	<u>XXX</u>	<u>X</u>	<u>X</u>	<u>XX</u>	<u>X...X</u>	<u>X...X</u>	<u>X...X</u>
1	2	3	4	5	6	7	8	9

- 1 — пресс вулканизационный гидравлический;
 2 — номинальное усилие пресса, 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 пресса (обозначение спецификации);
 9 — обозначение технических условий на пресс конкретного типоразмера.

Пример условного обозначения при написании в технической документации пресса 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 XXXXXX:

Пресс вулканизационный гидравлический 250—600 2Э-П2, XXXXXX, 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—69	11 Приложение

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Е. И. Евтеева*

Сдано в наб 07 07 89
Тир. 7000

Подп. в печ. 06.09.89

0,5 усл кр.-отт.

0,24 уч. изд. л.
Цена 3 к.

Ордена «Знек Почета» Издательство стандартов, 123657, Москва, ГСП, Новопресненский пер. 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 797

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	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$s \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	s^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$m^2 \cdot s^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot s^{-2}$