

**ПРЕСС-ФОРМЫ-ЗАГОТОВКИ С ПЛИТОЙ СЪЕМА  
ДЛЯ ЛИТЬЯ ТЕРМОПЛАСТОВ ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

Конструкция и размеры

Injection mould bases with take-off plate.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
22063-76\***

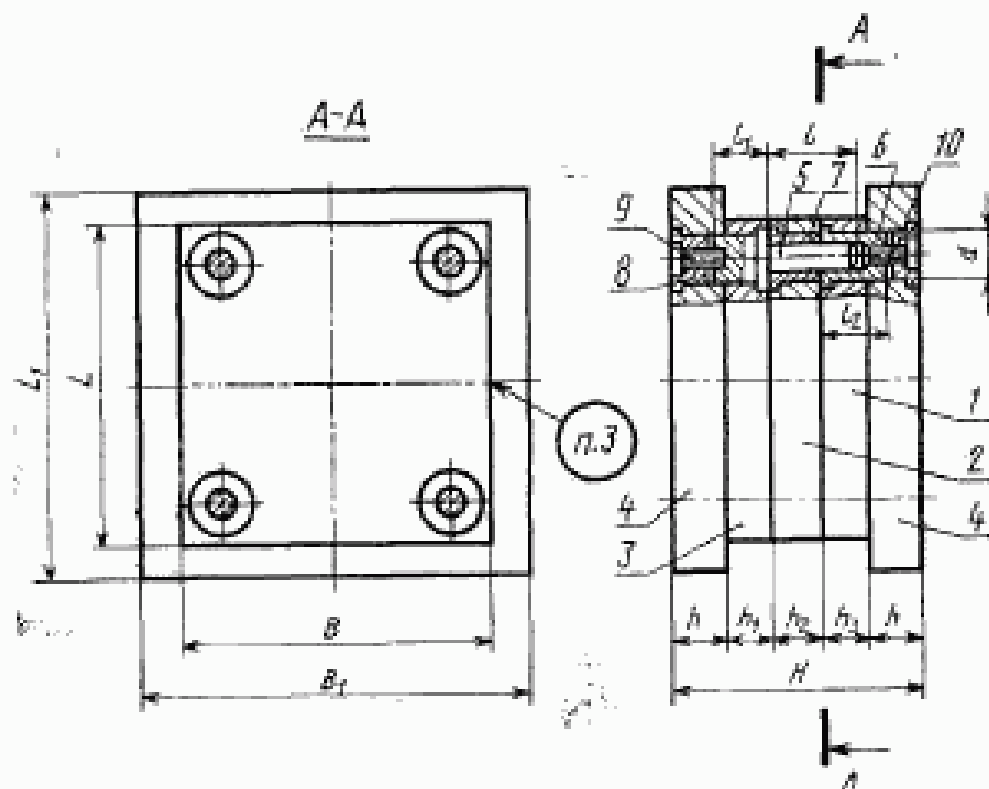
ОКП 39 6370

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 августа 1976 г. № 2010 срок введения установлен  
Проверен в 1982 г.

с 01.07.77

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры пресс-форм-заготовок с плитой съема должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.



Размеры для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (октябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1982 г., декабре 1985 г. (ИУС № 9-82, 4-85).

З\*

67

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение пресс-формы-заготовки	Примечание	L	L <sub>1</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	d	I	I <sub>1</sub>	I <sub>2</sub>	Масса, кг, не более
06006-1401						125		25	25		40		30	25,6
06006-1402						136		25	36		50	30	40	27,3
06006-1403				125		147		25	36		60		50	29,0
06006-1404						145		25	36		70		60	28,7
06006-1405						167		36	45		80	40	80	32,1
06006-1406						178		36	56	20	40		60	33,8
06006-1407						125	25	25	25		40		30	30,3
06006-1408		160	200		220	136		36	25		50	30	40	32,5
06006-1409						147		25	36		60		50	34,7
06006-1411				150		145		25	45		70		60	34,3
06006-1412						167		36	56		80	40	80	38,6
06006-1413						178		36	56				60	40,8
06006-1414								25	36				60	
06006-1415								36	45				60	
06006-1416								25	36				60	
06006-1417								36	56				60	

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение пресс-формы- заготовки	План рис. 1	L	L <sub>1</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	d	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	Масса, кг, не более
0606-1418						125			25	25		40		30	28,6
0606-1419						136		25	36	36		50	30	40	30,7
0606-1421				140	200	147			25	36		60		50	32,8
0606-1422						145			25	36		70	40	60	32,5
0606-1423						167		36	25	36		80		60	36,8
0606-1424						178			36	36		40		30	38,9
0606-1425		180	200			125	25		25	25	20	40		30	41,7
0606-1427						136		25	36	36		50	30	40	44,4
0606-1428						147			25	36		60		50	43,9
0606-1429				180	300	145		25	36	45		70		60	49,5
0606-1431						167			36	36		80		60	52,2
0606-1432						178		36	25	36					
0606-1433															
0606-1434															
0606-1435															

Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение пресс-формы-заготовки	Модель	L	L <sub>1</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	h <sub>4</sub>	d	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Масса, кг, не более
0606-1436						136			25	25	25		40		30	41,3
0606-1437						147			36	36			50			44,0
0606-1438				160		158			25	36	36		60		40	46,7
0606-1439						156			25	36	45		70		50	46,8
0606-1441						167			36	36			80		60	49,0
0606-1442						178			25	36	56		40			51,7
0606-1443					300	136	25	36	25	36		25	40		30	46,6
0606-1444		200	200			147			36	36			50			50,0
0606-1445						158			25	36	36		60		40	53,4
0606-1446						156			36	36			70		50	52,8
0606-1447				200		167			25	36	45		80			56,2
0606-1448						178			36	36					60	59,6
0606-1449																
0606-1451																
0606-1452																
0606-1453																

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение пресс-формы- заготовки	Применя- емая мощь	L	L <sub>1</sub>	B	D <sub>1</sub>	H	A	h <sub>3</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	d	t	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	Масса, кг, не более
0606-1454						136		25	25	25		40		30	48,6
0606-1455						147		36	36	36		50			51,9
0606-1456				180		158		25	25	36		60		40	55,2
0606-1457						156		36	36	45		70		50	54,7
0606-1458						167		25	25	56		80		60	58,1
0606-1461						178		36	36	25	25	40	40		62,2
0606-1462		220	220		300	136	25	25	25	25		40		30	60,3
0606-1463						147		36	36	36		50			64,4
0606-1464						158		25	25	36		60		40	68,5
0606-1465				220		156		36	36	45		70		50	67,8
0606-1466						167		25	25	56		80			71,9
0606-1467						178		36	36	25				60	75,0
0606-1468															
0606-1469															
0606-1471															

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение пресс-формы- заготовки	Толщина плиты	L	L <sub>1</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	K	K <sub>1</sub>	K <sub>2</sub>	K <sub>3</sub>	d	I	I <sub>1</sub>	I <sub>2</sub>	Масса, кг, не более
0606-1472						156						50		40	66,3
0606-1473						167						60			70,5
0606-1474		250	200	300		165								50	69,7
0606-1475						176						70			74,0
0606-1476						187						80		60	78,3
0606-1477		250				156						50		40	89,1
0606-1478						167						60			94,4
0606-1481			250	320		165	25	45			32		50		93,4
0606-1482						176						70			98,8
0606-1483						187						80		60	104,1
0606-1484				320		156						50		40	77,7
0606-1485						167						60			83,0
0606-1486						165						70			82,0
0606-1487		280	220			176								50	87,3
0606-1488															

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение пресс-формы- заготовки	Применение Модель	L	L <sub>1</sub>	b	B <sub>1</sub>	H	h	h <sub>1</sub>	M <sub>1</sub>	M <sub>2</sub>	R <sub>2</sub>	d	t	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	Масса, кг, не более
0606-1489			280	220	320	176			25	36	56		70		60	87,3
0606-1491						187			36				80			92,6
0606-1492						156			25	36	36		50		40	140,9
0606-1493		280				167			36				60			147,7
0606-1494			450	280		165			25	36	45				50	146,5
0606-1495						176			36				70			153,2
0606-1496						187			25	36	56		80		60	159,9
0606-1497						156	25		36			32	50			103,5
0606-1498					450	167			25	36	36		60		40	110,3
0606-1499						165			25	36	45				50	109,1
0606-1501			320	250		176			25	36			70			115,9
0606-1502		320				187			36		56		80		60	122,8
0606-1503						156			25	36			50			144,1
0606-1504						167			36		36		60			152,9
0606-1505			450	320		167			25	36					40	
0606-1506									36							

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение пресс-формы-заготовки	Примечание	L	L <sub>1</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	d	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Масса, кг, не более
0606-1507		320	450	320		165	25		25	45	32	60		50	151,3
0606-1508	176					36			70	160,1					
0606-1509						187			56			80		60	168,8
0606-1511	198					36			70			168,1			
0606-1512						207			45			80		55	175,2
0606-1513	209					36			80			176,7			
0606-1514		360		280	450	218			56			90	50	65	183,8
0606-1515	228					45			191,4						
0606-1516						237	36		75		40	100		80	198,5
0606-1517	198					36			237,4						
0606-1518		360				207			45			80		55	246,5
0606-1519	209					36			248,4						
0606-1521			450	360		218			56			90		65	257,6
0606-1522	226					36			267,4						
0606-1523						237			75			100		80	276,5
0606-1524	237					45			276,5						



Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение пресс-формы- заготовки	L	L <sub>1</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	d	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Масса, кг, не более
0606-1525					198			36	45		70		55	218,4
0606-1526					207			45			80			225,4
0606-1527		400	320	450	209			36	56				65	227,4
0606-1528					218			45			90			236,4
0606-1529					228			36	75				80	246,1
0606-1531					237			45			100			255,1
0606-1532	400				198	36	45	36	45	40	70	50	55	355,8
0606-1533					207			45			80			367,0
0606-1534					209			36	56				65	386,5
0606-1535	600	400	400	600	218			45			90			380,7
0606-1536					228			36			100		80	392,9
0606-1537					237			45	75					404,2

Пример условного обозначения пресс-формы-заготовки размерами  $L=160$  мм,  $B=125$  мм,  $H=125$  мм,  $h_2=25$  мм,  $h_3=25$  мм:

Пресс-форма-заготовка 0606-1401 ГОСТ 22063—76

Обозначение пресс-формы- заготовка	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3	Поз. 4	Поз. 5		
	Плита-заго- товка для не- подвижной обоймы			Плита-заго- товка для по- движной обоймы	Плита-заго- товка для про- межуточ- ной плиты	Плита-заго- товка крепле- ния ГОСТ 22066—76	Колонка ГОСТ 22072—76
	ГОСТ 22063—76			Кол. 2	Кол. 4		
	Кол. 1	Кол. 1	Кол. 1				
Обозначение							
0606-1401	0600-0151	0600-0151	0600-0151	0602-0251	0602-0302		
0606-1402		0600-0152			0602-0305		
0606-1403	0600-0152	0600-0151	0600-0151	0602-0251	0602-0308		
0606-1404		0600-0152			0602-0312		
0606-1405	0600-0153	0600-0151	0600-0152	0602-0252	0602-0305		
0606-1406		0600-0152			0602-0312		
0606-1407	0600-0154	0600-0151	0600-0155	0602-0252	0602-0313		
0606-1408		0600-0152			0602-0302		
0606-1409	0600-0155	0600-0155	0600-0155	0602-0252	0602-0305		
0606-1411		0600-0156			0602-0308		
0606-1412	0600-0156	0600-0155	0600-0156	0602-0253	0602-0312		
0606-1413		0600-0156			0602-0313		
0606-1414	0600-0157	0600-0155	0600-0156	0602-0253	0602-0302		
0606-1415		0600-0156			0602-0305		
0606-1416	0600-0158	0600-0155	0600-0159	0602-0254	0602-0312		
0606-1417		0600-0156			0602-0313		
0606-1418	0600-0159	0600-0159	0600-0161	0602-0254	0602-0302		
0606-1419		0600-0161			0602-0305		
0606-1421	0600-0161	0600-0159	0600-0161	0602-0254	0602-0305		
0606-1422		0600-0161			0602-0308		
0606-1423	0600-0162	0600-0159	0600-0161	0602-0254	0602-0308		
0606-1424		0600-0161			0602-0312		
0606-1425	0600-0163	0600-0159	0600-0161	0602-0254	0602-0312		
0606-1426		0600-0161			0602-0313		
0606-1427	0600-0164	0600-0164	0600-0164	0602-0254	0602-0302		

Таблица 2

Поз. 6 Втулка ГОСТ 22073—76	Поз. 7 Втулка ГОСТ 22074—76	Поз. 8 Шайба ГОСТ 22075—76	Поз. 9 Винт ГОСТ 11738—84	Поз. 10 Винт ГОСТ 11738—84
Кол. 4	Кол. 4	Кол. 8	Кол. 4	Кол. 4

Ч И К И

0602-0361	0602-0401			
	0602-0402			
0602-0362	0602-0401			
	0602-0402			
0602-0363	0602-0401			
	0602-0402			
0602-0364	0602-0401			
	0602-0402			
0602-0361	0602-0401			
	0602-0402			
0602-0362	0602-0401	0602-0351	M8—8×20.88.05	M8—8×20.88.05
	0602-0401			
0602-0363	0602-0401			
	0602-0402			
0602-0364	0602-0401			
	0602-0402			
0602-0361	0602-0401			
	0602-0402			
0602-0362	0602-0401			
	0602-0402			
0602-0363	0602-0401			
	0602-0402			
0602-0364	0602-0401			
	0602-0402			
0602-0361	0602-0401			

Обозначение пресс-формы- заготовки	Поз. 1 Плита-заго- товка для не- подвижной обоймы	Поз. 2 Плита-заго- товка для подвижной обоймы	Поз. 3 Плита-заго- товка для промежуточ- ной плиты	Поз. 4 Плита-заго- товка пресс- лени ГОСТ 22066—76	Поз. 5 Кодовая ГОСТ 22072—76
	ГОСТ 22065—76			Кол. 2	Кол. 4
	Кол. 1	Кол. 1	Кол. 1		
Обозначение					
0606-1428	0600-0164	0600-0165	0600-0164	0602-0254	0602-0305
0606-1429	0600-0165	0600-0166			0602-0312
0606-1431		0600-0165			
0606-1432	0600-0166	0600-0164	0600-0165	0602-0255	
0606-1433		0600-0165			
0606-1434	0600-0167	0600-0164			0600-0169
0606-1435		0600-0165			
0606-1436	0600-0168	0600-0168	0600-0173	0602-0256	
0606-1437		0600-0169			
0606-1438	0600-0169	0600-0168			0600-0174
0606-1439		0600-0169			
0606-1441	0600-0171	0600-0168	0600-0174	0602-0318	
0606-1442		0600-0169			
0606-1443	0600-0172	0600-0168			0600-0177
0606-1444		0600-0169			
0606-1445	0600-0173	0600-0173	0600-0178	0602-0257	
0606-1446		0600-0174			
0606-1447	0600-0174	0600-0173			0602-0316
0606-1448		0600-0174			
0606-1449	0600-0175	0600-0173	0602-0318		
0606-1451		0600-0174			
0606-1452	0600-0176	0600-0173		0602-0316	
0606-1453		0600-0174			
0606-1454	0600-0177	0600-0177	0602-0315		
0606-1455		0600-0178			

Продолжение табл. 2

Поз. 6 Втулка ГОСТ 22073—76	Поз. 7 Втулка ГОСТ 22074—76	Поз. 8 Шпилька ГОСТ 22076—76	Поз. 9 Вент ГОСТ 11738—84	Поз. 10 Вент ГОСТ 11738—84
Кол. 4	Кол. 4	Кол. 8	Кол. 4	Кол. 4

ТЕННЕ

0602-0361	0602-0402	0602-0351	M8—8×20.88.05	M8—8×20.88.05
0602-0362	0602-0401			
0602-0363	0602-0402			
	0602-0401			
	0602-0402			
0602-0364	0602-0401	0602-0352	M10—8×25.88.05	M10—8×20.88.05
0602-0371	0602-0402			
	0602-0401			
0602-0372	0602-0403			
	0602-0404			
0602-0373	0602-0403			
	0602-0404			
0602-0374	0602-0403			
	0602-0404			
0602-0371	0602-0403			
	0602-0404			
0602-0372	0602-0403			
	0602-0404			
0602-0373	0602-0403			
	0602-0404			
0602-0374	0602-0403			
	0602-0404			
0602-0371	0602-0403			
	0602-0404			

Обозначение пресс-формы- заготовки	Поз. 1 Плита-заго- товка для не- подвижной обоймы	Поз. 2 Плита-заго- товка для по- движной обоймы	Поз. 3 Плита-заго- товка для промежуточ- ной плиты	Поз. 4 Плита-заго- товка агрега- та ГОСТ 22063—76	Поз. 5 Кодовая ГОСТ 22072—76	
	ГОСТ 22063—76			Кл. 3	Кл. 4	
	Кл. 1	Кл. 1	Кл. 1			
О б о з н а ч е н и я						
0606-1456	0600-0178	0600-0177	0600-0178	0602-0257	0602-0316	
0606-1457		0600-0178			0602-0318	
0606-1458	0600-0179	0600-0177			0602-0321	
0606-1459		0600-0178			0602-0322	
0606-1461	0600-0181	0600-0177			0602-0315	
0606-1462		0600-0178		0602-0316		
0606-1463	0600-0182	0600-0182		0600-0183	0602-0258	0602-0318
0606-1464		0600-0183				0602-0321
0606-1465	0600-0183	0600-0182				0602-0322
0606-1466		0600-0183				0602-0325
0606-1467	0600-0184	0600-0182	0602-0326			
0606-1468		0600-0183	0602-0328			
0606-1469	0600-0185	0600-0182	0600-0188		0602-0259	0602-0329
0606-1471		0600-0183				0602-0325
0606-1472	0600-0187	0600-0186				0602-0326
0606-1473		0600-0187				0602-0328
0606-1474	0600-0188	0600-0186		0602-0329		
0606-1475		0600-0187		0602-0325		
0606-1476	0600-0189	0600-0186		0600-0193	0602-0261	0602-0326
0606-1477		0600-0187				0602-0328
0606-1478	0600-0192	0600-0191				0602-0326
0606-1479		0600-0192				0602-0328
0606-1481	0600-0193	0600-0191	0602-0326			
0606-1482		0600-0192	0602-0328			
0606-1483	0600-0194	0600-0191				

Продолжение табл. 2

Поз. 6 Втулка ГОСТ 22073—76  Код. 4	Поз. 7 Втулка ГОСТ 22074—76  Код. 4	Поз. 8 Шайба ГОСТ 22076—76  Код. 8	Поз. 9 Винт ГОСТ 11738—84  Код. 4	Поз. 10 Винт ГОСТ 11738—84  Код. 4
ч с н и я				
0602-0372	0602-0403 0602-0404	0602-0352	M10—8×25.88.05	M10—8×20.88.05
0602-0373	0602-0403 0602-0404			
0602-0374	0602-0403 0602-0404			
0602-0371	0602-0403 0602-0404			
0602-0372	0602-0403 0602-0404			
0602-0373	0602-0403 0602-0404			
0602-0374	0602-0403 0602-0404			
0602-0378	0602-0405 0602-0406			
0602-0379	0602-0405 0602-0406			
0602-0381	0602-0405 0602-0406			
0602-0378	0602-0405 0602-0406			
0602-0379	0602-0405 0602-0406			
0602-0381	0602-0405			

Обозначение пресс-формы- заготовки	Поз. 1 Плита-заго- товка для не- подвижной обоймы	Поз. 2 Плита-заго- товка для по- движной обоймы	Поз. 3 Плита-заго- товка для промежуточ- ной плиты	Поз. 4 Плита-заго- товка креп- ления ГОСТ 22068—76	Поз. 5 Колодка ГОСТ 22072—76				
	ГОСТ 22065—76			Кол. 2	Кол. 4				
	Кол. 1	Кол. 1	Кол. 1						
О б о з н а									
0606-1484	0600-0194	0600-0192	0600-0198	0602-0261	0602-0329				
0606-1485	0600-0196	0600-0195	0600-0197	0602-0262	0602-0325				
0606-1486		0600-0196			0602-0326				
0606-1487	0600-0197	0600-0195			0600-0202	0602-0263	0602-0328		
0606-1488		0600-0196					0602-0329		
0606-1489	0600-0198	0600-0195					0600-0206	0602-0264	0602-0325
0606-1491		0600-0196							0602-0326
0606-1492	0600-0201	0600-0199	0600-0211	0602-0265					0602-0328
0606-1493		0600-0201							0602-0329
0606-1494	0600-0202	0600-0199			0600-0209	0602-0325			0602-0326
0606-1495		0600-0201							0602-0328
0606-1496	0600-0203	0600-0199					0600-0212	0602-0329	0602-0325
0606-1497		0600-0201							0602-0326
0606-1498	0600-0205	0600-0204	0600-0208	0602-0325					0602-0328
0606-1499		0600-0205							0602-0329
0606-1501	0600-0206	0600-0204			0600-0209	0602-0326			0602-0325
0606-1502		0600-0205							0602-0328
0606-1503	0600-0207	0600-0204					0600-0208	0602-0325	0602-0326
0606-1504		0600-0205							0602-0329
0606-1505	0600-0209	0600-0208	0600-0208	0602-0325					0602-0326
0606-1506		0600-0209							0602-0328
0606-1507	0600-0211	0600-0208			0600-0209	0602-0325			0602-0326
0606-1508		0600-0209							0602-0329
0606-1509	0600-0212	0600-0208					0600-0209	0602-0325	0602-0326
0606-1511		0600-0209							0602-0328



Продолжение табл. 2

Поз. 6 Втулка ГОСТ 22073—76	Поз. 7 Втулка ГОСТ 22074—76	Поз. 8 Шайба ГОСТ 22076—76	Поз. 9 Винт ГОСТ 11738—84	Поз. 10 Винт ГОСТ 11738—84
Кол. 4	Кол. 4	Кол. 8	Кол. 4	Кол. 4

ч и н я

0602-0381	0602-0406			
0602-0378	0602-0405			
	0602-0406			
0602-0379	0602-0405			
	0602-0406			
0602-0381	0602-0405			
	0602-0406			
0602-0378	0602-0405			
	0602-0406			
0602-0379	0602-0405			
	0602-0406	0602-0353	M12—8×25.88.05	M12—8×20.88.05
0602-0379	0602-0405			
	0602-0406			
0602-0378	0602-0405			
	0602-0406			
0602-0379	0602-0405			
	0602-0406			
0602-0381	0602-0405			
	0602-0406			
0602-0378	0602-0405			
	0602-0406			
0602-0379	0602-0405			
	0602-0406			
0602-0381	0602-0405			
	0602-0406			

Обозначение пресс-формы- заготовки	Поз. 1 Плита-заго- товка для не- подвижной обоймы	Поз. 2 Плита-заго- товка для подвижной обоймы	Поз. 3 Плита-заго- товка для промежуточ- ной плиты	Поз. 4 Плита-заго- товка креп- ления ГОСТ 22066—76	Поз. 5 Кодовка ГОСТ 22072—76								
	ГОСТ 22063—76			Код. 2	Код. 4								
	Код. 1	Код. 1	Код. 1										
Обозн													
0606-1512	0600-0214	0600-0213	0600-0214	0602-0266	0602-0334								
0606-1513		0600-0214			0602-0335								
0606-1514	0600-0215	0600-0213			0600-0218	0602-0267	0602-0337						
0606-1515		0600-0214					0602-0339						
0606-1516	0600-0216	0600-0213					0600-0218	0602-0268	0602-0334				
0606-1517		0600-0214							0602-0335				
0606-1518	0600-0218	0600-0217							0600-0223	0602-0269	0602-0337		
0606-1519		0600-0218									0602-0339		
0606-1521	0600-0219	0600-0217									0600-0227	0602-0269	0602-0334
0606-1522		0600-0218											0602-0335
0606-1523	0600-0221	0600-0217	0600-0227	0602-0269									0602-0337
0606-1524		0600-0218											0602-0339
0606-1525	0600-0223	0600-0222			0600-0227	0602-0269							0602-0334
0606-1526		0600-0223											0602-0335
0606-1527	0600-0224	0600-0222					0600-0227	0602-0269					0602-0337
0606-1528		0600-0223											0602-0339
0606-1529	0600-0225	0600-0222							0600-0227	0602-0269			0602-0334
0606-1531		0600-0223											0602-0335
0606-1532	0600-0227	0600-0226									0600-0227	0602-0269	0602-0337
0606-1533		0600-0227											0602-0339
0606-1534	0600-0228	0600-0226	0600-0227	0602-0269									0602-0334
0606-1545		0600-0227											0602-0335
0606-1536	0600-0229	0600-0226			0600-0227	0602-0269							0602-0337
0606-1537		0600-0227											0602-0339

Продолжение табл. 2

Поз. 6 Втулка ГОСТ 22073—76	Поз. 7 Втулка ГОСТ 22074—76	Поз. 8 Шайба ГОСТ 22076—76	Поз. 9 Винт ГОСТ 11738—84	Поз. 10 Винт ГОСТ 11738—84
Кол. 4	Кол. 4	Кол. 6	Кол. 4	Кол. 4

## ЧЕРТЕЖ

0602-0385	0602-0407	0602-0354	M16—8×35.88.05	M16—8×25.88.05
	0602-0408			
0602-0386	0602-0407			
	0602-0408			
0602-0387	0602-0407			
	0602-0408			
0602-0385	0602-0407			
	0602-0408			
0602-0386	0602-0407			
	0602-0408			
0602-0387	0602-0407			
	0602-0408			
0602-0385	0602-0407			
	0602-0408			
0602-0386	0602-0407			
	0602-0408			
0602-0387	0602-0407			
	0602-0408			
0602-0385	0602-0407			
	0602-0408			
0602-0386	0602-0407			
	0602-0408			
0602-0387	0602-0407			
	0602-0408			

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Технические условия — по ГОСТ 22082—76.
  3. Маркировать: обозначение пресс-формы-заготовки и товарный знак предприятия-изготовителя.
-