ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

БЛОКИ КАССЕТНЫХ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24317—80, ГОСТ 24318—80

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАНЫ Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. Г. Крылов, В. И. Гончаров, В. В. Пузиков, В. А. Башнин, Т. С. Коваленко

ВНЕСЕНЫ Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

Зам. министра В. М. Соболев

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18 июля 1980 г. № 3731

дартов, 1980

УДК 678 057 726-2:006 354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БЛОКИ ДВУХКАССЕТНЫХ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

Конструкция и размеры

Blocks of casetts press moulds for producing the rubber technical parts
Design and dimensions

ГОСТ 24317—80

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18 июля 1980 г. № 3731 срок действия установлен

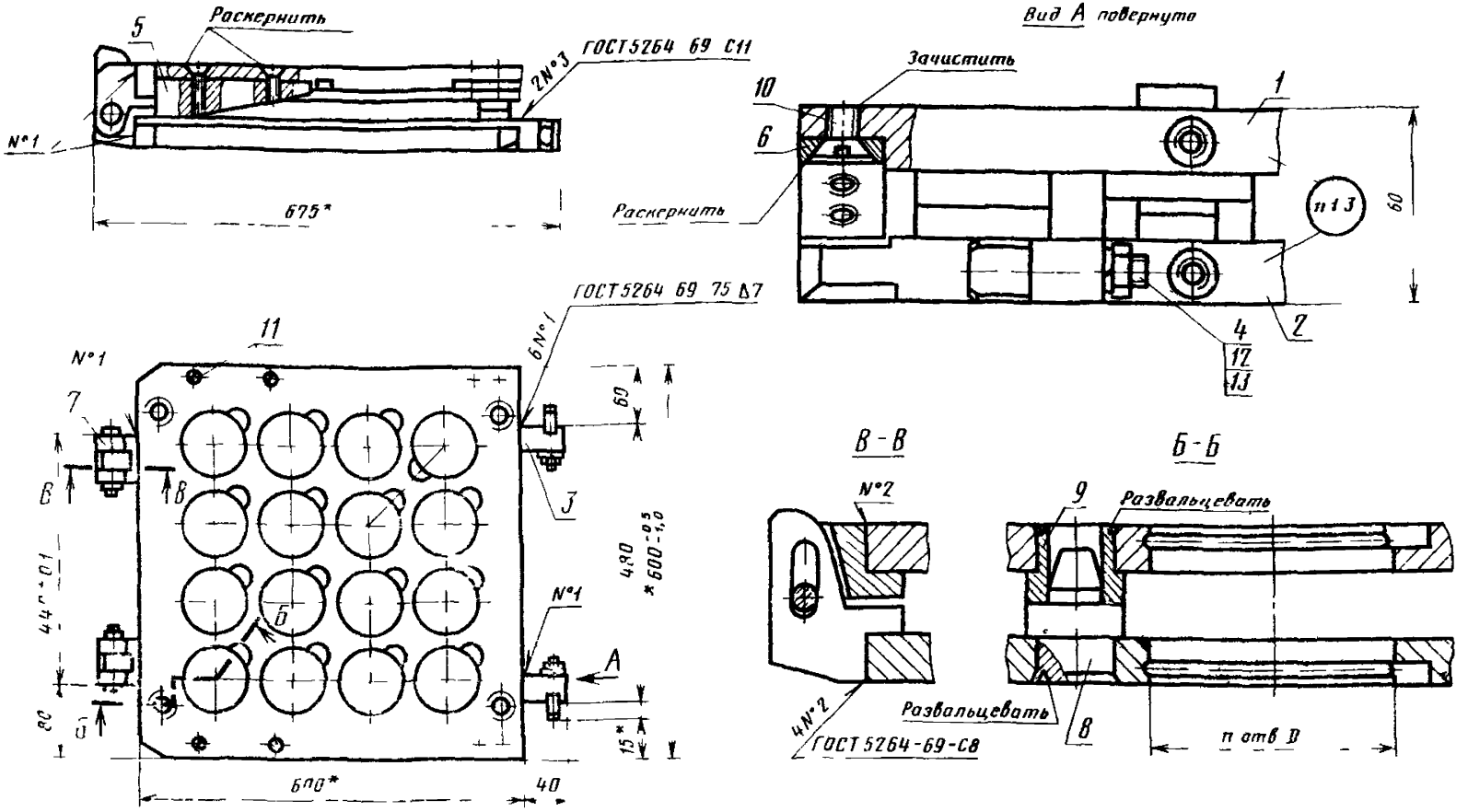
с 01.01 1982 г.
до 01.01. 1992 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1 Настоящий стандарт распространяется на блоки двухкассетных многоместных пресс-форм для изготовления резинотехнических изделий на вулканизационных прессах с размерами греющих плит 600×600 мм, оборудованных перезарядчиками

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

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена



* Размеры для справок.

1—верхняя кассета по табл 1; *2*—нижняя кассета по табл. 1; *3*—бобышка 1880-0441/003 (кол. 2), *4*—палец 1880-0441/004 (кол 2); *5*—клин 1880-0441/005 (кол 2); *6*—планка 1880 0441/006 (кол. 2); 7—шарнир 1089 0591 ГОСТ 24272—80 (кол. 2); *8*—колонка 1030-4593 ГОСТ 24269—80 (кол 4); *9*—втулка 1032-2183 ГОСТ 24270—80 (кол 4); *10*—винт М8×14.58 ГОСТ 17475—72 (кол 4). *11*—винт М8×20.58 ГОСТ 17475—72 (кол. 4); *12*—гайка М8 5 ГОСТ 5915—70 (кол. 2); *13*—шайба 8.65Г ГОСТ 6402—70 (кол. 2).

Черт. 1

Таблица 1

Обозначение блока	Применяемость	Посадочное отверстие под гнездо D, мм	Количество посадочных отверстий n	Поз. 1 Верхняя кассета Кол. 1	Поз. 2 Нижняя кассета Кол. 1
				Обозначение	
1880-0441		38	132	1880-0441/001	1880-0441/002
1880-0442		42	110	1880-0442/001	1880-0442/002
1880-0443		45	90	1880-0443/001	1880-0443/002
1880-0444		53	72	1880-0444/001	1880-0444/002
1880-0445		60	56	1880-0445/001	1880-0445/002
1880-0446		63	49	1880-0446/001	1880-0446/002
1880-0447		71	42	1880-0447/001	1880-0447/002
1880-0448		75	36	1880-0448/001	1880-0448/002
1880-0449		85	30	1880-0449/001	1880-0449/002
1880-0451		95	25	1880-0451/001	1880-0451/002
1880-0452		105	20	1880-0452/001	1880-0452/002
1880-0453		125	16	1880-0453/001	1880-0453/002
1880-0454		135	12	1880-0454/001	1880-0454/002
1880-0455		170	9	1880-0455/001	1880-0455/002
1880-0456		180	6	1880-0456/001	1880-0456/002

Пример условного обозначения блока с количеством отверстий под пакеты $n=16$:

Блок 1880-0453 ГОСТ 24317—80

3. Сварные швы № 2 и № 3 зачистить заподлицо.

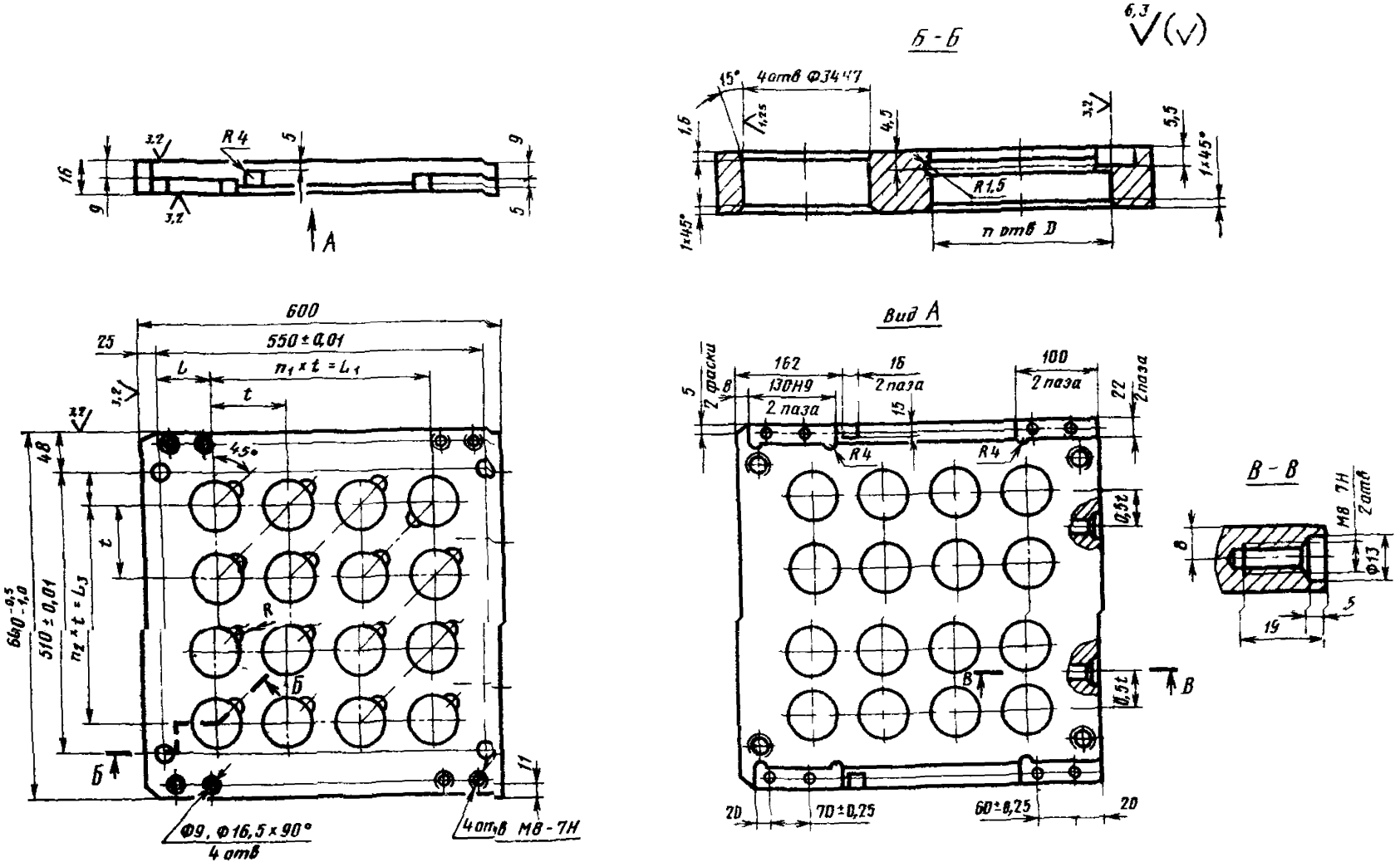
4. Маркировать: обозначение и заводской номер блока, диаметр D и количество n отверстий под пакеты, товарный знак предприятия-изготовителя, год изготовления (две последние цифры).

Маркировку наносить шрифтом ПО-5 (допускается ПО-2,5) по ГОСТ 2930—62 на глубину 0,5 мм.

5. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

6. Пример крепления пакета в двухкассетном блоке указан в рекомендуемом приложении.

7. Конструкция и размеры верхней кассеты должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.


Б - Б
Вид А
В - В
600
550 ± 0,01
$n_1 \times t = L_1$
$n_2 \times t = L_3$
510 ± 0,01
$640^{-0,5}_{-1,0}$
Ф9, Ф16,5 × 90°
4 отв
4 отв М8 - 7Н
4 отв Ф34Н7
n отв D
R1,5
R4
162
130Н9
2 паза
16
100
2 паза
2 фаски
70 ± 0,25
60 ± 0,25
М8 7Н
2 отв
Ф13

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение верхней кассеты	D (пред. откл. по H11)	n количество отверстий	t	L	L_1	L_2	L_3	R	n_1	n_2	Масса, кг
			Пред. откл. ±0,1								
1880-0441/001	38	132	44	33,0	484	35,0	440	11	11	10	40,5
1880-0442/001	42	110	49	30,0	490	34,5	441	12	10	9	39,2
1880-0443/001	45	90	54	32,0	486	39,0	432	13	9	8	40,3
1880-0444/001	53	72	61	31,0	488	41,5	427	14	8	7	37,4
1880-0445/001	60	56	69	33,5	483	48,0	414	15	7	6	39,0
1880-0446/001	63	49	72	59,0	432	39,0	432		6		35,2
1880-0447/001	71	42	80	35,0	480	55,0	400			5	37,2
1880-0448/001	75	36	86	60,0	430	40,0	430		5		35,8
1880-0449/001	85	30	94	40,0	470	67,0	376			4	36,5
1880-0451/001	95	25	106	63,0	424	43,0	424		4		37,1
1880-0452/001	105	20	114	47,0	456	84,0	342			3	36,4
1880-0453/001	125	16	135	72,5	405	52,5	405		3		32,9
1880-0454/001	135	12	146	56,0	438	109,0	292			2	37,3
1880-0455/001	170	9	185	90,0	370	70,0	370		2		32,5
1880-0456/001	180	6	192	83,0	384	159,0	192			1	36,1

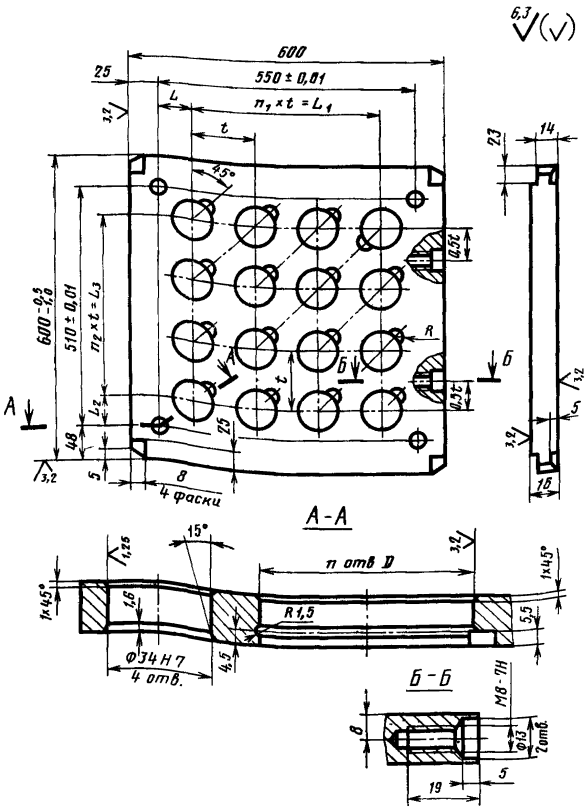
Пример условного обозначения верхней кассеты с количеством отверстий $n=16$:

Кассета верхняя 1880-0453/001 ГОСТ 24317—80

7.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

7.2. Глухие отверстия М8—7Н с зенковкой ∅13×5 мм предназначены для установки грузонесущих деталей.

8. Конструкция и размеры нижней кассеты должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение нижней кассеты	D (пред. откл. по H11)	n количество отверстий	t	L	L_1	L_2	L_3	R	n_1	n_2	Масса, кг
			Пред. откл. ±0,1								
1880-0441/002	38	132	44	33,0	484	35,0	440	11	11	10	41,3
1880-0442/002	42	110	49	30,0	490	34,5	441	12	10	9	40,0
1880-0443/002	45	90	54	32,0	486	39,0	432	13	9	8	41,1
1880-0444/002	53	72	61	31,0	488	41,5	427	14	8	7	37,9
1880-0445/002	60	56	69	33,5	483	48,0	414	15	7	6	39,8
1880-0446/002	63	49	72	59,0	432	39,0	432		6		36,0
1880-0447/002	71	42	80	35,0	480	55,0	400			5	36,6
1880-0448/002	75	36	86	60,0	430	40,0	430		5		37,2
1880-0449/002	85	30	94	40,0	470	67,0	376			4	37,9
1880-0451/002	95	25	106	63,0	424	43,0	424		15		37,2
1880-0452/002	105	20	114	47,0	456	84,0	342			3	33,7
1880-0453/002	125	16	135	72,5	405	42,5	405		3		33,3
1880-0454/002	135	12	146	56,0	438	109,0	292			2	36,9
1880-0455/002 1880-0456/002	170	9	185	90,0	370	70,0	370		2		36,3
	180	6	192	83,0	384	159,0	192			1	28,0

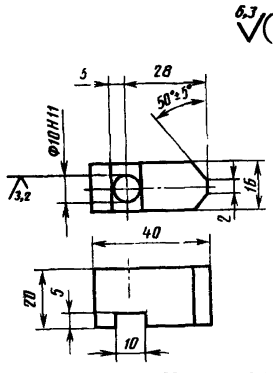
Пример условного обозначения нижней плиты с количеством отверстий $n=16$:

Кассета нижняя 1880-0453/002 ГОСТ 24317—80

8.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

8.2. Глухие отверстия М8—7Н с зенковкой Ø13×5 мм предназначены для установки грузонесущих деталей.

9. Конструкция и размеры бобышки должны соответствовать указанным на черт. 4.



Масса — 0,1 кг

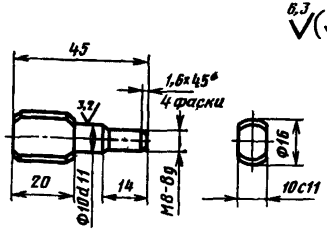
Черт. 4

Условное обозначение бобышки:

Бобышка 1880-0441/003 ГОСТ 24317—80

9.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

10. Конструкция и размеры пальца должны соответствовать указанным на черт. 5.



Масса — 0,05 кг

Черт. 5

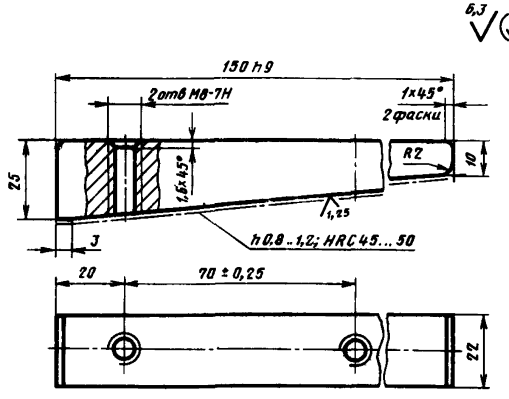
Условное обозначение пальца:

Палец 1880-0441/004 ГОСТ 24317—80

10.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

10.2. Твердость, кроме резьбы — HRC 40...45.

11. Конструкция и размеры клина должны соответствовать указанным на черт. 6.



Масса — 0,5 кг

Черт. 6

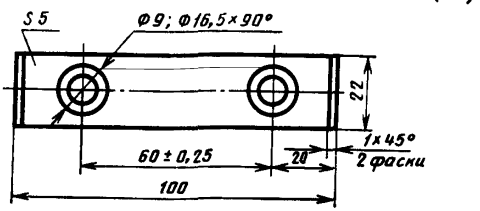
Условное обозначение клина:

Клин 1880-0441/005 ГОСТ 24317—80

11.1. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74.

Допускается применение стали марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

12. Конструкция и размеры планки должны соответствовать указанным на черт. 7.



Масса — 0,06 кг

Черт. 7

Условное обозначение планки:

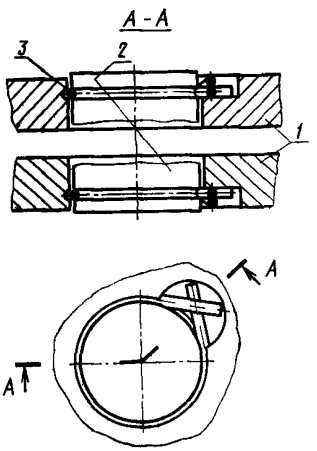
Планка 1880-0441/006 ГОСТ 24317—80

12.1. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74. Допускается применение стали марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

12.2. Твердость — HRC 45...50 на глубине от 0,8 до 1,2 мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕР КРЕПЛЕНИЯ ПАКЕТА В ДВУХКАССЕТНОМ БЛОКЕ



1—блок по ГОСТ 24317—80; *2*—хвостовик пакета; *3*—проволока III-2,5 ГОСТ 9389—75.

gost.e-ecolog.ru