УДК 678.057.726-2:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПАКЕТЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ С ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ РАЗЪЕМОМ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОВЫХ КОЛЕЦ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ С ВНУТРЕННИМИ ДИАМЕТРАМИ от 2,8 до 9,7 мм

Конструкция и размеры

Packets quick-changing with horisontal break of press-moulds for manufacturing of rubber O-rings section with inner diameter from 2,8 up to 9,7 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 24515—80

ОКП 39 6381

Утвержден Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 декабря 1980 г. № 6274. Постановлением Госстандарта от 19 мая 1981 г. № 2455 срок действия установлен

с 01.01 1983 г.
до 01.01 1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

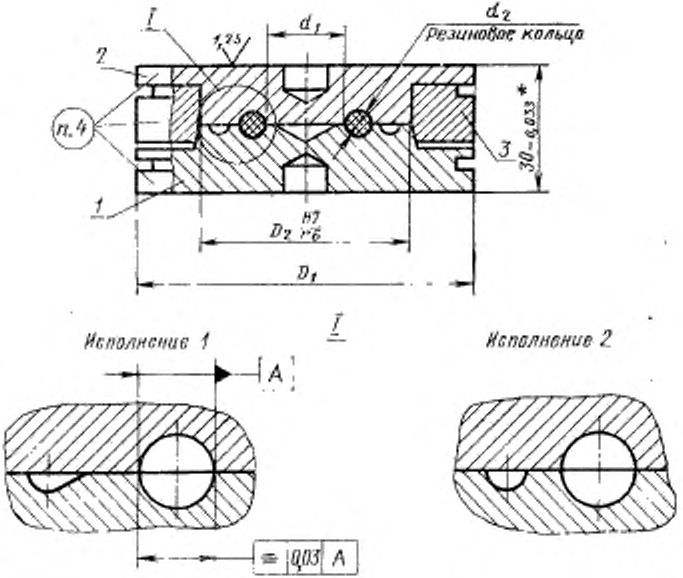
1. Настоящий стандарт распространяется на быстросменные пакеты с горизонтальным разъемом (угол разъема 180°) компрессионных универсальных пресс-форм для изготовления из резиновых смесей с процентом усадки до 4,3 резиновых уплотнительных колец круглого сечения с внутренними диаметрами (d_1) от 2,8 до 9,7 мм и диаметрами сечения (d_2) от 1,4 до 3,0 мм по ГОСТ 9833—73.

2. Конструкция и размеры пакетов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru



* Для колец 2-й группы точности — предельное отклонение — 0,052 мм, допуск симметричности 0,05 мм.

Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Обозначение пакета	Применяемость	Резиновые кольца d_3	Резиновые кольца d_1	Исполнение	D_1, мм	Масса, кГ, не более	Поз. 1 Матрица Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Втулка Кол. 1
		мм					Обозначения		
1017-1741		1,4	2,8	1	25	0,17	1017-1741/001	1017-1741/002	1017-1741/003
1017-1742				2			1017-1742/001		
1017-1743			3,8	1			1017-1743/001	1017-1743/002	
1017-1744				2			1017-1744/001		
1017-1745		1,9	2,8	1			1017-1745/001	1017-1745/002	
1017-1746				2			1017-1746/001		
1017-1747			3,2	1			1017-1747/001	1017-1747/002	
1017-1748				2			1017-1748/001		
1017-1749			3,8	1			1017-1749/001	1017-1749/002	
1017-1751				2			1017-1751/001		
1017-1752			4,2	1	29	0,22	1017-1752/001	1017-1752/002	1017-1752/003
1017-1753				2			1017-1753/001		
1017-1754			4,7	1			1017-1754/001	1017-1754/002	
1017-1755				2			1017-1755/001		
1017-1756			5,2	1			1017-1756/001	1017-1756/002	
1017-1757				2			1017-1757/001		
1017-1758			5,7	1			1017-1758/001	1017-1758/002	
1017-1759				2			1017-1759/001		
1017-1761			6,2	1			1017-1761/001	1017-1761/002	
1017-1762				2			1017-1762/001		

Продолжение табл. 1

Обозначение пакета	Применяемость	Резиновые кольца d_2	Резиновые кольца d_1	Исполнение	D_1, мм	Масса, кГ, не более	Поз. 1 Матрица Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Втулка Кол. 1
		мм					Обозначения		
1017-1763		1,9	6,7	1	33	0,29	1017-1763/001	1017-1763/002	1017-1763/003
1017-1764				2			1017-1764/001		
1017-1765			7,2	1			1017-1765/001*	1017-1765/002	
1017-1766				2			1017-1766/001		
1017-1767			7,7	1			1017-1767/001	1017-1767/002	
1017-1768				2			1017-1768/001		
1017-1769			8,2	1			1017-1769/001	1017-1769/002	
1017-1771				2			1017-1771/001		
1017-1772			8,7	1			1017-1772/001	1017-1772/002	
1017-1773				2			1017-1773/001		
1017-1774			9,2	1			1017-1774/001	1017-1774/002	
1017-1775				2			1017-1775/001		
1017-1776			9,7	1			1017-1776/001	1017-1776/002	
1017-1777				2			1017-1777/001		
1017-1778		2,5	3,8	1			1017-1778/001	1017-1778/002	
1017-1779				2			1017-1779/001		
1017-1781			4,2	1			1017-1781/001	1017-1781-002	
1017-1782				2			1017-1782/001		
1017-1783			4,7	1			1017-1783/001	1017-1783/002	
1017-1784				2			1017-1784/001		

Продолжение табл. 1

Обозначение пакета	Применяемость	Резиновые кольца d_0, мм	Резиновые кольца d_1, мм	Исполнение	D_1, мм	Масса, кг, не более	Поз. 1 Матрица Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Втулка Кол. 1
							Обозначения		
1017-1785		2,5	5,2	1	33	0,29	1017-1785/001	1017-1785/002	1017-1763/003
1017-1786				2			1017-1786/001		
1017-1787			5,7	1			1017-1787/001	1017-1787/002	
1017-1788				2			1017-1788/001		
1017-1789			6,2	1			1017-1789/001	1017-1789/002	
1017-1791				2			1017-1791/001		
1017-1792			6,7	1			1017-1792/001	1017-1792/002	
1017-1793				2			1017-1793/001		
1017-1794			7,2	1			1017-1794/001	1017-1794/002	
1017-1795				2			1017-1795/001		
1017-1796			7,7	1			1017-1796/001	1017-1796/002	
1017-1797				2			1017-1797/001		
1017-1798			8,2	1			1017-1798/001	1017-1798/002	
1017-1799				2			1017-1799/001		
1017-1801			8,7	1			1017-1801/001	1017-1801/002	
1017-1802				2			1017-1802/001		
1017-1803			9,2	1			1017-1803/001	1017-1803/002	
1017-1804				2			1017-1804/001		
1017-1805			9,7	1	37	0,37	1017-1805/001	1017-1805/002	1017-1805/003
1017-1806				2			1017-1806/001		

Продолжение табл. 1

Обозначение пакета	Применяемость	Резиновые кольца d_1, мм	Резиновые кольца d_2, мм	Исполнение	D_1, мм	Масса, кг, не более	Поз. 1 Матрица Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Втулка Кол. 1
							Обозначения		
1017-1807 1017-1808		3,0	9,7	1 2	37	0,37	1017-1807/001 1017-1808/001	1017-1807/002	1017-1805/003

Пример условного обозначения пакета для резинового кольца 1-й группы точности размерами $d_2 = 1{,}4$ мм, $d_1 = 2{,}8$ мм, исполнения 1, средняя усадка резиновой смеси 1,8% (интервал усадок 1,5÷2,1%) — по ГОСТ 24513—80:

Пакет 1017-1741 1,8 ГОСТ 24515—80

То же, для резинового кольца 2-й группы точности:

Пакет 1017-1741 1,8 2 ГОСТ 24515—80

3. Компоновка пакетов в блоках универсальных пресс-форм приведена в рекомендуемом приложении.

4. Маркировать шрифтом 2,5 по ГОСТ 2.304—81 или 2,5—Пр3 по ГОСТ 26.020—80:

на матрице (поз. 1) — обозначение пакета, процент средней усадки резиновой смеси, код материала пуансона и матрицы — по ГОСТ 14901—79, порядковый номер пакета (при индивидуальной сборке), номер настоящего стандарта, товарный знак предприятия-изготовителя и обозначение изобретения (авт. св. № 546480 и № 562436);

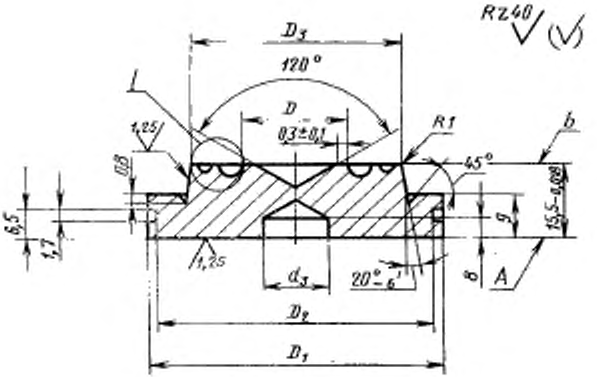
на пуансоне (поз. 2) — обозначение пакета, процент средней усадки резиновой смеси, порядковый номер пакета (при индивидуальной сборке);

на втулке (поз. 3) — обозначение втулки.

5. Технические требования к пакетам — по ГОСТ 14901—79.

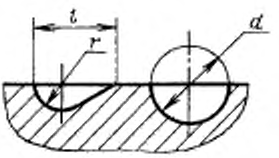
6. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Матрица (поз. 1)

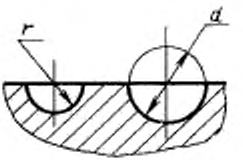


I

Исполнение 1



Исполнение 2



Примечание. Размеры D, d, l и r — по ГОСТ 24513—80.

Параметры шероховатости поверхностей разъема, формообразующих полостей и облойных канавок — по ГОСТ 14901—79.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение матриц	Резиновые кольца d_2	Резиновые кольца d_1	Исполнение	D_1	D_2	D_3 (пред. откл. по h6)	d_3	Масса, кг, не более
1017-1741/001	1,4	2,8	1	25	19,0	15	6	0,11
1017-1742/001			2					
1017-1743/001		3,8	1					
1017-1744/001			2					
1017-1745/001	1,9	2,8	1					
1017-1746/001			2					
1017-1747/001		3,2	1					
1017-1748/001			2					
1017-1749/001		3,8	1					
1017-1751/001			2					
1017-1752/001		4,2	1	29	23,0	17	8	0,14
1017-1753/001			2					
1017-1754/001		4,7	1					
1017-1755/001			2					
1017-1756/001		5,2	1					
1017-1757/001			2					
1017-1758/001		5,7	1					
1017-1759/001			2					
1017-1761/001		6,2	1					
1017-1762/001			2					
1017-1763/001		6,7	1	33	27,0	20	11	0,18
1017-1764/001			2					
1017-1765/001		7,2	1					
1017-1766/001			2					
1017-1767/001		7,7	1					
1017-1768/001			2					
1017-1769/001		8,2	1					
1017-1771/001			2					
1017-1772/001		8,7	1					
1017-1773/001			2					
1017-1774/001		9,2	1					
1017-1775/001			2					

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение матриц	Резиновые кольца		Исполнение	D_1	D_2	D_3 (пред. откл. по h6)	d_3	Масса, кг, не более
	d_2	d_1						
1017-1776/001	1,9	9,7	1					
1017-1777/001			2					
1017-1778/001	2,5	3,8	1					
1017-1779/001			2					
1017-1781/001		4,2	1					
1017-1782/001			2					
1017-1783/001		4,7	1					
1017-1784/001			2					
1017-1785/001		5,2	1					
1017-1786/001			2					
1017-1787/001		5,7	1					
1017-1788/001			2					
1017-1789/001		6,2	1					
1017-1791/001			2	33	27,0	20	11	0,18
1017-1792/001		6,7	1					
1017-1793/001 *			2					
1017-1794/001		7,2	1					
1017-1795/001			2					
1017-1796/001		7,7	1					
1017-1797/001			2					
1017-1798/001 *		8,2	1					
1017-1799/001			2					
1017-1801/001		8,7	1					
1017-1802/001			2					
1017-1803/001		9,2	1					
1017-1804/001			2					
1017-1805/001		9,7	1					
1017-1806/001			2					
1017-1807/001	3,0		1	37	29,6	22	13	0,23
1017-1808/001			2					

Пример условного обозначения матрицы для резинового кольца 1-й группы точности размерами d_2=1,4 мм, d_1=2,8 мм, средняя усадка резиновой смеси 1,8% (интервал усадок 1,5÷2,1%) — по ГОСТ 24513—80, код материала матрицы 02.3.33 — по ГОСТ 14901—79, исполнения 1:

Матрица 1017-1741/001 1,8 02.3.33 ГОСТ 24515—80

То же, для резинового кольца 2-й группы точности:

Матрица 1017-1741/001 1,8 02.3.33 2 ГОСТ 24515—80

6.1. Неуказанные предельные отклонения размеров матриц — по классу точности «средний» СТ СЭВ 302—76.

6.2. Допуски формы и расположения поверхностей матрицы должны соответствовать указанным в табл. 3.

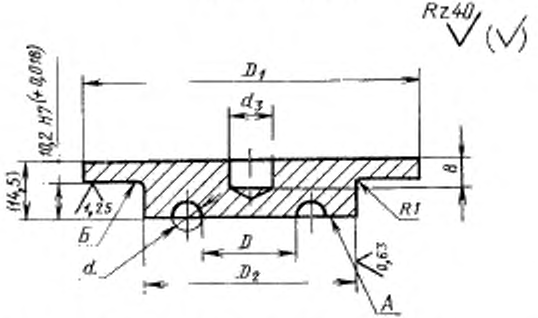
Таблица 3

Группа точности резиновых колец по ГОСТ 9833—73	Допуск			
	прямолинейности образующей конуса	круглости конуса	соосности формообразующей полости диаметра D относительно поверхности конуса	торцевого биения поверхностей А и Б относительно поверхности конуса
	Степень точности по ГОСТ 24643—81			
1	7	6	7	6
2	8	7	8	7

6.3. Материал матрицы и технические требования — по ГОСТ 14901—79.

7. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.

Пуансон (поз. 2)



Черт. 3

Примечание. Размеры D и d — по ГОСТ 24513—80.

Размер в скобках - после сборки.

Параметры шероховатости поверхностей разъема и формообразующих полостей — по ГОСТ 14901—79.

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Резиновые кольца		D_1	D_2 (пред. откл. по г6)	d_3	Масса, кг, не более
	d_2	d_1				
1017-1741/002	1,4	2,8	25	15	6	0,02
1017-1743/002		3,8				
1017-1745/002	1,9	2,8				
1017-1747/002		3,2				
1017-1749/002		3,8				
1017-1752/002		4,2	29	17	8	0,03
1017-1754/002		4,7				
1017-1756/002		5,2				
1017-1758/002		5,7				
1017-1761/002		6,2				
1017-1763/002		6,7	33	20	11	0,04
1017-1765/002		7,2				
1017-1767/002		7,7				
1017-1769/002		8,2				
1017-1772/002		8,7				
1017-1774/002		9,2				
1017-1776/002		9,7				
1017-1778/002	2,5	3,8				
1017-1781/002		4,2				
1017-1783/002		4,7				
1017-1785/002		5,2				
1017-1787/002		5,7				
1017-1789/002		6,2				
1017-1792/002		6,7				
1017-1794/002		7,2				
1017-1796/002		7,7				
1017-1798/002		8,2				
1017-1801/002		8,7				
1017-1803/002		9,2				
1017-1805/002		9,7	37	22	13	0,05
1017-1807/002	3,0					

Пример условного обозначения пуансона для резинового кольца 1-й группы точности размерами $d_2 = 1{,}4$ мм, $d_1 = 2{,}8$ мм, средняя усадка резиновой смеси 1,8% (интервал усадок 1,5÷2,1%) по ГОСТ 24513—80, код материала пуансона 02.3.33 — по ГОСТ 14901—79:

Пуансон 1017-1741/002 1,8 02.3.33 ГОСТ 24515—80

То же, для резинового кольца 2-й группы точности:

Пуансон 1017-1741/002 1,8 02.3.33 2 ГОСТ 24515—80

7.1. Неуказанные предельные отклонения размеров пуансонов — по классу точности «средний» СТ СЭВ 302—76.

7.2. Допуски формы и расположения поверхностей пуансона должны соответствовать указанным в табл. 5.

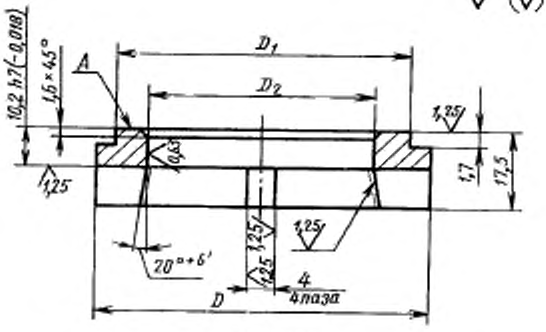
Таблица 5

Группа точности резиновых колец по ГОСТ 9833—73	Допуск	
	соосности формообразующей полости диаметра D относительно поверхности диаметром D_2	торцевого биения поверхности А и Б относительно поверхности диаметром D_6
	Степень точности по ГОСТ 24643—81	
1	7	6
2	8	7

7.3. Материал пуансона и технические требования — по ГОСТ 14901—79.

8. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 6.

Втулка (поз. 3)



Черт. 4

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначение втулки	D	D_1	D_2 (пред. откл. по H7)	Масса, кг, не более
1017-1741/003	25	19,0	15	0,04
1017-1752/003	29	23,0	17	0,05
1017-1763/003	33	27,0	20	0,07
1017-1805/003	37	29,6	22	0,09

Пример условного обозначения втулки размером $D=25$ мм:

Втулка 1017-1741/003 ГОСТ 24515—80

8.1. Материал втулки — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

8.2. Твердость втулки — HRC 45 . . . 52.

8.3. Неуказанные предельные отклонения размеров втулки — по классу точности «средний» СТ СЭВ 302—76.

8.4. Допуски формы и расположения поверхностей втулки должны соответствовать указанным в табл. 7.

Таблица 7

Группа точности резиновых колец по ГОСТ 9833—73	Допуск		
	прямолинейности образующей конуса и поверхности диаметром D_2	круглости конуса и поверхности диаметром D_2	торцевого биения поверхности А относительно поверхности конуса
	Степень точности по ГОСТ 24643—81		
1	8	6	7
2	9	7	8

8.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Компоновка пакетов в блоках универсальных пресс-форм

Обозначение пакета	Резиновое кольцо		Обозначение блоков по ГОСТ 24511—80
	d_2	d_1	
	мм		
1017-1741 ÷ 1017-1744	1,4	От 2,8 до 3,8	1007-0492 ÷ 1007—0502
1017-1745 ÷ 1017-1751	1,9	От 2,8 до 3,8	
1017-1752 ÷ 1017-1762		От 4,2 до 6,2	1007-0503 ÷ 1007-0513
1017-1763 ÷ 1017-1777		От 6,7 до 9,7	1007-0514 ÷ 1007-0524
1017-1778 ÷ 1017-1804	2,5	От 3,8 до 9,2	
1017-1805 ÷ 1017-1806		9,7	1007-0525 ÷ 1007-0535
1017-1807 ÷ 1017-1808	3,0		

Изменение № 1 ГОСТ 24515—80 Пакеты быстросменные с горизонтальным разъемом пресс-форм для изготовления резиновых колец круглого сечения с внутренними диаметрами от 2,8 до 9,7 мм. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.06.88 № 2254

Дата введения 01.01.89

Пункт 2. Чертеж 1. Исключить указанные на чертеже допуск симметричности и базу А;

сноска. Исключить слова: «допуск симметричности 0,05 мм»;

(Продолжение см. с. 98)

(Продолжение изменения к ГОСТ 24515—80)

пункт 2 дополнить абзацем: «Особенности конструкций пакетов для малослойных и безобоймных резиновых колец круглого сечения приведены в справочном приложении 3 к ГОСТ 24513—80».

Пункт 6. Таблица 2. Графы D_1, D_2, «D_3 (пред. откл. по h6)», d_3, «Масса, кг, не более». Для матриц 1017-1805/001 и 1017-1806/001 заменить значения: 33 на 37; 27,0 на 29,6; 20 на 22; 11 на 13; 0,18 на 0,23.

Пункты 6.1, 7.1, 8.3. Заменить ссылку: СТ СЭВ 302—76 на ГОСТ 25670—83.

Таблицы 3, 7 дополнить примечанием: «Примечание. Выбор методов и средств контроля конических поверхностей — по ГОСТ 2848—75».

Пункт 8.2. Заменить значение: HRC 45 ... 52 на 46 ... 53 $HRC_э$.

(ИУС № 10 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru