

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОВЫХ КОЛЕЦ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24511-80 – ГОСТ 24518-80

Издание официальное

Цена 1 руб. 10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОВЫХ КОЛЕЦ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24511-80 — ГОСТ 24518-80

Издание официальное

МОСКВА — 1982

УДК 678.057.726:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БЛОКИ КАССЕТНЫХ СЪЕМНЫХ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РАДИОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

Конструкция и размеры

Block of casette removable press-moulds for rubber-technical articles. Construction and dimensions

ГОСТ 24511—80

ОКП 39 6381

Утвержден Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам *от 30 декабря 1980 г. № 6273, Постановлением Госстандарта от 19 мая 1981 г.* № 2454 срок действия установлен

с 01.01 1983 г.
до 01.01 1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на блоки кассетных универсальных съемных пресс-форм с креплением стопорными кольцами быстросменных пакетов наружным диаметром от 23 до 134 мм, предназначенные для изготовления резинотехнических изделий.

2. Компоновка двухкассетных пресс-форм колонками и втулками в зависимости от высоты пресс-формы по обязательному приложению 1.

3. Техническое описание кассетных универсальных пресс-форм по справочному приложению 2.

4. Агрегатирование съемных пресс-форм в приспособлениях для их раскрытия и выдвижения по сиравочному приложению 3.

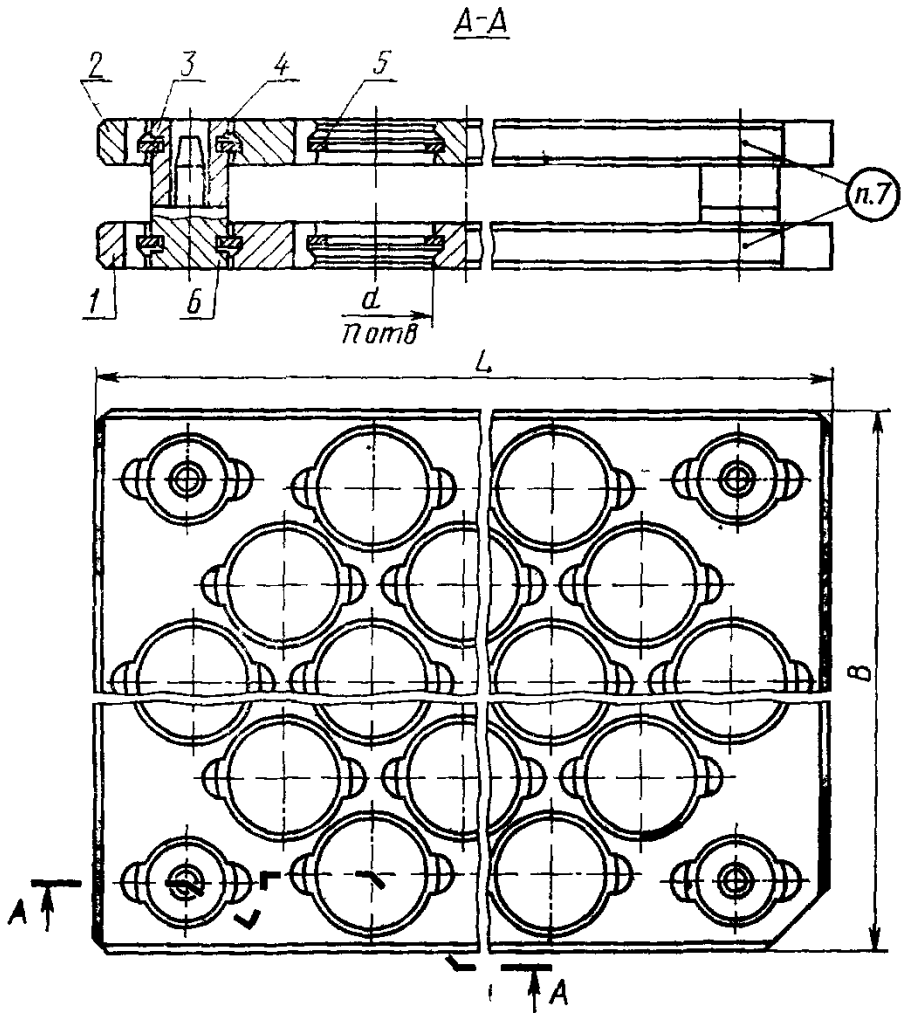
5. Конструкция и размеры блоков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Издательство стандартов, 1982

Исполнение 1

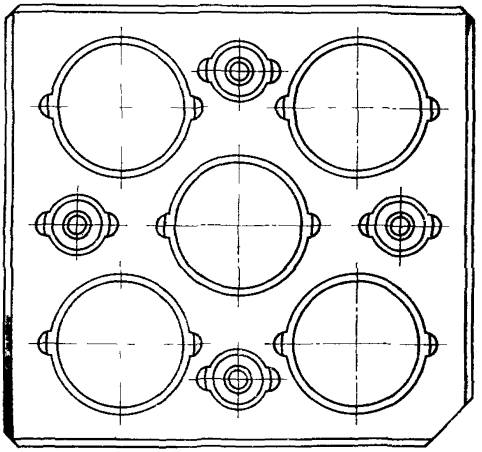


Размеры для справок.

1—кассета по табл 1, *2*—кассета по табл 1, *3*—кольцо Б2465Г ГОСТ 13941—80 (кол 8); *4*—направляющая втулка по ГОСТ 24517—80 (кол 4), *5*—кольцо по табл. 1, *6*—направляющая колонка по ГОСТ 24518—80 (кол. 4).

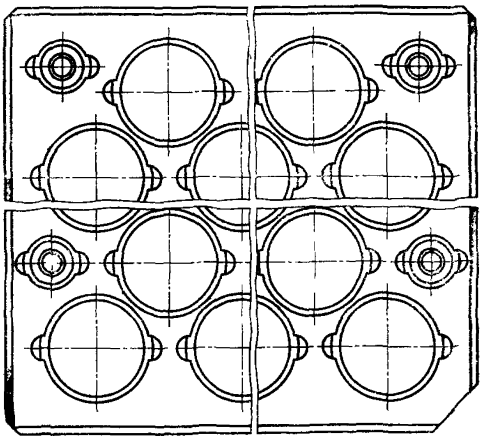
Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 1 (продолжение)

Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Обозначение блока	Применяемость	Исполнение	d	B	L	Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз 5 Кольцо по ГОСТ 13941—80	
			мм					Обозначение			Кол.
1007-0481		1	24	120	120	9	1,18	1007-0481/001	1007-0481/002	Б2465Г	18
1007-0482					180	14	2,02	1007-0482/001	1007-0482/002		28
1007-0483				180		28	2,40	1007-0483/001	1007-0483/002		56
1007-0484					250	40	3,31	1007-0484/001	1007-0484/002		80
1007-0485					280	46	3,66	1007-0485/001	1007-0485/002		92
1007-0486					360	68	4,22	1007-0486/001	1007-0486/002		136
1007-0487				250	250	57	4,56	1007-0487/001	1007-0487/002		114
1007-0488					360	90	8,44	1007-0488/001	1007-0488/002		180
1007-0489				280	280	68	5,92	1007-0489/001	1007-0489/002		136
1007-0491				360	360	133	11,68	1007-0491/001	1007-0491/002		266
1007-0492			26	120	120	4	1,22	1007-0492/001	1007-0492/002	В2665Г	8
1007-0493					180	12	2,02	1007-0493/001	1007-0493/002		24
1007-0494						19	2,72	1007-0494/001	1007-0494/002		38
1007-0495				180	250	37	3,12	1007-0495/001	1007-0495/002		74
1007-0496					280	46	3,80	1007-0496/001	1007-0496/002		92
1007-0497					360	55	4,40	1007-0497/001	1007-0497/002		110
1007-0498				250	250	46	4,72	1007-0498/001	1007-0498/002		92

Обозначение блока	Применяемость	Исполнение	d	B	L	Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 13941—80	
			мм					Обозначение			Кол
1007-0499		1	26	250	360	78	6,70	1007-0499/001	1007-0499/002	В2665Г	156
1007-0501				280	280	68	5,24	1007-0501/001	1007-0501/002		136
1007-0502				360	360	133	8,26	1007-0502/001	1007-0502/002		266
1007-0503			30	120	120	4	1,34	1007-0503/001	1007-0503/002	В3065Г	8
1007-0504					180	9	2,02	1007-0504/001	1007-0504/002		18
1007-0505				180		17	2,74	1007-0505/001	1007-0505/002		34
1007-0506					250	24	3,44	1007-0506/001	1007-0506/002		48
1007-0507					280	31	3,50	1007-0507/001	1007-0507/002		62
1007-0508					360	42	4,34	1007-0508/001	1007-0508/002		84
1007-0509				250	250	38	4,40	1007-0509/001	1007-0509/002		76
1007-0511					360	68	5,20	1007-0511/001	1007-0511/002		136
1007-0512				280	280	49	5,42	1007-0512/001	1007-0512/002		98
1007-0513				360	360	101	7,28	1007-0513/001	1007-0513/002		202
1007-0514			34	120	120	4	1,24	1007-0514/001	1007-0514/002	В3465Г	8
1007-0515					180	7	2,02	1007-0515/001	1007-0515/002		14
1007-0516				180		17	2,04	1007-0516/001	1007-0516/002		34
1007-0517					250	24	2,82	1007-0517/001	1007-0517/002		48

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Применяемость	Исполнение	d	B	L	Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 13941—80	
			мм					Обозначение			Кол.
1007-0519		1	34	180	360	31	4,62	1007-0519/001	1007-0519/002	В3465Г	62
1007-0521				250	250	35	3,73	1007-0521/001	1007-0521/002		70
1007-0522					360	49	5,60	1007-0522/001	1007-0522/002		98
1007-0523				280	280	38	5,40	1007-0523/001	1007-0523/002		76
1007-0524				360	360	73	7,86	1007-0524/001	1007-0524/002		146
1007-0525			38	120	120	4	1,12	1007-0525/001	1007-0525/002	В3865Г	8
1007-0526					180	7	1,82	1007-0526/001	1007-0526/002		14
1007-0527				180		12	2,26	1007-0527/001	1007-0527/002		24
1007-0528					250	17	3,14	1007-0528/001	1007-0528/002		34
1007-0529					280	19	3,54	1007-0529/001	1007-0529/002		38
1007-0531					360	27	4,20	1007-0531/001	1007-0531/002		54
1007-0532				250	250	28	4,34	1007-0532/001	1007-0532/002		56
1007-0533					360	40	6,80	1007-0533/001	1007-0533/002		80
1007-0534				280	280	31	4,06	1007-0534/001	1007-0534/002		62
1007-0535				360	360	49	9,22	1007-0535/001	1007-0535/002		98
1007-0537			42	120	180	4	2,12	1007-0537/001	1007-0537/002	В4265Г	8
1007-0538				180		7	2,76	1007-0538/001	1007-0538/002		14

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Применяемость	Исполнение	d	B	L	Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 13941—80	
			мм					Обозначение			Кол.
1007-0539		1	42	180	250	12	3,46	1007-0539/001	1007-0539/002	В4265Г	24
1007-0542					360	17	5,08	1007-0542/001	1007-0542/002		34
1007-0543				250	250	22	4,10	1007-0543/001	1007-0543/002		44
1007-0544					360	31	5,80	1007-0544/001	1007-0544/002		62
1007-0546				360	360	49	7,64	1007-0546/001	1007-0546/002		98
1007-0548			45	120	180	4	2,02	1007-0548/001	1007-0548/002	В4565Г	8
1007-0549				180		7	2,58	1007-0549/001	1007-0549/002		14
1007-0551					250	10	3,56	1007-0551/001	1007-0551/002		23
1007-0552					280	11	4,24	1007-0552/001	1007-0552/002		22
1007-0553					360	16	4,84	1007-0553/001	1007-0553/002		32
1007-0554				250	250	17	4,36	1007-0554/001	1007-0554/002		34
1007-0555					360	27	5,80	1007-0555/001	1007-0555/002		54
1007-0556				280	280	24	4,94	1007-0556/001	1007-0556/002		48
1007-0557				360	360	38	8,58	1007-0557/001	1007-0557/002		76
1007-0558			53	120	180	4	1,68	1007-0558/001	1007-0558/002	В5265Г	8
1007-0561				180	250	7	3,60	1007-0561/001	1007-0561/002		14
1007-0562					280	10	3,46	1007-0562/001	1007-0562/002		20

Продолжение табл 1

Обозначение блока	Применяемость	Исполнение	d	B	L	Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз 1 Кассета Кол. 1	Поз 2 Кассета Кол 1	Поз 5 Кольцо по ГОСТ 13941—80	
			мм					Обозначение			Кол
1007-0563		1	53	180	360	13	4,42	1007-0563/001	1007-0563/002	В5265Г	26
1007-0564				250	250	12	4,42	1007-0564/001	1007-0564/002		24
1007-0565					360	24	4,52	1007-0565/001	1007-0565/002		48
1007-0566				280	280	17	5,00	1007-0566/001	1007-0566/002		34
1007-0567				360	360	31	8,66	1007-0567/001	1007-0567/002		62
1007-0568		2	60	180	180	5	2,24	1007-0568/001	1007-0568/002	В6065Г	10
1007-0571		3			280	8	2,76	1007-0571/001	1007-0571/002		16
1007-0573				250	250	9	3,24	1007-0573/001	1007-0573/002		18
1007-0574					360	14	6,34	1007-0574/001	1007-0574/002		28
1007-0575				280	280	15	4,54	1007-0575/001	1007-0575/002		30
1007-0576		1		360	360	21	8,90	1007-0576/001	1007-0576/002		42
1007-0577		2	63	180	180	5	2,00	1007-0577/001	1007-0577/002	В6265Г	10
1007-0578		1			250	7	2,80	1007-0578/001	1007-0578/002		14
1007-0582		3		250	250	10	3,82	1007-0582/001	1007-0582/002		20
1007-0583					360	14	5,70	1007-0583/001	1007-0583/002		28
1007-0585				360	360	20	7,94	1007-0585/001	1007-0585/002		40
1007-0586		2	71	180	180	4	1,94	1007-0585/001	1007-0586/002	В7065Г	8

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Применяемость	Исполнение	d	B	L	Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 13941—80	
			мм					Обозначение			Кол.
1007-0587		2	71	180	250	5	3,06	1007-0587/001	1007-0587/002	В7065Г	10
1007-0589		3			360	8	4,04	1007-0589/001	1007-0589/002		16
1007-0591		1		250	250	7	3,76	1007-0591/001	1007-0591/002		14
1007-0592		3			360	13	4,70	1007-0592/001	1007-0592/002		26
1007-0593				280	280	10	4,72	1007-0593/001	1007-0593/002		20
1007-0594				360	360	20	6,20	1007-0594/001	1007-0594/002		40
1007-0595		2	75	180	250	4	3,32	1007-0595/001	1007-0595/002	В7565Г	8
1007-0598		1		250		7	3,86	1007-0598/001	1007-0598/002		14
1007-0602		3		360	360	13	7,86	1007-0602/001	1007-0602/002		26
1007-0603		1	85	180	250	3	3,40	1007-0603/001	1007-0603/002	В8565Г	6
1007-0608		1		280	280	6	5,46	1007-0608/001	1007-0608/002		12
1007-0609				360	360	12	7,62	1007-0609/001	1007-0609/002		24
1007-0612		2	95	250	250	5	3,30	1007-0612/001	1007-0612/002	В9565Г	10
1007-0613		1			360	6	5,84	1007-0613/001	1007-0613/002		12
1007-0615				360		8	9,04	1007-0615/001	1007/0615/002		16
1007-0616			105	180		3	4,76	1007 0616/001	1007-0616/002	В10565Г	6
1007-0617		2		250	250	4	3,40	1007-0617/001	1007-0617/002		8

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Применяемость	Исполнение	*d*	*B*	*D*	Количество отверстий *n*	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 18941—80	
			мм					Обозначение			Кол.
1007-0618		2	105	250	360	5	3,74	1007-0618/001	1007-0618/002	В10565Г	10
1007-0621		1		360		8	7,46	1007-0621/001	1007-0621/002		16
1007-0624			125	250		3	6,56	1007-0624/001	1007-0624/002	В12565Г	6
1007-0625		2		280	280	4	3,56	1007-0625/001	1007-0625/002		8
1007-0626		3		360	360	6	6,92	1007-0626/001	1007-0626/002		12
1007-0627		1	135	180		2	6,12	1007-0627/001	1007-0627/002	В13565Г	4
1007-0629		2		360		5	7,08	1007-0629/001	1007-0629/002		10

Пример условного обозначения блока пресс-формы размерами $B=180$ мм, $L=250$ мм, диаметром установочного отверстия $d=24$ мм, высотой пресс-формы 30 мм, для установки пакетов с установочными диаметрами 23 мм:

Блок 1007-0484 30 ГОСТ 24511—80

То же, высотой пресс-формы 50 мм:

Блок 1007-0484 50 ГОСТ 24511—80

6. Перемещение верхней части блока относительно нижней части должно быть плавным (без заеданий, рывков и перекосов).

7. Маркировать шрифтом 5 по ГОСТ 2.304—81 или 5—Пр3 по ГОСТ 26.020—80:

на кассете (поз. 2): обозначение блока, высоту пресс-формы, номер настоящего стандарта, товарный знак или наименование предприятия-изготовителя и обозначение изобретения — авт. св. № 562436;

на кассете (поз. 1): обозначение блока.

8. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

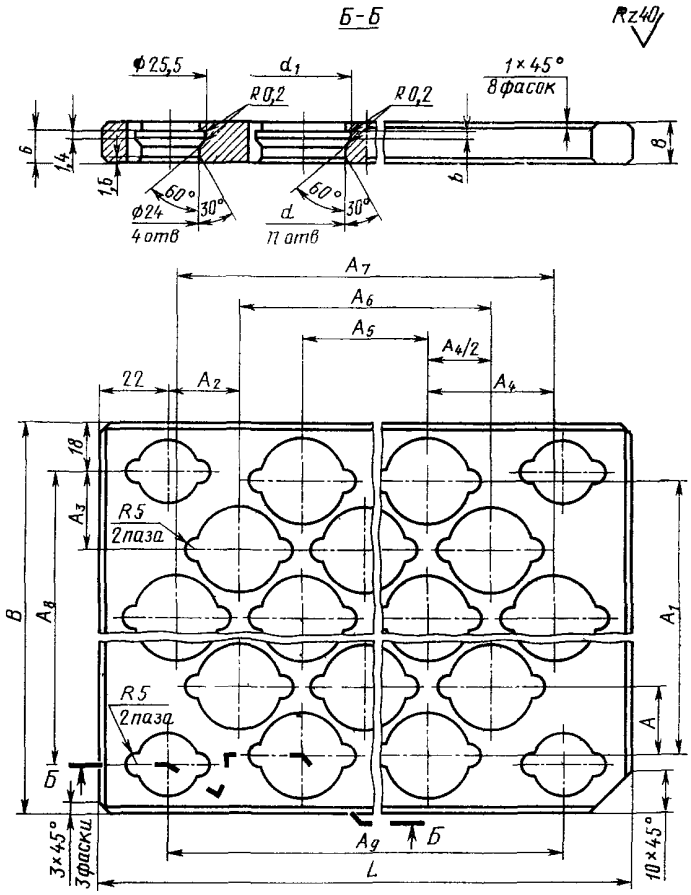
9. Конструкция и размеры кассет должны соответствовать указанным:

для исполнения 1 на черт. 2 и 3 и в табл. 2;

для исполнения 2 на черт. 4 и 5 и в табл. 3;

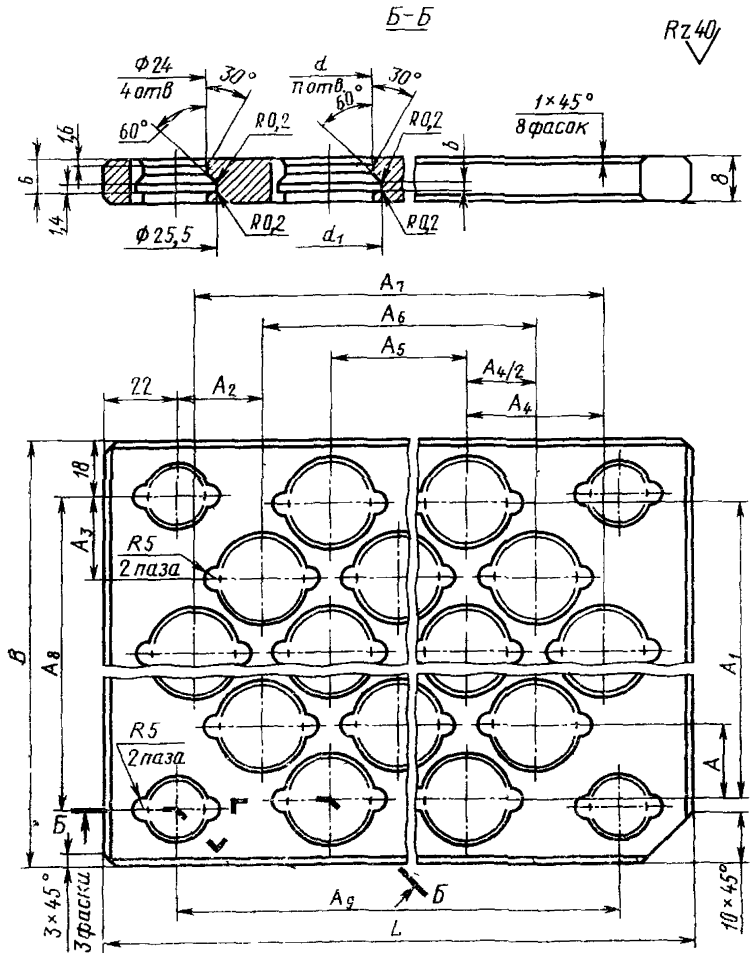
для исполнения 3 на черт. 6 и 7 и в табл. 4.

Исполнение 1
Кассета (поз. 1)



Черт. 2

Исполнение 1
Кассета (поз. 2)



Черт 3

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0481/001	24	25,5	120	120	19	76	18	23	40	—	40	80	84	76	1,4	9	0,54
1007-0481/002																	
1007-0482/001							28			40	80	120		136		14	0,96
1007-0482/002				180													
1007-0483/001			180		16	128	22	24	46	46	92	138	144			28	1,15
1007-0483/002																	
1007-0484/001				250			11			138	184	—		206		40	1,61
1007-0484/002																	
1007-0485/001				280	14	140	34	16	56	112	168	224		236		46	1,78
1007-0485/002																	
1007-0486/001				360			28		52	208	260	312		316		68	2,06
1007-0486/002																	
1007-0487/001			250	250	21	210	23	23	40	120	160	200	214	206		57	2,23
1007-0487/002																	
1007-0488/001				360			18			240	280	320		316		90	4,17
1007-0488/002																	
1007-0489/001			280	280	24	240		26		160	200	240	244	236		68	2,91

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0489/002	24	25,5	280	280	24	240	18	26	40	160	200	240	244	236	1,4	68	2,91
1007-0491/001			360	360	16	320	33	18	50	200	250	300	324	316		133	5,74
1007-0491/002																	
1007-0492/001	26	27,5	120	120	22	44	12	42	52	—	52	—	84	76		4	0,56
1007-0492/002																	
1007-0493/001				180	18	72	18	24	50	50	100			136		12	0,96
1007-0493/002																	
1007-0494/001							38	21	60	—	60	120	144			19	1,31
1007-0494/002																	
1007-0495/001				250			28		50	100	150	200		206		37	1,51
1007-0495/002			180		17	136											
1007-0496/001				280			22		48	144	192	240		236		46	1,85
1007-0496/002																	
1007-0497/001				360			33		50	200	250	300		316		55	2,15
1007-0497/002																	
1007-0498/001			250	250	20	200	28	27		100	150	200	214	206		46	2,31
1007-0498/002																	

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0499/001	26	27,5	250	360	20	200	24	27	44	220	264	308	214	316	1,4	79	3,30
1007-0499/002																	
1007-0501/001			280	280		240	30	22		132	176	220	244	236		68	2,57
1007-0501/002																	
1007-0502/001			360	360	16	320	28	18	52	208	260	312	324	316		133	4,08
1007-0502/002																	
1007-0503/001	30	31,5	120	120	32	64	4	42	68	—	68	—	84	76		4	0,62
1007-0503/002																	
1007-0504/001				180	19	76	36	23	64		64	128		136		9	0,96
1007-0504/002																	
1007-0505/001			180		22	132	18	28	50	50	100	—	144			17	1,32
1007-0505/002																	
1007-0506/001				250			7		64	128	192			206		24	1,67
1007-0506/002																	
1007-0507/001				280			14	28	52	156	208			236		31	1,70
1007-0507/002																	
1007-0508/001				360			28			208	260	312		316		42	2,12

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0508/002	30	31,5	180	360	22	132	28	28	52	208	260	312	144	316	1,4	42	2,12
1007-0509/001			250	250	20	200	16	27	58	116	174	—	214	206		38	2,15
1007-0509/002																	
1007-0511/001				360	17	204	34	22	62	186	248	310		316		68	2,55
1007-0511/002																	
1007-0512/001			280	280	23	230	14	30	52	156	208	—	244	236		49	2,66
1007-0512/002																	
1007-0513/001			360	360	17	306	34	26	62	186	248	310	324	316		101	3,59
1007-0513/002																	
1007-0514/001	34	35,7	120	120	26	52	6	42	64	—	64	—	84	76		4	0,57
1007-0514/002																	
1007-0515/001				180			4			64	128			136		7	0,96
1007-0515/002																	
1007-0516/001			180		20	120		32					144			17	0,97
1007-0516/002																	
1007-0517/001				250			7			128	192			206		24	1,36
1007-0517/002																	

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0519/001	34	35,7	180	360	20	120	18	32	70	210	280	—	144	316	1,4	31	2,26
1007-0519/002																	
1007-0521/001			250	250		200	35	27	68	68	136	204	214	206		35	1,83
1007-0521/002																	
1007-0522/001			250	360			18		70	210	280	—		316		49	2,75
1007-0522/002																	
1007-0523/001			280	280	22	220	13	34		140	210		244	236		38	2,65
1007-0523/002																	
1007-0524/001			360	360	19	304	47	29	74	148	224	298	324	316		73	3,88
1007-0524/002																	
1007-0525/001	38	40,0	120	120	29	58	5	42	66	—	66	—	84	76		4	0,51
1007-0525-002																	
1007-0526/001				180			6		62	62	124			136		7	0,86
1007-0526/002																	
1007-0527/001			180		30	120	8		60	60	120		144			12	1,08
1007-0527/002																	
1007-0528/001				250			7		64	128	192			206		17	1,52

Продолжение табл 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0528/002	38	40,0	180	250	30	120	7	42	64	128	192	—	144	206	1,4	17	1,52
1007-0529/001				280			34		56	112	168	224		236		19	1,72
1007-0529/002																	
1007-0531/001				360			18			224	280	—		316		27	2,05
1007-0531/002																	
1007-0532/001			250	250	25	200	37	32	66	66	132	198	214	206		28	2,12
1007-0532/002																	
1007-0533/001				360			10		74	222	296	—		316		40	3,35
1007-0533/002																	
1007-0534/001			*280*	*280*	*38*	*228*	*14*	*46*	*52*	*156*	*208*		*244*	*236*		*31*	*1,98*
1007-0534/002																	
1007/0535/001			360	360	30	300	10	42	74	222	296		324	316		49	4,56
1007-0535/002																	
1007-0537/001	42	44,5	120	180	30	60	28	42	80	—	80	—	84	136	2,2	4	1,01
1007-0537/002																	
1007-0538/001			*180*		*55*	*110*	*14*	*72*	*54*	*54*	*108*		*144*			*7*	*1,33*
1007-0538/002																	

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0539/001	42	44,5	180	250	30	120	13	42	90	90	180	—	144	206	2,2	12	1,68
1007-0539/002																	
1007-0542/001				360			8		100	200	300			316		17	2,49
1007-0542/002																	
1007-0543/001			250	250	24	192	13	35	90	90	180		214	206		22	2,00
1007-0543/002																	
1007-0544/001				360	23	184	17	38	94	188	282			316		31	2,85
1007-0544/002																	
1007-0546/001			360		38	304	8	48	60	240	300		324			49	3,77
1007-0546/002																	
1007-0548/001	45	47,5	120	180	28	56	13	42	110	—	110		84	136		4	0,96
1007-0548/002																	
1007-0549/001			180		45	90	10	72	58	58	116		144			7	1,24
1007-0549/002																	
1007-0551/001				250			16			116	174			206		10	1,73
1007-0551/002																	
1007-0552/001				280			60			174	116			236		11	2,07

Продолжение табл 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	b	Количество отверстий n	Масса, кг не более
1007-0552/002	45	47,5	180	280	45	90	60	72	58	174	116	—	144	236	2,2	11	2,07
1007-0553/001				360			13			232	290			316		16	2,37
1007-0553/002																	
1007-0554/001			250	250	40	160	10	68	62	124	186		214	206		17	2,13
1007-0554/002																	
1007-0555/001				360	45	180	13	62	58	232	290			316		27	2,85
1007-0555/002																	
1007-0556/001			280	280	37	222		48	70	140	210		244	236		24	2,42
1007-0556/002																	
1007-0557/001			360	360	48	288		66	58	232	290		324	316		38	4,24
1007-0557/002																	
1007-0558/001	53	55,0	120	180	27	54	13	42	110	—	110		84	136		4	0,79
1007-0558/002																	
1007-0561/001			180	250	50	100	11	72	92	92	184		144	206		7	1,75
1007-0561/002																	
1007-0562/001				280			13		70	140	210			236		10	1,68
1007-0562/002																	

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0563/001	53	55,0	180	360	50	100	22	72	68	204	272	—	144	316	2,2	13	2,16
1007-0563/002																	
1007-0564/001			250	250	44	176	23	63	80	80	160		214	206		12	
1007-0564/002																	
1007-0565/001				360	30	180	11	47	98	196	294			316		24	2,21
1007-0565/002																	
1007-0566/001			280	280	50	200	13	72	70	140	210		244	236		17	2,45
1007-0566/002																	
1007-0567/001			360	360	45	270	14		72	216	283		324	316		31	4,28
1007-0567/002																	
1007-0576/001	60	63,0	360	360	56	280	44	78	76	152	228		324	316		21	4,40
1007-0576/002																	
1007-0578/001	63	65,0	180	250	51	102	16	72	87	87	174		144	206		7	1,35
1007-0578/002																	
1007-0591/001	71	73,0	250		38	152	36	69	134	—	134		214				1,83
1007-0591/002																	
1007-0598/001	75	78,0			40	160	23	67	160		160						1,88

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0598/002	75	78,0	250	250	40	16_0	23	67	160	—	160	—	214	206	2,2	7	1,88
1007-0603/001	85	88,5	180		76	7_6	103	110	100	100	—		144			3	1,65
1007-0603/002																	
1007-0608/001			280	280	74	14_8	92	122	104	104	104		244	236		6	2,68
1007-0608/002																	
1007-0609/001			360	360		22_2	28	125		208	208		324	316		12	3,76
1007-0609/002																	
1007-0613/001	95	98,5	250		71	14_2	132	107	148	148	148		214			6	2,87
1007-0613/002																	
1007-0615/001			360		72	21_6	122	126	144	144	144		324			8	4,47
1007-0615/002																	
1007-0616/001	105	109,0	180	360	50	5_0	58	97	200	—	200		144	316	2,8	3	2,33
1007-0616/002																	
1007-0621/001			360		56	22_4	158	106	186	186	—		324			8	3,68
1007-0621/002																	
1007-0624/001	125	129,0	250		100	10_0		157	180	180			214			3	3,23
1007-0624/002																	

Продолжение табл 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0627/001	135	139,0	180	360	—	—	58	72	200	200	—	—	144	316	2,8	2	3,06
1007-0627/002																	

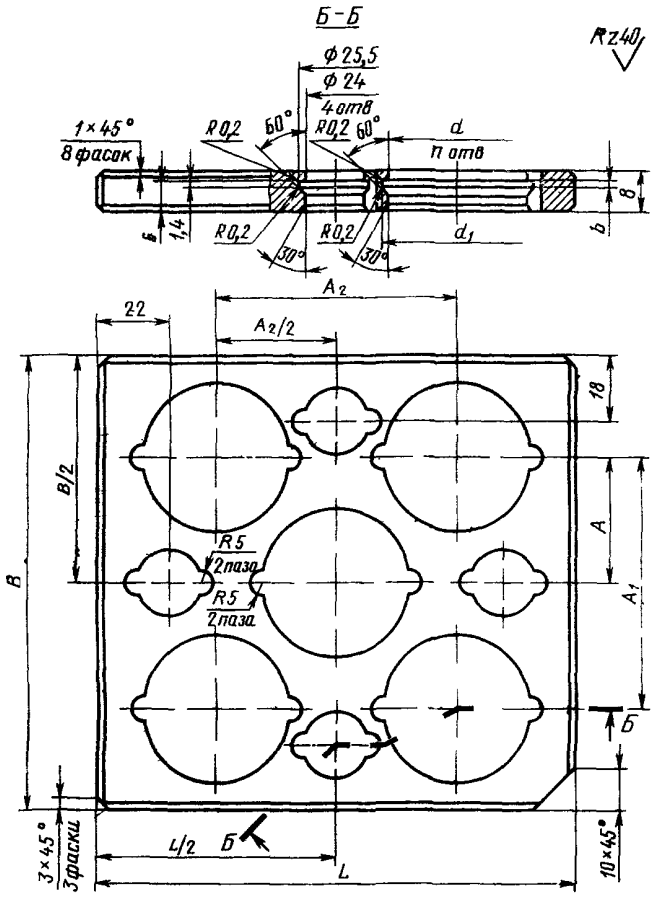
Пример условного обозначения кассеты поз. 1, исполнения 1 размерами $d=24$ мм, $B=120$ мм, $L=120$ мм:

Кассета 1007-0481/001 ГОСТ 24511—80

То же, кассеты поз. 2:

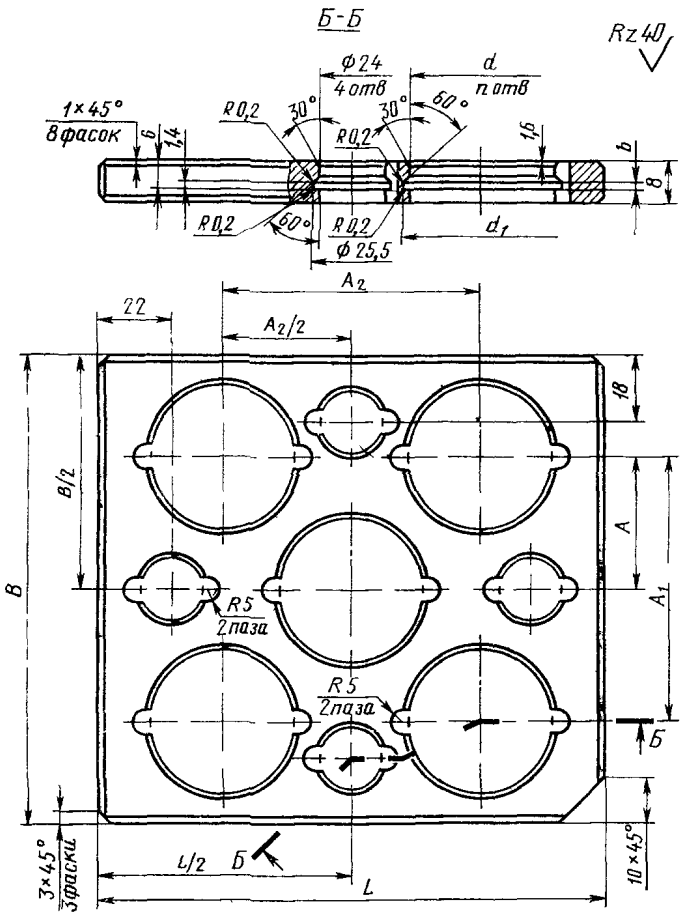
Кассета 1007-0481/002 ГОСТ 24511—80

Исполнение 2
Кассета (поз. 1)



Черт 4

Исполнение 2
Кассета (поз. 2)



Черт. 5

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0568/001	60	63,0	180	180	50,0	100	90	2,2	5	1,07
1007-0568/002										
1007-0577/001	63	65,0					100			0,95
1007-0577/002										
1007-0586/001	71	73,0			—	92	92		4	0,94
1007-0586/002										
1007-0587/001				250	48,0	96	162		5	1,48
1007-0587/002										
1007-0595/001	75	78,0			45,0	90	140			1,40
1007-0595/002										
1007-0612/001	95	98,0			71,5	143	142			1,60
1007-0612/002										
1007-0617/001	105	109,0	250		—	130	128	2,8	4	1,65
1007-0617/002										
1007-0618/001				360	65,0		238		5	2,82
1007-0618/002										
1007-0625/001	125	129,0	280	280	—	140	138		4	1,73
1007-0625/002										
1007-0629/001	135	139,0	360	360	106,0	212	204		5	3,54
1007-0629/002										

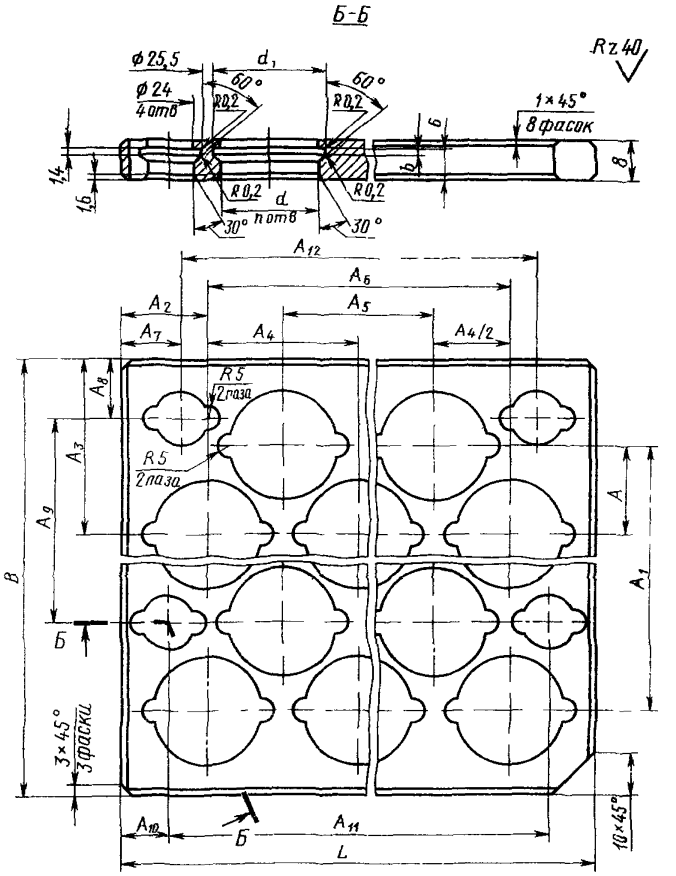
Пример условного обозначения кассеты поз. 1, исполнения 2 размерами $d=60$ мм, $B=180$ мм, $L=180$ мм:

Кассета 1007-0568/001 ГОСТ 24511—80

То же, кассеты поз. 2:

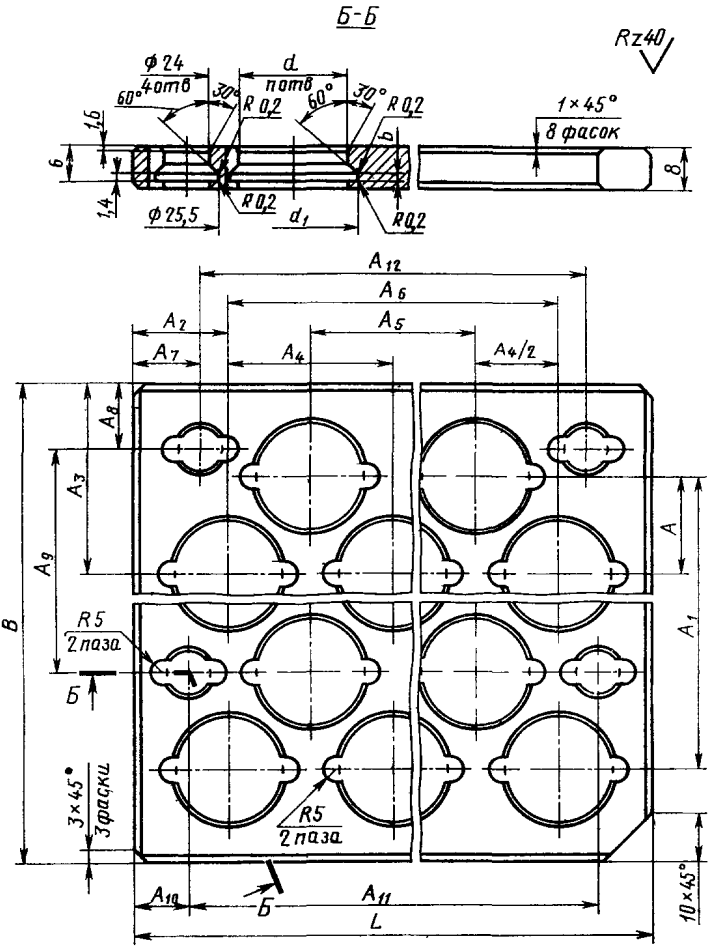
Кассета 1007-0568/002 ГОСТ 24511—80

Исполнение 3
Кассета (поз. 1)



Черт. 6

Исполнение 3
Кассета (поз. 2)



Черт. 7

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	A_{10}	A_{11}	A_{12}	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0571/001	60	63,0	250	280	54	108	90	90	100	200	100	90	18	144	90	100	100	2,2	8	1,33
1007-0571/002																				
1007-0573/001				250	34	170	125	74	140	140	—	22	74	136	22	206	206		9	1,57
1007-0573-002																				
1007-0574/001				360	56	168	60	97	80	160	240			135		316	316		14	3,12
1007-0574/002																				
1007-0575/001			280	280	40	200	36	80	104	104	208			244	88	104	236		15	2,22
1007-0575/002																				
1007-0582/001	63	65,0	250	250	56	168	41	97	84	84	168			135	22	206	206		10	1,86
1007-0582/002																				
1007-0583/001					54	162	42	98	92	184	276		18	134		316	316		14	2,80
1007-0583/002																				
1007-0585/001			360	360		266	46	85		134	268			324			316		20	3,92
1007-0585/002																				
1007-0589/001	71	73,0	180		38	76		90	134			113		144	113	134			8	1,97
1007-0589/002							113			268	134						134			
1007-0592/001			250			152		87						214					13	2,30
1007-0592/002																				

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	A_{10}	A_{11}	A_{12}	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0593/001	71	73,0	280	280	60	180	48	110	92	92	184	22	18	152	22	236	236	2,2	10	2,32
1007-0593/002																				
1007-0594/001			360	360	38	266	46	85	134	134	268			324	113	134	316		20	3,05
1007-0594/002																				
1007-0602/001	75	78,0			65	264	118	114	124	248	124		114	132	22	316	316		13	3,88
1007-0602/002																				
1007-0626/001	125	129,0			74	222	71	143	218	—	218		18	199				2,8	6	3,41
1007-0626/002																				

Пример условного обозначения кассеты поз. 1, исполнения 3 размерами $d=60$ мм, $B=180$ мм, $L=280$ мм:

Кассета 1007-0571/001 ГОСТ 24511—80

То же, кассеты поз. 2:

Кассета 1007-0571/002 ГОСТ 24511—80

10. Материал кассет — сталь марки Ст 3 по ГОСТ 380—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

Допускается применять заготовки плит по ГОСТ 15861—81 и лист по ГОСТ 82—70.

11. Предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий ±0,4 мм.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

Компоновка блоков двухкассетных пресс-форм колонками и втулками

Высота пресс-формы	Обозначение	
	колонок по ГОСТ 24518—80	втулок по ГОСТ 24517—80
30	1030-5921	1032-2402
35	1030-5922	
40	1030-5923	1032-2403
45	1030-5924	
50	1030-5925	1032-2404
55	1030-5926	
60	1030-5927	1032-2405
65	1030-5928	
70	1030-5929	1032-2406
75	1030-5931	
80	1030-5932	1032-2407
85	1030-5933	
90	1030-5934	1032-2408
95	1030-5935	
100	1030-5936	1032-2409

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ПРЕСС-ФОРМЫ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КАССЕТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ (РТИ)

1. Техническое описание

Сущность системы кассетных пресс-форм заключается в том, что вместо проектирования и изготовления специализированных и специальных пресс-форм для каждого типоразмера РТИ предприятие, располагая комплектом блоков (или входящих в них деталей) и быстросменных пакетов для различных типоразмеров РТИ, собирает из них пресс-формы (путем их различного сочетания) для различных типоразмеров РТИ.

Кассетные пресс-формы, собранные из блоков и быстросменных пакетов, обладают всеми качествами специализированных и специальных пресс-форм и при этом имеют следующие важные преимущества:

а) при одинаковой точности изготовления пакетов позволяют получать, например, резиновые кольца круглого сечения со смещением менее 0,05 мм и толщиной облоя менее 0,1 мм;

б) позволяют сократить затраты средств и времени на:

— конструкторскую подготовку производства;

— технологическую подготовку производства;

— процессы изготовления, в том числе контроля и испытаний.

Таким образом, блоки кассетных пресс-форм постоянно находятся в обращении: сборка пресс-форм — эксплуатация на прессах — разборка — хранение быстросменных пакетов — сборка пресс-форм для другого типоразмера РТИ и т. д. Этот процесс повторяется непрерывно в течение всего ресурса блоков и быстросменных пакетов, что, кроме изложенного, позволяет сократить производственные площади для хранения пресс-форм, т. к. на хранение ставятся только пакеты, в результате чего увеличивается фондоотдача с единицы производственных площадей.

Расходы, связанные с эксплуатацией кассетных пресс-форм, составляют около 0,5% трудоемкости изготовления заменяемых ими специализированных и специальных пресс-форм.

Некоторые примеры применения блоков и входящих в них деталей для компоновки пресс-форм на различные типоразмеры РТИ приведены в таблице.

Комплект кассетных пресс-форм состоит из блоков по ГОСТ 24511—80 и быстросменных пакетов по ГОСТ 24514—80, ГОСТ 24515—80, ГОСТ 24516—80.

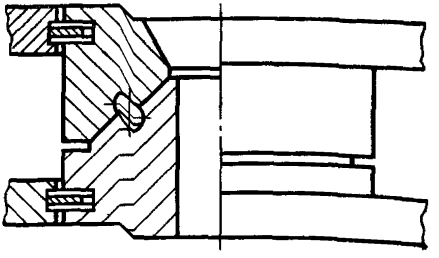
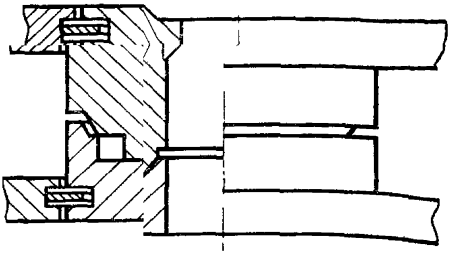
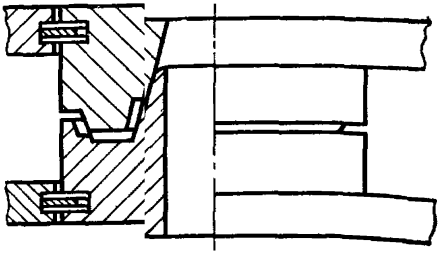
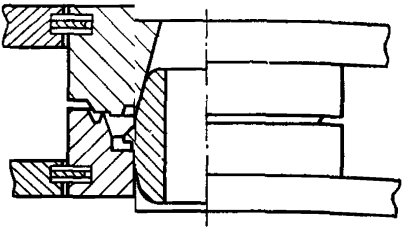
Предварительное центрирование частей пресс-форм осуществляется по направляющим колонкам и втулкам, например по ГОСТ 24518—80 и ГОСТ 24517—80, а окончательное центрирование формообразующих деталей осуществляется путем их взаимного автономного самоцентрирования по центрирующим элементам последних. Этим достигается высокое качество сопряжения формообразующих деталей, а следовательно, достигается и высокое качество РТИ.

Колонки и втулки позволяют в зависимости от требуемых размеров РТИ компоновать пресс-формы высотой от 25 до 100 мм.

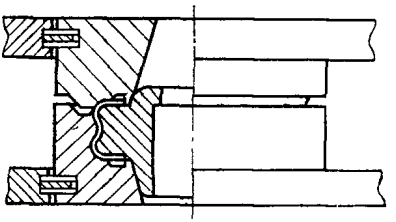
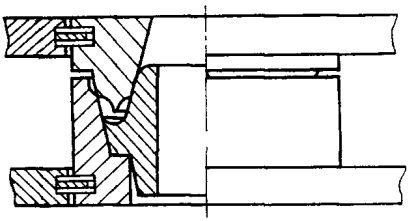
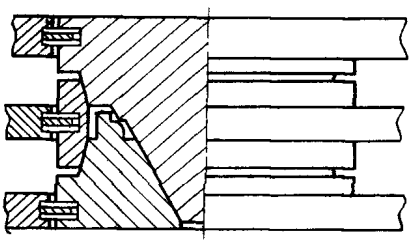
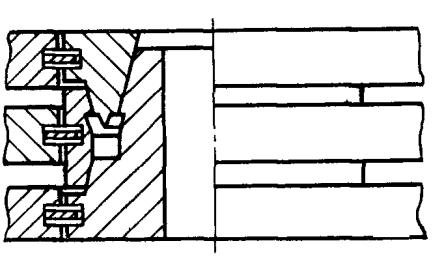
Пример компоновки двухкассетной пресс-формы из стандартных блоков и пакетов для изготовления различных РТИ показан на черт. 1.

Пресс-форма содержит кассету *1* и кассету *2* с направляющими колонками *3* и втулками *4*. В отверстиях кассет установлены пуансоны *5* и матрицы *6*.

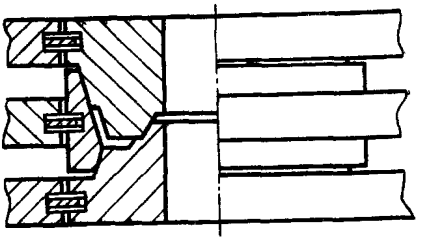
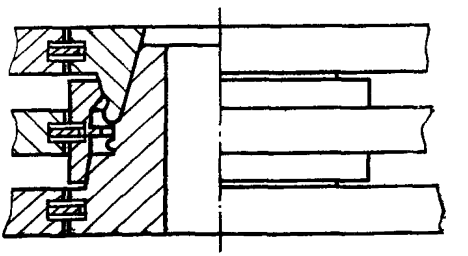
Примеры применения блоков и входящих в них деталей кассетных пресс-форм для компоновки пресс-форм на различные типоразмеры резинотехнических изделий (РТИ)

Наименование РТИ	Эскиз
Резиновые кольца круглого сечения по ГОСТ 9833—73	
Резиновые кольца прямоугольного сечения	
Манжеты резиновые уплотнительные для пневматических устройств по ГОСТ 6678—72	
Кольца резиновые для пожарной соединительной арматуры по ГОСТ 6557—79	

Продолжение

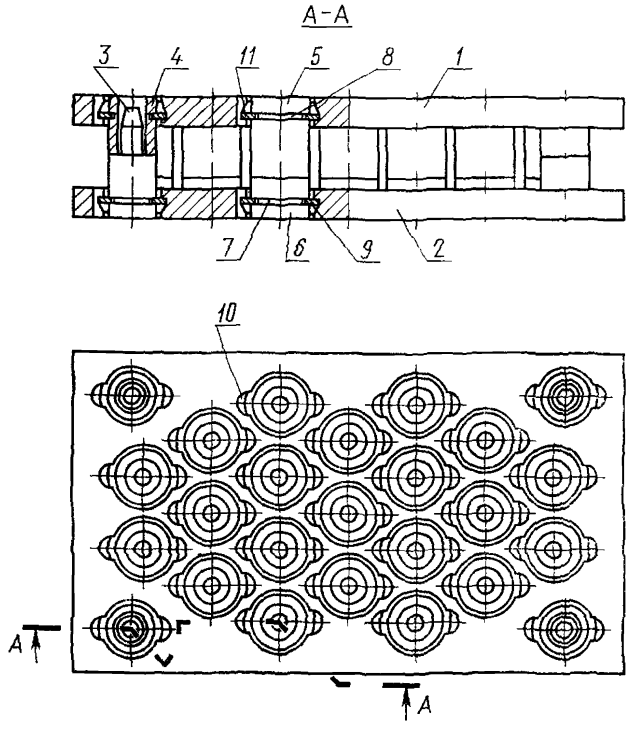
Наименование РТИ	Эскиз
Резиновые уплотнительные чехлы	
Манжеты (воротники) резиновые уплотнительные для гидравлических устройств	
Манжеты резиновые армированные для валов по ГОСТ 8752—79	
Манжеты резиновые уменьшенного сечения для гидравлических устройств	

Продолжение

Наименование РТИ	Эскиз
Манжеты резиновые уплотнительные для пневматических устройств по ГОСТ 6678—72	
Кольца резиновые для пожарной соединительной арматуры	

Примечания: 1. Эскизы не определяют конструкцию рабочей части пакетов.

2. Возможность использования блоков и их деталей данными примерами не исчерпывается.



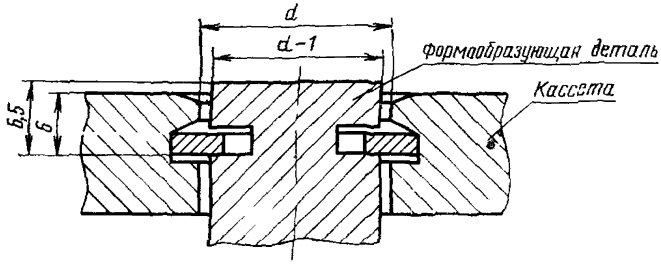
Черт. 1

В отверстиях кассет, также как и в хвостовиках матриц, пуансонов, втулок и колонок, выполнены кольцевые проточки *7* и *8*, в которые входят наружные части съемных разрезных стопорных колец *9*, удерживающих от выпадания из отверстий кассет пуансоны, матрицы, втулки и колонки.

Перпендикулярно плоскости кольцевых проточек *7* и *8* выполнены отверстия *10* для удобства демонтажа пуансонов, матриц, колонок и втулок

2. Устройство хвостовой части формообразующих деталей

Конструкция хвостовой части формообразующих деталей, устанавливаемых в отверстия кассет блоков по настоящему стандарту, приведена на черт. 2.



Черт. 2

3. Монтаж и демонтаж составных частей кассетных пресс-форм в блоках кассет

3 1 Общие положения

Сборка кассетных пресс-форм из блоков (или из входящих в них деталей) и пакетов производится в помещениях по хранению или ремонту пресс-форм.

Помещение участка по сборке кассетных пресс-форм следует располагать как можно ближе к участкам и цехам по производству РТИ. Это позволяет сократить время на транспортировку пресс-форм.

Хранение пресс-форм — по ГОСТ 14901—79. Сборку пресс-форм производят по технической документации на пресс-формы.

Участок сборки пресс-форм производит компоновку кассетных пресс-форм по технической документации на пресс-формы в соответствии с заявками производства РТИ

3 2. Монтаж составных частей пресс-форм в блоках кассетных пресс-форм

Схема монтажа формообразующих и направляющих деталей в блоках кассетных пресс-форм приведена на черт. 3.

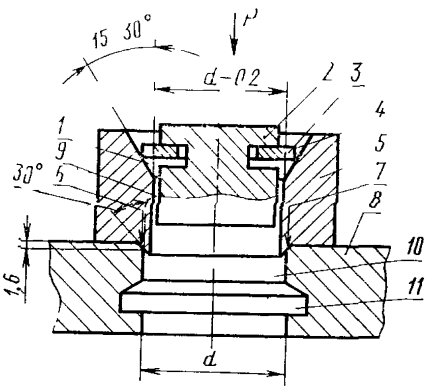
Монтаж указанных деталей следует проводить в следующей последовательности:

в кольцевую проточку *1* формообразующей или направляющей детали 2 завести стопорное кольцо *3*;

установить формообразующую или направляющую деталь со стопорным кольцом в коническое заходное отверстие *4* приспособления *5*;

приспособление центрирующим конусом *6* установить в направляющее коническое отверстие *7* кассеты 8;

нажать на формообразующую или направляющую деталь силой *P* и протолкнуть ее через отверстие *9* приспособления *5* и отверстие *10* кассеты до установки стопорного кольца в кольцевой проточке *11* кассеты



Черт. 3

3 3. Демонтаж составных частей кассетных пресс-форм

Схема демонтажа формообразующих и направляющих деталей из блоков кассетных пресс-форм приведена на черт. 4.

Демонтаж указанных деталей следует производить в следующей последовательности:

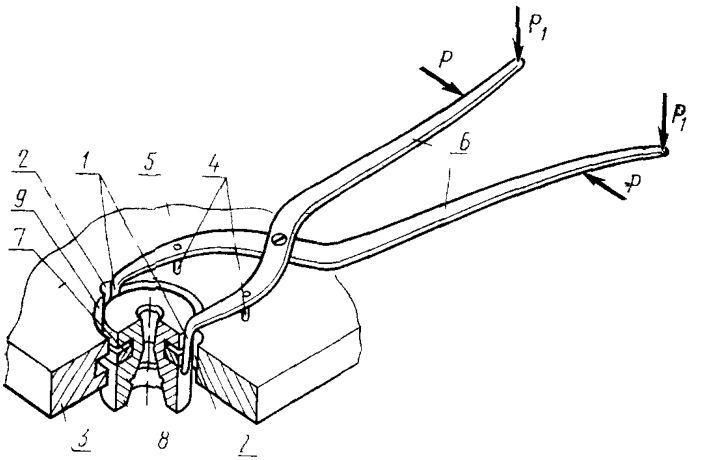
губцы *1* съемника завести в отверстия *2* кассеты *3*;

упоры *4* на губках съемника установить на поверхность *5* кассеты;

действуя силой P на рычаги *6* съемника, сжать до отказа стопорное кольцо *7*,

действуя силой P_1 на рычаги, повернуть съемник относительно упоров как вокруг точки опоры и извлечь стопорное кольцо вместе с демонтируемой деталью *8* из конической проточки в кассете,

извлечь демонтируемую деталь вместе со стопорным кольцом из отверстия *9* кассеты.



Черт. 4

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

АГРЕГАТИРОВАНИЕ СЪЕМНЫХ ПРЕСС-ФОРМ В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ ДЛЯ ИХ ГРУППОВОГО РАСКРЫТИЯ И ВЫДВИЖЕНИЯ

1 Для использования съемных пресс-форм на предприятиях с крупносерийным и массовым характером производства РТИ их следует агрегатировать в приспособлениях для механизации процессов их группового раскрытия и выдвижения, а также для механизации процесса перезарядки пресс-форм

2. Выбор пресса

2 1. Максимально допустимое усилие пресса выбирается из условия прочности поверхностей смыкания формообразующих деталей пресс-форм.

Усилие пресса определяется по формуле

$$P = \sigma_{\text{расч}} \cdot \sum_{n=1}^{n=l} F \ , \qquad (1)$$

где P — максимально допустимое усилие пресса, кгс;

$\sigma_{расч}$ — расчетное напряжение, кгс/см^2,

F — суммарная площадь поверхностей смыкания одной пресс-формы, см^2 ($n=1$);

ΣF — суммарная площадь поверхностей смыкания всех пресс форм, см^2, ($n=i$), устанавливаемых на пресс.

Примечания:

1. Если усилие пресса известно, то количество устанавливаемых пресс-форм можно также определить из формулы (1).

2. Для поверхностей формообразующих деталей пресс-форм, взаимодействующих по конусам, площадь поверхностей смыкания F определяется по сумме проекций конических поверхностей на плоскость, перпендикулярную силе прессования (смыкания). При наличии в формообразующих деталях нескольких пар конических поверхностей смыкания площадь проекции определяется для каждой пары смыкания. Общая поверхность смыкания пресс-форм будет равна сумме площадей проекций этих пар на плоскость, перпендикулярную силе прессования.

3. При наличии в пресс-форме конических и плоских поверхностей смыкания расчет производят отдельно для каждого вида поверхностей без их суммирования. Меньшую из двух найденных площадей подставляют в формулу (1) и находят максимально допустимое усилие пресса.

2.2 Расчетное напряжение $\sigma_{расч}$ устанавливается в зависимости от предельного напряжения для материала, из которого изготовлены формообразующие детали ($\sigma_в$). Для пластичных материалов за величину предельного напряжения принимается предел текучести — $\sigma_т$, так, например: для стали марки 40Х по ГОСТ 4543—71 в зависимости от твердости $\sigma_т = 11000—14500$ кгс/см^2; для стали марки 45 по ГОСТ 1050—74 в зависимости от твердости $\sigma_т = 5000—8000$ кгс/см^2.

2.3. Расчетное напряжение определяется из зависимости

$$\sigma_{расч} = \frac{\sigma_т}{k}, \qquad (2)$$

где k — коэффициент запаса прочности.

Для пластичных материалов при статической нагрузке $k = 1{,}9—3{,}8$.

Подставив значение $\sigma_{расч}$ из уравнения (2) в уравнение (1) определяем максимально допустимое усилие пресса

$$P = \frac{\sum_{n=1}^{n=i} F \cdot \sigma_т}{k} \text{ [кгс]}.$$

3. Конструкция и размеры приспособлений указаны на черт. 1—4 и в табл. 2.

4. Агрегатирование пресс-форм в приспособлениях — по черт. 1 и табл. 2.

5. Конструкция и размеры плит приспособлений

5.1. Конструкция и размеры плит с габаритными размерами:

500×400×20 мм — по черт. 9;

600×600×20 мм — по черт. 12 и 13;

875×800×20 мм — по черт. 11;

660×600×20 мм — по черт. 10.

Черт. 9—11 не определяют:

конструкцию и размеры установочного места шарниров и захватов;

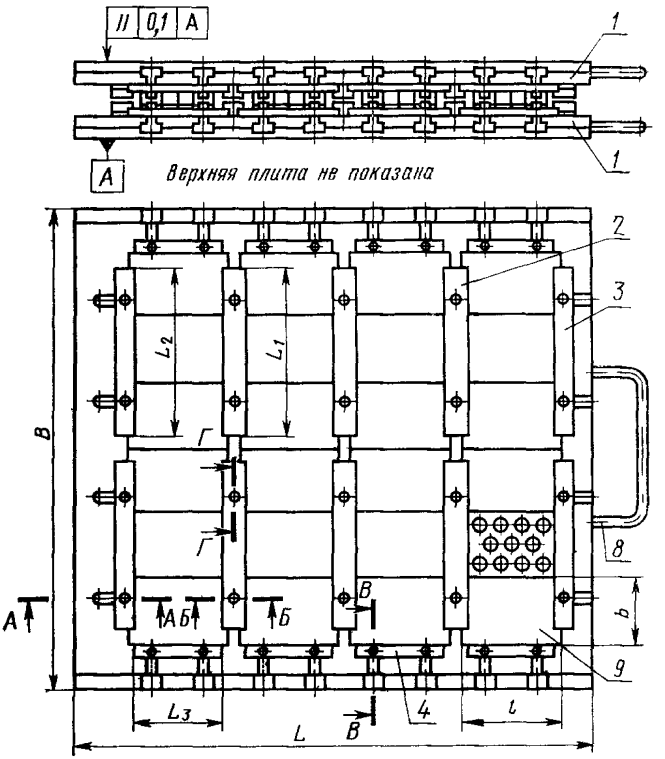
конструкцию и размеры установочной части плит на вулканизационных прессах.

5.2. Плиты должны изготавливаться из сталей, указанных в табл. 1.

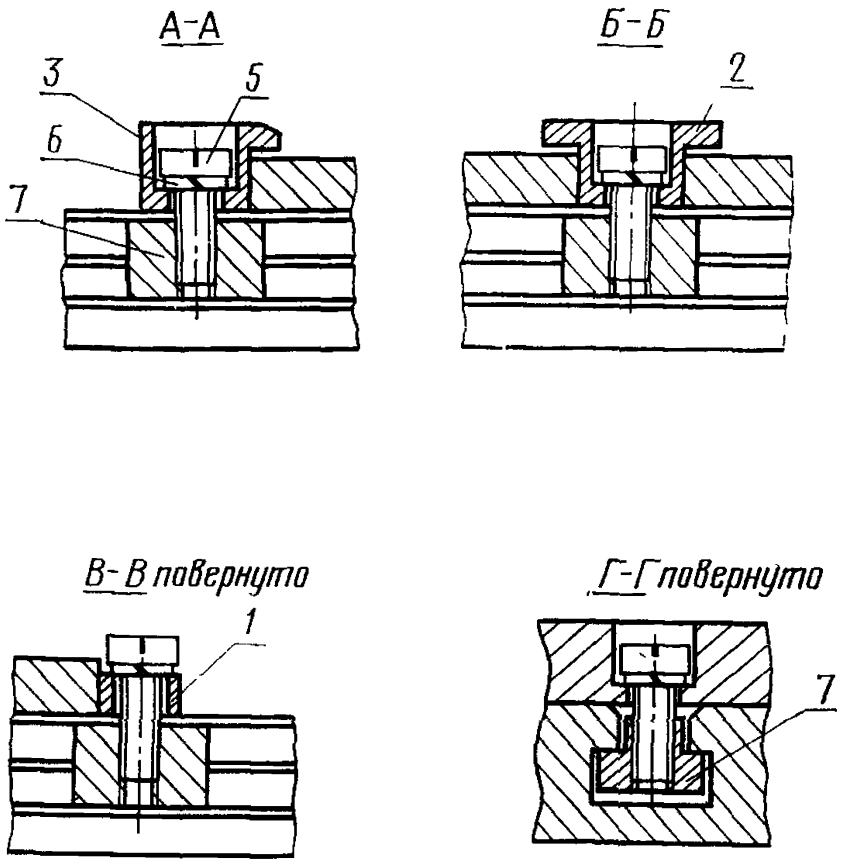
Таблица 1

Марки стали		Глубина диффузионного слоя цементации, мм	Твердость, HRC
12ХН3А	ГОСТ 4543—71	1,2—1,6	50 . . . 60
20Х		0,6—1	
У10А	ГОСТ 1435—74	—	

5.3. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.



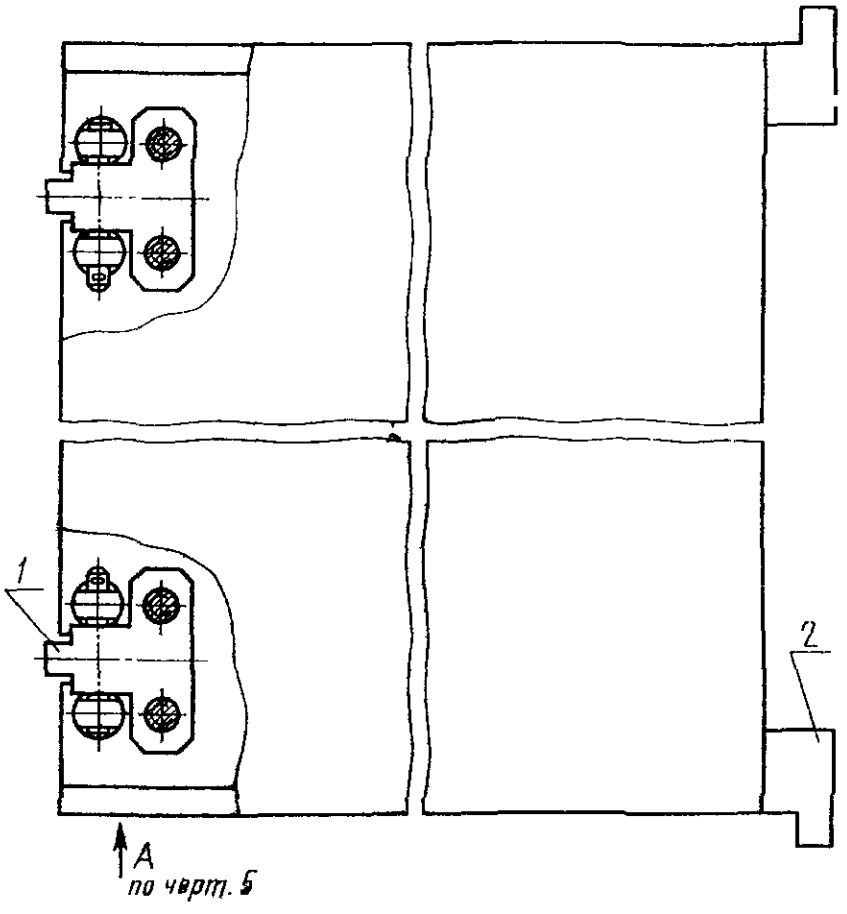
Черт. 1



Размеры для справок.

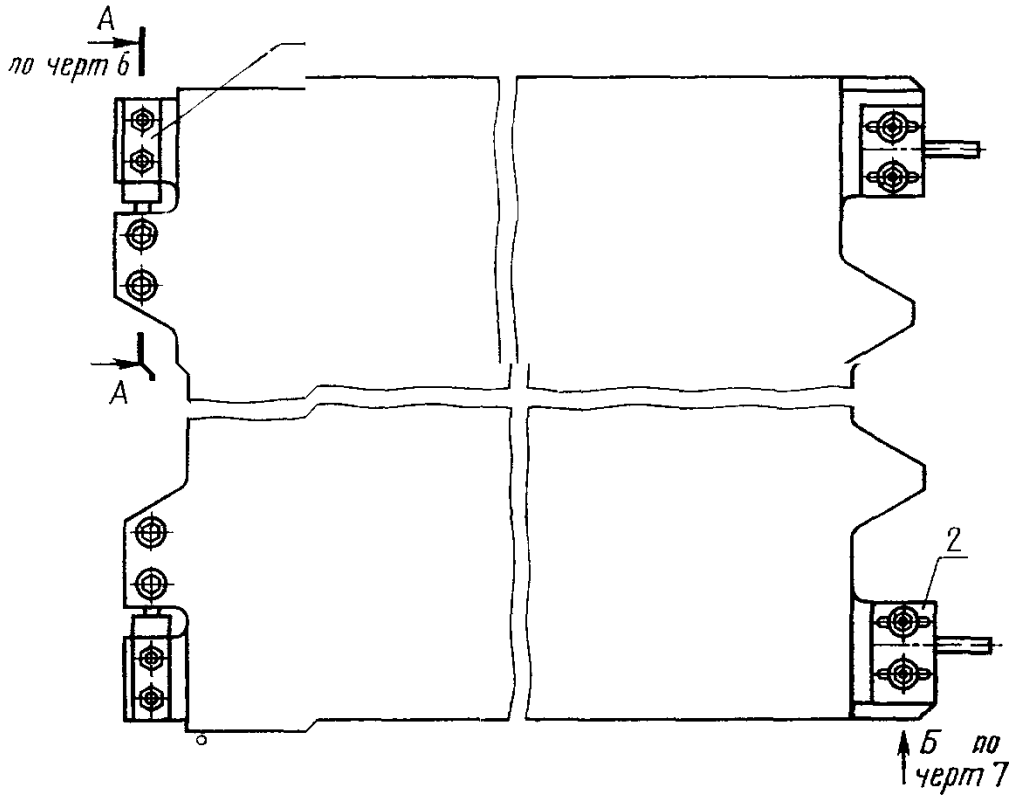
1—плита (2 шт.); *2*—планка (кол. по табл. 1); *3*—планка (кол. по табл. 1); *4*—планка (кол. по табл. 1); *5*—винт по табл. 1; *6*—шайба по табл. 1; *7*—сухарь по табл. 1; *8*—ручка по ГОСТ 12486—67 (2 шт.) при ручном выдвижении, оснащение приспособлений с механическим выдвижением шарнирами и захватами по черт. 2, 3, 4.

Черт. 1 (продолжение)



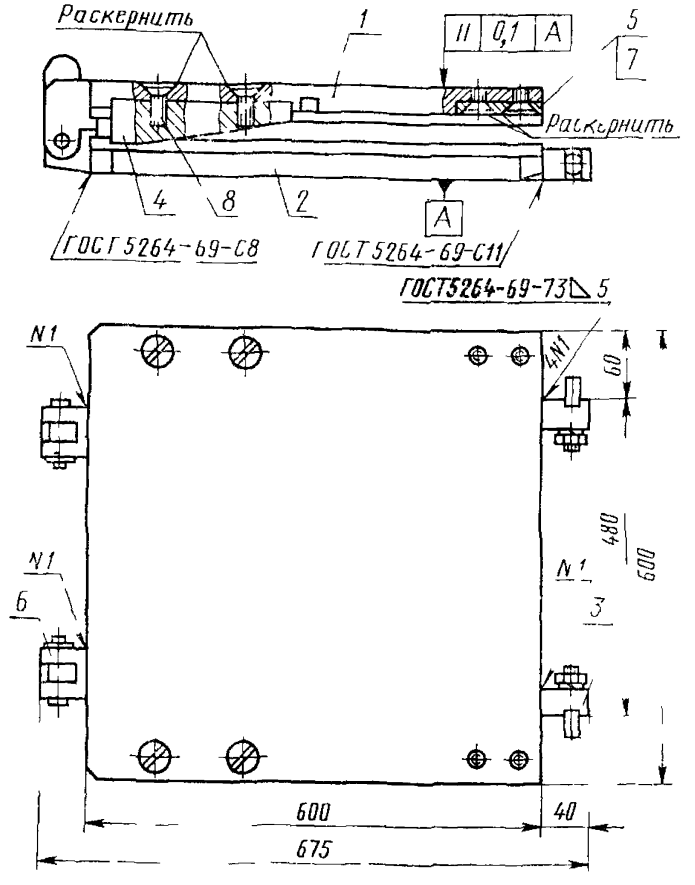
1—шарнир (2 шт. по черт. 5); *2*—захват (2 шт. по черт. 17 или 7, или 8).

Черт. 2



1—шарнир (2 шт. по черт. 6); 2—захват (2 шт. по черт. 7 или 8, или 17).

Черт. 3



1—плита верхняя (1 шт.) по черт. 12; *2*—плита нижняя (1 шт.) по черт 13, *3*—захват (2 шт) по черт 8 или 7, или 17; *4*—клин по ГОСТ 24317—80 (2 шт.); *5*—планка по ГОСТ 24317—80 (2 шт.); *6*—шарнир по ГОСТ 24271—80 (2 шт); *7*—винт М8×14.58 ГОСТ 17475—80 (4 шт); *8*—винт М8× 25.58 ГОСТ 17475—80 (4 шт)

Черт. 4

Примечание. С 01.07. 1981 г. действует ГОСТ 5264—80, в котором изменены обозначения сварных швов С11 на С15, Т3△5 на Т3△5.

Таблица 2

Размеры в мм

Приспособление		Пресс-формы, устанавливаемые на приспособление			Поз. 1 Плита	Поз. 2 Планка		Поз. 3 Планка		Поз. 4 Планка		Поз. 5 Винт М6×16.58 ГОСТ 1491—80	Поз. 6 Шайба 6.65Г ГОСТ 6402—70	Поз. 7. Сухарь 7004-2042 ГОСТ 14730—69
Размеры				Кол.		L_1	Кол.	L_2	Кол.	L_3	Кол.	Количество		
L	B	l	b											
500	400	120	120	9	500×400	320	4	320	4	165	8	32	32	32
		180		6			2					28	28	28
			180	4										
		360		2		—	—					24	24	24
			360	1										
600	600	120	120	16	600×600	470	6	470	4	215	8	46	46	46
		180		12			4					40	40	40
		180	180	6										
		180	120	3										
		250	180	6										
			250	4										
		250	250	2			2					34	34	34
		180	180	2										
		180	120	1										
		280	280	1										
		280	180	1										

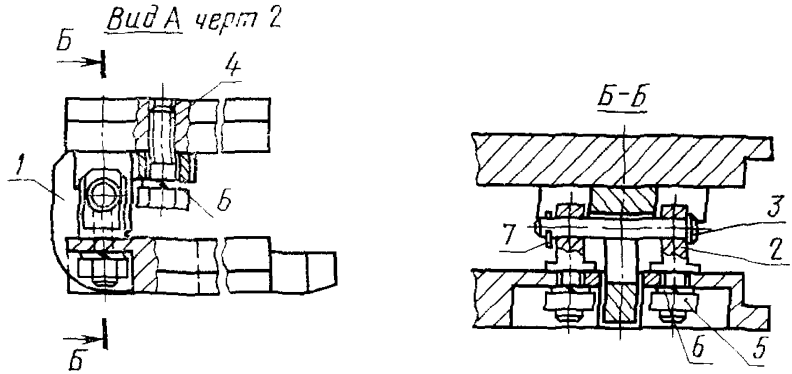
Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Приспособление		Пресс-формы, устанавливаемые на приспособление			Поз. 1 Плита	Поз. 2		Поз. 3		Поз. 4		Поз. 5. Винт М6×16.58 ГОСТ 1491—80	Поз. 6. Шайба 6.65Г ГОСТ 6402—70	Поз. 7 Сухарь 7004-2042 ГОСТ 14730—69
						Планка								
Размеры				Кол.		L_1	Кол.	L_2	Кол.	L_3	Кол.	Количество		
L	B	l	b											
600	600	180	180	2	600×600	470	2	470	4	215	8	34	34	34
		180	120	1										
		280	280	1										
		280	180	1										
		250	250	2										
		360	250	2										
		180	180	2						155	4			
		180	120	1										
660	600	120	120	16	660×600		6			215	8			
		180		12			4							
			180	9										
		280		6			2							
			280	4										
		360	180	3										
		180	180	3										

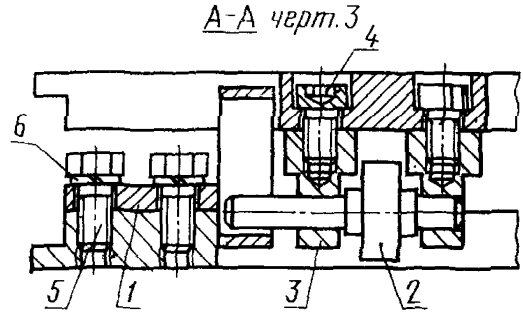
Размеры в мм

Приспособление		Пресс-формы, устанавливаемые на приспособление			Поз. 1 Плита	Поз. 2		Поз. 3		Поз. 4		Поз. 5. Винт М6×16.58 ГОСТ 1491—80	Поз. 6 Шайба 6.65Г ГОСТ 6402—70	Поз. 7. Сухарь 7004-2042 ГОСТ 14730—69
Размеры						Планка								
L	B	l	b	Кол.		L_1	Кол.	L_2	Кол.	L_3	Кол.	Количество		
660	600	360	360	1	660×600	470	2	470	4	215	8	34	34	34
		360	180	3										
		180	180	1										
875	800	120	120	36	875×800	320	20	320	8	165	16	88	88	88
		180		24			12					72	72	72
			180	16										
		250		12			8					64	64	64
			250	9										
		360		6			4					56	56	56
			360	4										



1—кронштейн (1 шт.); *2*—ушко ГОСТ 4739—68 (2 шт.); *3*—ось 12—8Х4×55.40Х ГОСТ 9650—80 (1 шт.); *4*—болт М10×28.58 ГОСТ 7798—70 (2 шт.); *5*—гайка М10.58 ГОСТ 5915—70 (2 шт.); *6*—шайба 10.65Г 01 ГОСТ 6402—70 (4 шт.); *7*—шплинт 2×14—001 ГОСТ 397—79 (1 шт.).

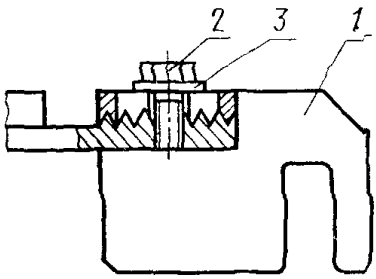
Черт. 5



1—кронштейн (1 шт.); *2*—валик (1 шт.); *3*—ушко ГОСТ 15403—70 (2 шт.); *4*—винт 7002-2206 ГОСТ 15385—70 (2 шт.); *5*—болт М10×22.58 ГОСТ 7798—70 (2 шт.); *6*—шайба 10.65Г 01 ГОСТ 6402—70 (2 шт.)

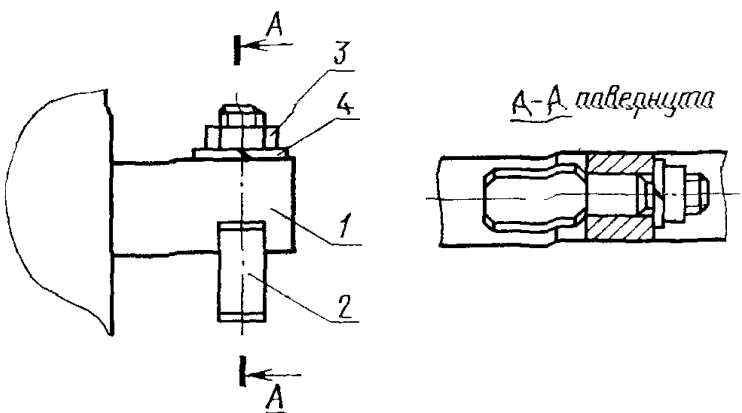
Черт. 6

Вид Б черт. 3



1—захват (1 шт.); *2*—болт М10×22.058 ГОСТ 7798—70 (2 шт.); *3*—шайба 10.01.05 ГОСТ 11371—78 (2 шт.).

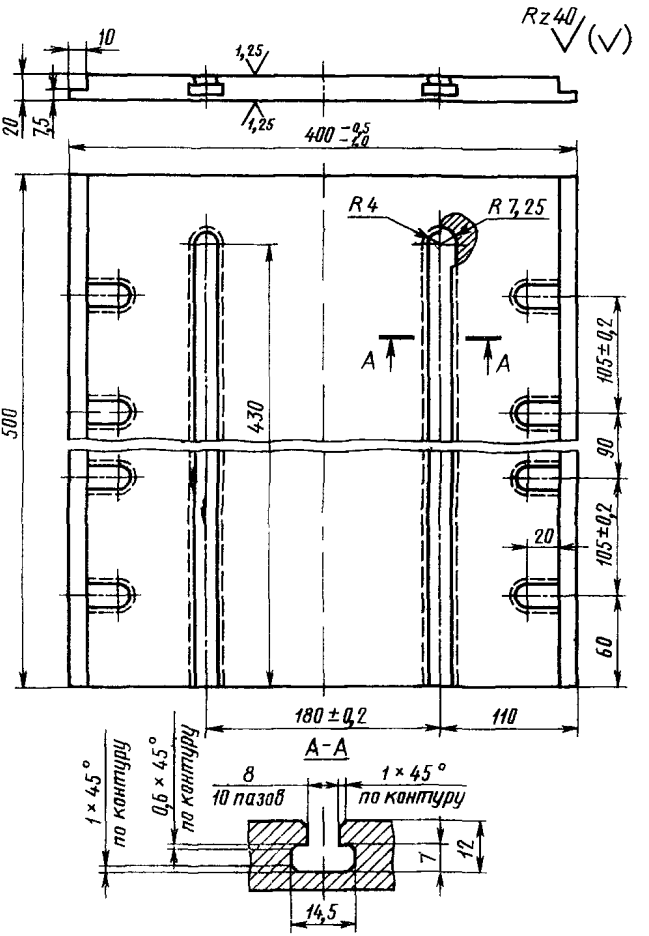
Черт. 7



1—бобышка ГОСТ 24317—80 (1 шт.); *2*—палец ГОСТ 24317—80 (1 шт.); *3*—гайка М8.5 ГОСТ 5915—70 (1 шт.); *4*—шайба 8.65Г ГОСТ 6402—70 (1 шт.).

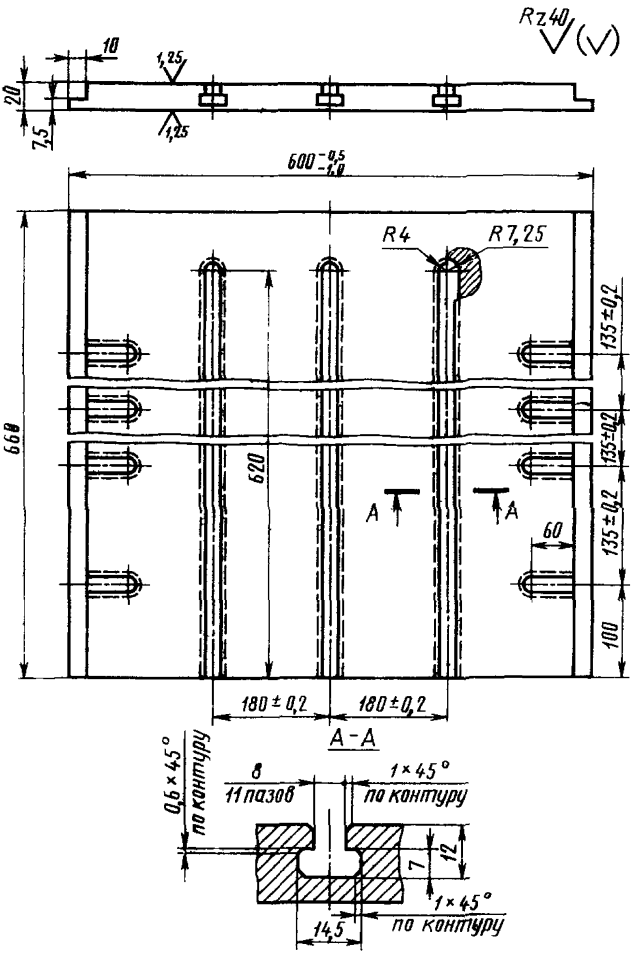
Черт. 8

Плита (поз. 1, черт. 1—3)



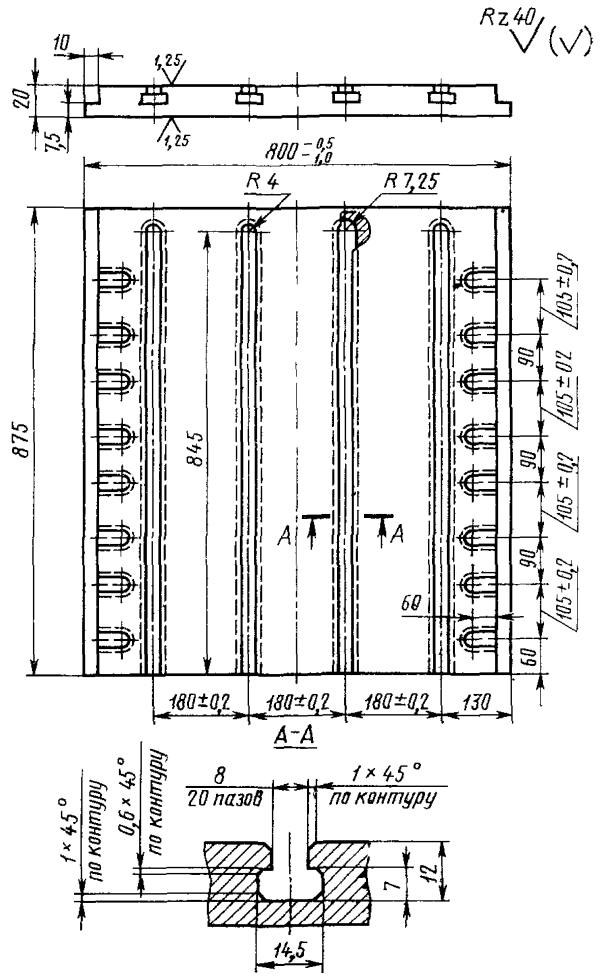
Черт 9

Плита (поз. 1, черт. 1—3)



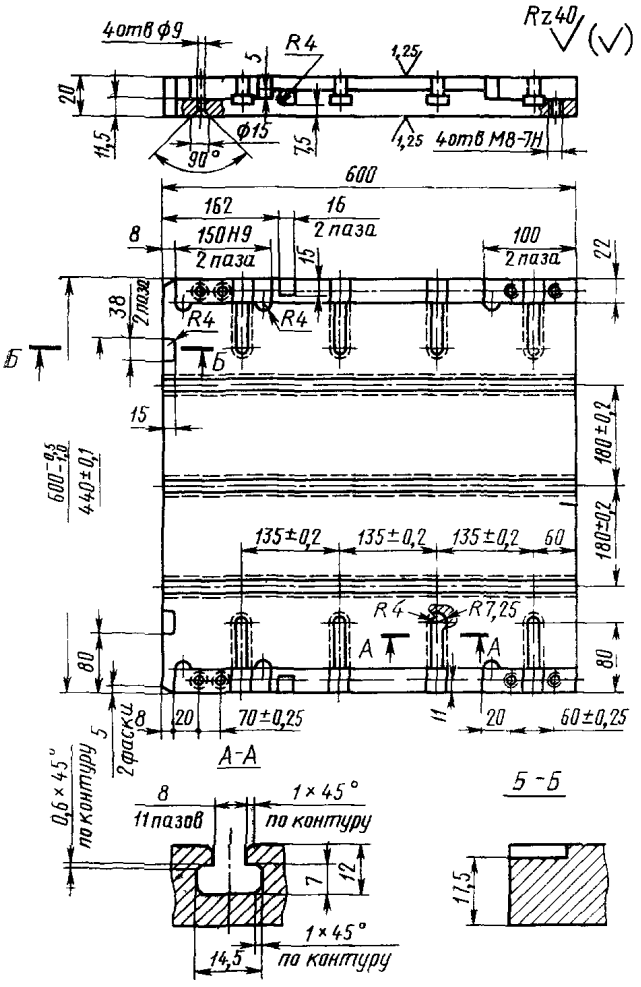
Черт. 10

Плита (поз. 1, черт. 1—3)



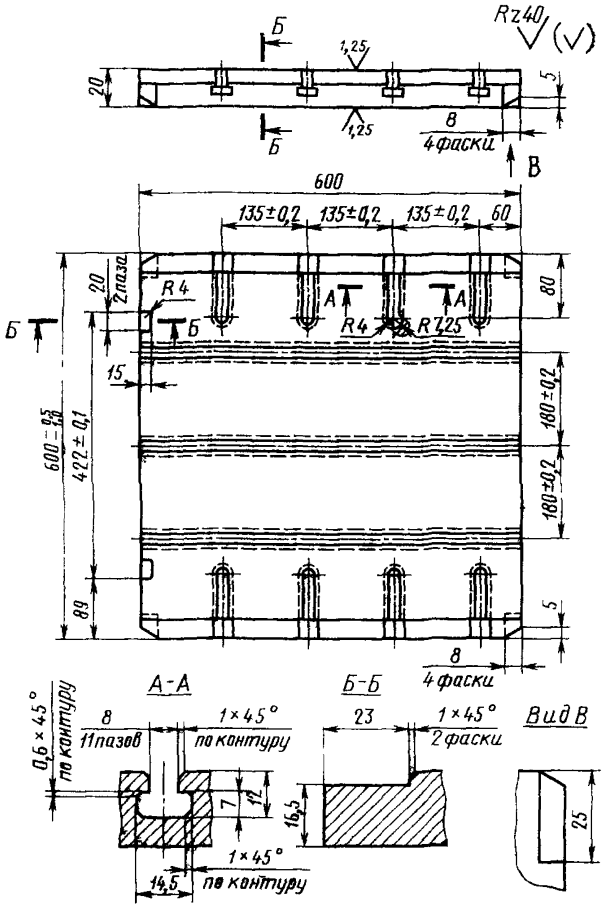
Черт. 1

Плита верхняя (поз. 1, черт. 4)



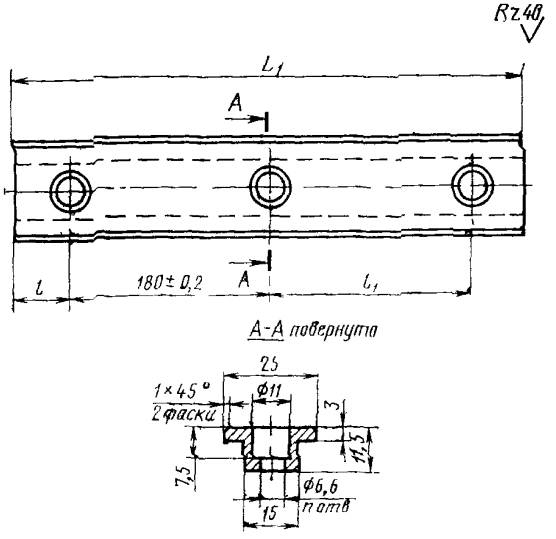
Черт. 12

Плита нижняя (поз. 1, черт. 4)



Черт. 4

6. Конструкция и размеры планки (поз 2) указаны на черт. 14 и табл. 3.



Черт. 14

Таблица 3

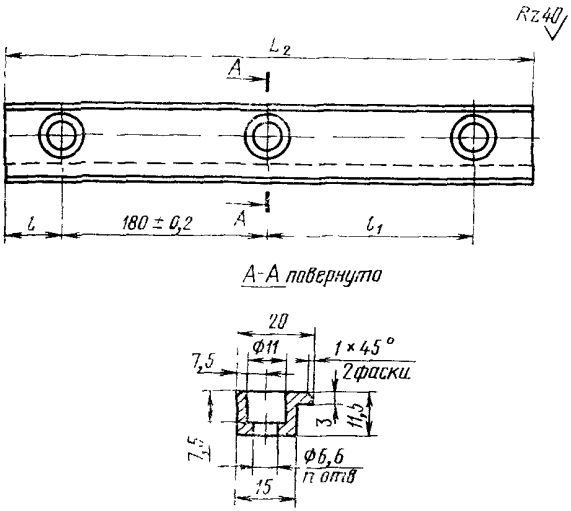
Размеры в мм

A_2	l	l_1	n
320	70	—	2
470	55	180±0,2	3

6.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74 или сталь марки Ст 3 по ГОСТ 380—71.

6.2. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

7. Конструкция и размеры планки (поз. 3) указаны на черт. 15 и табл. 4.



Черт. 15

Таблица 4

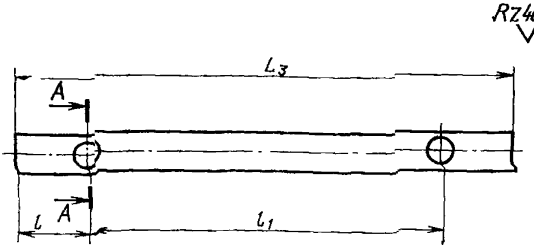
Размеры в мм

L_2	l	l_1	n
320	70	—	2
470	55	180±0,2	3

7.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74 или сталь марки Ст 3 по ГОСТ 380—71.

7.2. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

8. Конструкция и размеры планки (поз. 4) указаны на черт. 16 и табл. 5.



Черт. 16

Таблица 5

Размеры в мм

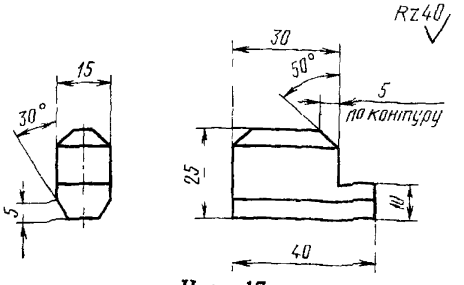
L_3	l	l_1
155	10	135±0,02
165	25	105±0,02
215	40	135±0,02

8.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74 или сталь марки Ст 3 по ГОСТ 380—71.

8.2. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

9. Конструкция и размеры захвата (поз. 2) указаны на черт. 17.

Захват (поз. 2, черт. 2)



Черт. 17

Группа Г21

Изменение № 1 ГОСТ 24511—80 Блоки кассетных съемных пресс-форм для изготовления резинотехнических изделий. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.06.88 № 2253

Дата введения 01.01.89

Пункт 5. Таблица 1. Для блока 1007—0551. Графа «Поз. 5. Кольцо по ГОСТ 13941—86. Кол.» Заменить значение: 23 на 20.

Пункт 7. Исключить слова: «5 по ГОСТ 2.304—81 или».

Пункт 9. Таблица 2. Для кассеты 1007—0567/001. Графа A_6. Заменить значение: 283 на 288.

(Продолжение см. с. 90)

Таблица 3. Графа d_1. Заменить значение: 98,0 на 98,5.

Пункт 12. Заменить ссылку: СТ СЭВ 302—76 на ГОСТ 25670—83.

Приложение 2. Раздел 1. Заменить слова: «Комплект кассетных пресс-форм состоит из блоков по ГОСТ 24511—80 и быстросменных пакетов по ГОСТ 24514—80» на «Комплект кассетных пресс-форм состоит из блоков по ГОСТ 24511—80 и быстросменных пакетов, например по ГОСТ 24514—80».

Приложение 3. Таблица 1. Заменить обозначения твердости HRC на $HRC_э$; 50 ... 60 на 51 ... 61;

чертеж 1 (продолжение). Подрисуночную подпись дополнить словами: «*9* — пресс-форма».

(ИУС № 10 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru