



24518-80  
Изм. I

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

**ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ  
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОВЫХ  
КОЛЕЦ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ**

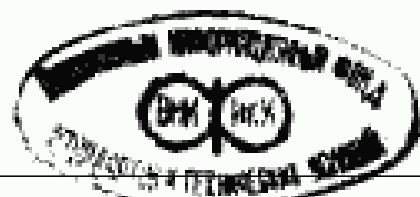
**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 24511-80 – ГОСТ 24518-80**

**Издание официальное**

Цена 1 руб. 10 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**



ГОСТ 24511-80, Блоки кассетных съемных пресс-форм для изготовления резинотехнических изделий. Конструкция и размеры  
Block of cassette removable press-moulds for rubber-technical articles. Construction and dimensions

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**

**БЛОКИ КАССЕТНЫХ СЪЕМНЫХ ПРЕСС-ФОРМ  
для изготовления радиотехнических изделий****Конструкция и размеры**

Block of cassette 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 справочному приложению 3.

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

Издание официальное

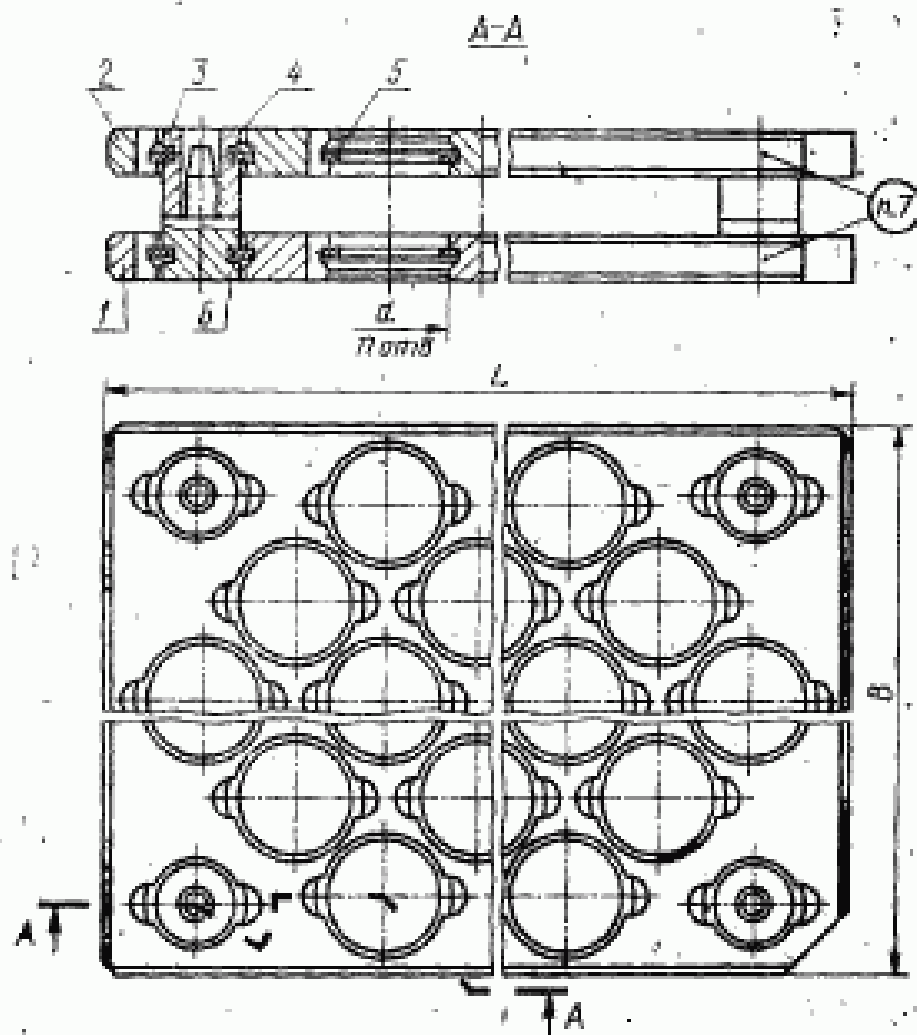
Перепечатка воспрещена



● Издательство стандартов, 1982

3

## Исполнение I

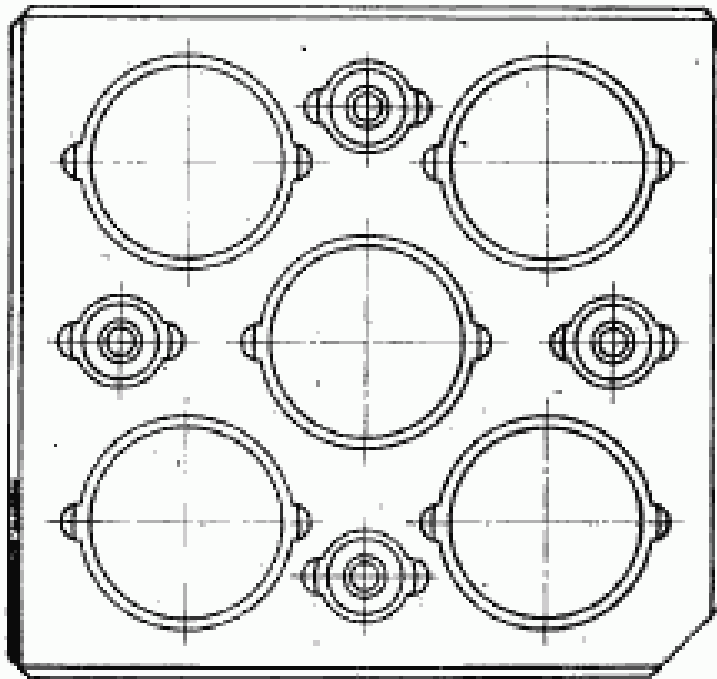


Размеры для справок.

1—кассета по табл. 1; 2—кассета по табл. 1; 3—кольцо БЭ465Г ГОСТ 13041—80 (кол. 8); 4—направляющая игулка по ГОСТ 24517—80 (кол. 4); 5—кольцо по табл. 1; 6—направляющая колонка по ГОСТ 24518—80 (кол. 4).

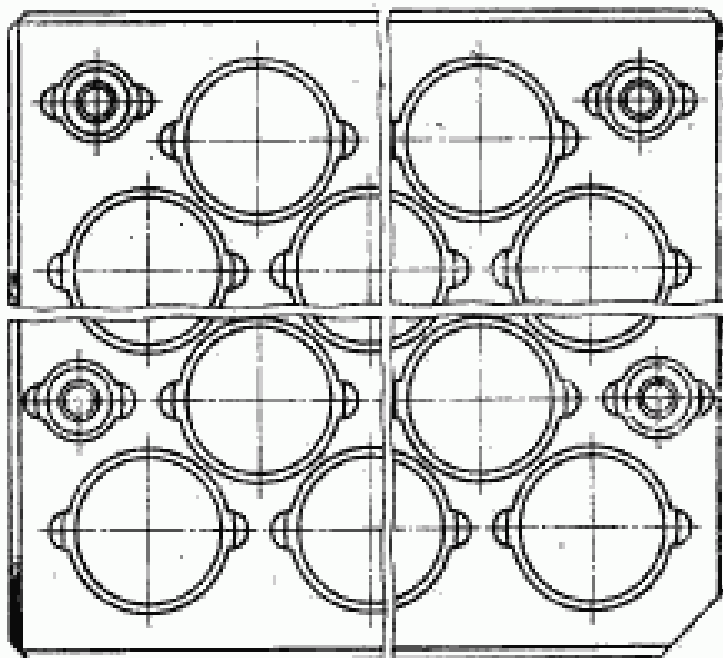
Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 1 (продолжение)

Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Обозначение блока	Полнота плотность	Исполнение	мм			Количество элементов	Масса, кг, не более	Под. 1 Кассета Код. 1	Под. 2 Кассета Код. 1	Под. 5 Кодовое по ГОСТ 1841-80	Кол.
			d	B	L						
1007-0481				120	120	9	1,18	1007-0481/001	1007-0481/002	Б2465Г	18
1007-0482				180	180	14	2,02	1007-0482/001	1007-0482/002		28
1007-0483						28	2,40	1007-0483/001	1007-0483/002		56
1007-0484					180	40	3,31	1007-0484/001	1007-0484/002		80
1007-0485						46	3,66	1007-0485/001	1007-0485/002		92
1007-0486			24		360	68	4,22	1007-0486/001	1007-0486/002		136
1007-0487				250	230	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		1		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				120	120	4	1,22	1007-0492/001	1007-0492/002		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			26		250	37	3,12	1007-0495/001	1007-0495/002		74
1007-0496				180	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	

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Применение	Исполнение	d	мм			Количество в отпарнике	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Код. 1	Поз. 2 Кассета Код. 1	Поз. 5 Коды по ГОСТ 18941-80	Кол.
				B	L	h						
1007-0499				250	360		78	6,70	1007-0499/001	1007-0499/002	B2665Г	156
1007-0501			26	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				120	120		4	1,34	1007-0503/001	1007-0503/002		8
1007-0504					180		9	2,02	1007-0504/001	1007-0504/002		18
1007-0505							17	2,74	1007-0505/001	*1007-0505/002		34
1007-0506				160	250		24	3,44	1007-0506/001	1007-0506/002		48
1007-0507				280	280		31	3,50	1007-0507/001	1007-0507/002		62
1007-0508		1	30	360	360		42	4,34	1007-0508/001	1007-0508/002	B3065Г	84
1007-0509				250	250		38	4,40	1007-0509/001	1007-0509/002		76
1007-0511				250	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				120	120		4	1,24	1007-0514/001	1007-0514/002		8
1007-0515			34	120	180		7	2,02	1007-0515/001	1007-0515/002	B3465Г	14
1007-0516				160	250		17	2,04	1007-0516/001	1007-0516/002		34
1007-0517					250		24	2,82	1007-0517/001	1007-0517/002		48

7

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Принятие	Исполнение	4	мм		Кол-во образцов	Масса, кг, не более	Под. 1 Кассета Кол. 1	Под. 2 Кассета Кол. 1	Под. 5 Кольцо по ГОСТ 13441-80	Кол.
				B	L						
1007-0519				180	360	31	4,62	1007-0519/001	1007-0519/002	B-3465Г	62
1007-0521			34	250	250	35	3,73	1007-0521/001	1007-0521/002		70
1007-0522				360	360	49	5,60	1007-0522/001	1007-0522/002		96
1007-0523				280	280	38	5,40	1007-0523/001	1007-0523/002	B-3465Г	76
1007-0524				380	380	73	7,86	1007-0524/001	1007-0524/002		146
1007-0525				120	120	4	1,12	1007-0525/001	1007-0525/002	B-3465Г	8
1007-0526				180	180	7	1,82	1007-0526/001	1007-0526/002		14
1007-0527						12	2,26	1007-0527/001	1007-0527/002	B-3465Г	24
1007-0528		I		180	250	17	3,14	1007-0528/001	1007-0528/002		34
1007-0529				280	280	19	3,54	1007-0529/001	1007-0529/002	B-3465Г	38
1007-0531			36	360	360	27	4,20	1007-0531/001	1007-0531/002		54
1007-0532				250	250	28	4,34	1007-0532/001	1007-0532/002	B-3465Г	56
1007-0533				360	360	40	6,80	1007-0533/001	1007-0533/002		80
1007-0534				280	280	31	4,06	1007-0534/001	1007-0534/002	B-3465Г	62
1007-0535				380	360	49	9,22	1007-0535/001	1007-0535/002		96
1007-0537			42	120	180	4	2,12	1007-0537/001	1007-0537/002	B-3465Г	8
1007-0538				180	180	7	2,76	1007-0538/001	1007-0538/002		14



Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Прямая- кость	Исполнение	d	мм			Количество в отверстии и	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Код. 1	Поз. 2 Кассета Код. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 1891-80	Кол.
				B	L	Кол.						
1007-0539				180	250	12	3,46	1007-0539/001	1007-0539/002	B4265Г	24	
1007-0542			42		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	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				120	180	4	2,02	1007-0548/001	1007-0548/002		8	
1007-0549						7	2,58	1007-0549/001	1007-0549/002		14	
1007-0551				180	250	10	3,56	1007-0551/001	1007-0551/002		23	
1007-0552		I			280	11	4,24	1007-0552/001	1007-0552/002		22	
1007-0553			45		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	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				120	180	4	1,68	1007-0558/001	1007-0558/002	8		
1007-0561			53		250	7	3,60	1007-0561/001	1007-0561/002	B5265Г	14	
1007-0562				180	280	10	3,46	1007-0562/001	1007-0562/002		20	

□

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Примечание	Модель	Материал	Масса, кг, не более	Количество отверстий	мм			Обозначение	Код	
						А	В	Л			
1007-0563				4,42	13	180	360	360	1007-0563/001	В5265Г	26
1007-0564	1			4,42	12	250	250	250	1007-0564/001		24
1007-0565				4,52	24	360	360	360	1007-0565/001		48
1007-0566				5,00	17	280	280	280	1007-0566/001		34
1007-0567				8,66	31	360	360	360	1007-0567/001		62
1007-0568	2			2,24	5	180	180	180	1007-0568/001		10
1007-0571				2,76	8	280	280	280	1007-0571/001		16
1007-0573	3			3,24	9	250	250	250	1007-0573/001	В6065Г	16
1007-0574				6,34	14	360	360	360	1007-0574/001		28
1007-0575				4,54	15	280	280	280	1007-0575/001		30
1007-0576	1			8,90	21	360	360	360	1007-0576/001		42
1007-0577	2			2,00	5	180	180	180	1007-0577/001		10
1007-0578	1			2,80	7	250	250	250	1007-0578/001	В6265Г	14
1007-0582	3			3,82	10	250	250	250	1007-0582/001		20
1007-0583				5,70	14	360	360	360	1007-0583/001		28
1007-0585				7,94	20	360	360	360	1007-0585/001		40
1007-0586	2			1,94	4	180	180	180	1007-0586/001	В7065Г	8

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Примечание	Крепление	мм			Количество отпрессовок	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Код. 1	Поз. 2 Кассета Код. 1	Поз. 3 Кольцо по ГОСТ 1841-80	Код.
			d	B	L						
1007-0587		2		180	250	5	3,06	1007-0587/001	1007-0587/002	B7065Г	10
1007-0589		3			360	8	4,04	1007-0589/001	1007-0589/002		16
1007-0591		1	71	250	250	7	3,76	1007-0591/001	1007-0591/002	B7065Г	14
1007-0592				360	360	13	4,70	1007-0592/001	1007-0592/002		26
1007-0593		3		280	280	10	4,72	1007-0593/001	1007-0593/002	B7065Г	20
1007-0594				360	360	20	6,20	1007-0594/001	1007-0594/002		40
1007-0595		2		180	250	4	3,32	1007-0595/001	1007-0595/002	B7565Г	8
1007-0598		1	75	250		7	3,86	1007-0598/001	1007-0598/002		14
1007-0602		3		360	367	13	7,86	1007-0602/001	1007-0602/002	B8565Г	26
1007-0603		1		180	250	3	3,40	1007-0603/001	1007-0603/002		6
1007-0608		1	85	280	287	6	5,46	1007-0608/001	1007-0608/002	B8565Г	12
1007-0609				360	360	12	7,62	1007-0609/001	1007-0609/002		24
1007-0612		2		250	250	5	3,30	1007-0612/001	1007-0612/002	B9565Г	10
1007-0613			95			6	5,84	1007-0613/001	1007-0613/002		12
1007-0615		1		360	360	8	9,04	1007-0615/001	1007-0615/002	B10565Г	16
1007-0616			105	180		3	4,76	1007-0616/001	1007-0616/002		6
1007-0617		2		250	250	4	3,40	1007-0617/001	1007-0617/002		8

## Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Применение	Требования	мм			Количество отверстий	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Код. 1	Поз. 2 Кассета Код. 1	Поз. 5 Коды по ГОСТ 18941-80	Код.
			д	Б	б						
1007-0618		2	105	250		5	3,74	1007-0618/001	1007-0618/002	B10565Г	10
1007-0621		1		360	360	6	7,46	1007-0621/001	1007-0621/002		16
1007-0624				250		3	6,56	1007-0624/001	1007-0624/002		6
1007-0625		2	125	280	280	4	3,56	1007-0625/001	1007-0625/002	B12565Г	8
1007-0626		3		360		6	6,92	1007-0626/001	1007-0626/002		12
1007-0627		1		180	360	2	6,12	1007-0627/001	1007-0627/002		4
1007-0629		2	135	360		5	7,08	1007-0629/001	1007-0629/002	B13565Г	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:

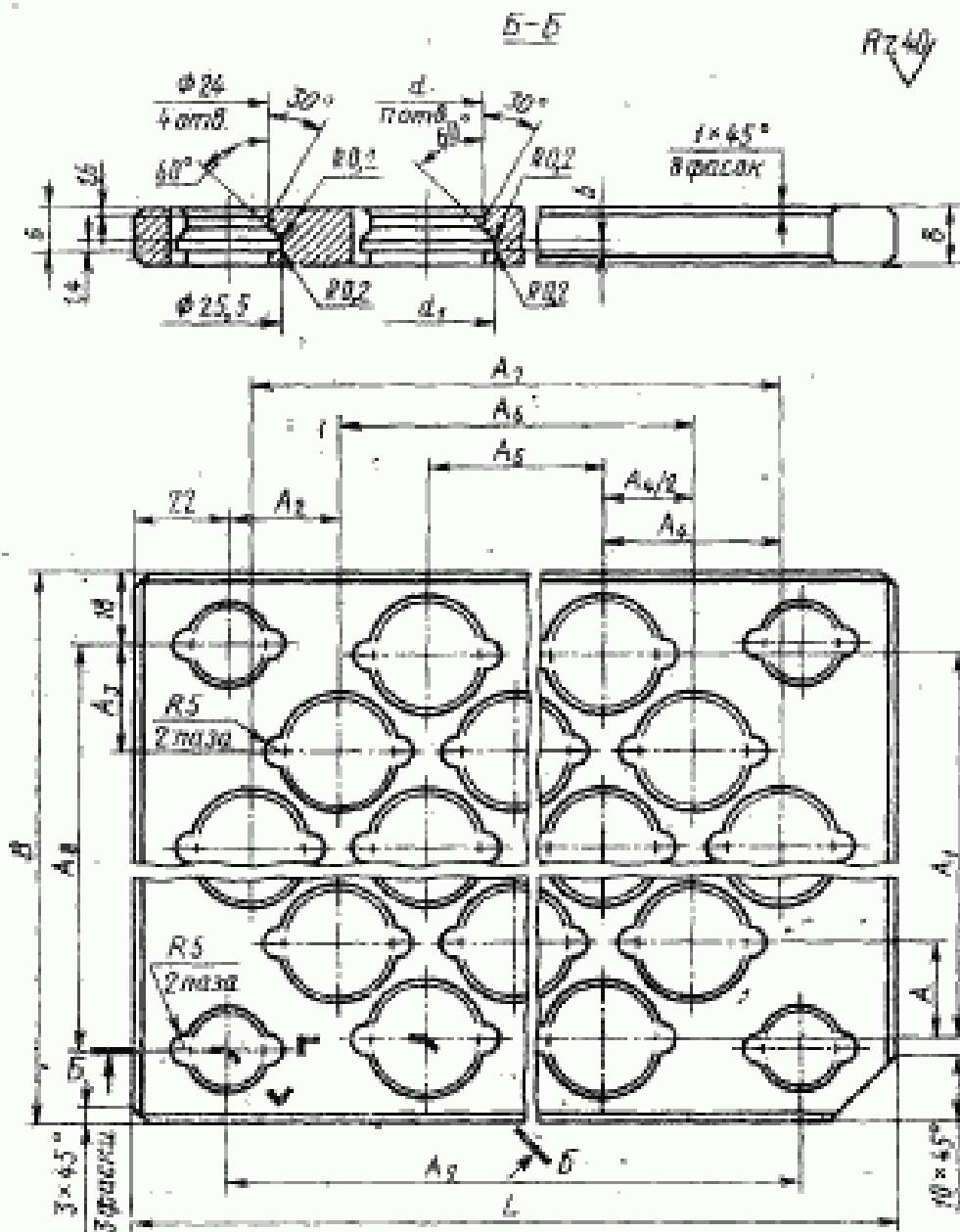
для исполнения 1 на черт. 2 и 3 и в табл. 2;

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. 2)



Черт 3

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d <sub>1</sub>	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	A <sub>6</sub>	A <sub>7</sub>	A <sub>8</sub>	A <sub>9</sub>	A <sub>10</sub>	Кол-во изделий в кассете	Средняя масса изделия
1007-0481/001	24	25,5	120	19	76	18	23	40	—	40	80	76	84	76	9	9	0,54
1007-0481/002																	
1007-0482/001	24	25,5	180	16	128	22	24	46	46	92	138	138	144	138	14	14	0,96
1007-0482/002																	
1007-0483/001	24	25,5	250	14	140	34	16	112	112	168	224	236	214	236	46	46	1,76
1007-0483/002																	
1007-0484/001	24	25,5	360	21	210	23	18	240	240	280	320	316	244	316	68	68	2,06
1007-0484/002																	
1007-0485/001	24	25,5	250	21	210	23	18	180	180	160	200	206	214	206	57	57	2,23
1007-0485/002																	
1007-0486/001	24	25,5	360	24	240	18	18	240	240	280	320	316	244	316	90	90	4,17
1007-0486/002																	
1007-0487/001	24	25,5	280	24	240	18	18	160	160	200	240	236	244	236	68	68	2,91
1007-0487/002																	
1007-0488/001	24	25,5	280	24	240	18	18	160	160	200	240	236	244	236	68	68	2,91
1007-0488/002																	
1007-0489/001	24	25,5	280	24	240	18	18	160	160	200	240	236	244	236	68	68	2,91
1007-0489/002																	



Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d <sub>1</sub>	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	A <sub>6</sub>	A <sub>7</sub>	A <sub>8</sub>	A <sub>9</sub>	A <sub>10</sub>	A <sub>11</sub>	A <sub>12</sub>	A <sub>13</sub>	A <sub>14</sub>	A <sub>15</sub>	A <sub>16</sub>	A <sub>17</sub>	A <sub>18</sub>	A <sub>19</sub>	A <sub>20</sub>	A <sub>21</sub>	A <sub>22</sub>	A <sub>23</sub>	A <sub>24</sub>	A <sub>25</sub>	A <sub>26</sub>	A <sub>27</sub>	A <sub>28</sub>	A <sub>29</sub>	A <sub>30</sub>	A <sub>31</sub>	A <sub>32</sub>	A <sub>33</sub>	A <sub>34</sub>	A <sub>35</sub>	A <sub>36</sub>	A <sub>37</sub>	A <sub>38</sub>	A <sub>39</sub>	A <sub>40</sub>	A <sub>41</sub>	A <sub>42</sub>	A <sub>43</sub>	A <sub>44</sub>	A <sub>45</sub>	A <sub>46</sub>	A <sub>47</sub>	A <sub>48</sub>	A <sub>49</sub>	A <sub>50</sub>	A <sub>51</sub>	A <sub>52</sub>	A <sub>53</sub>	A <sub>54</sub>	A <sub>55</sub>	A <sub>56</sub>	A <sub>57</sub>	A <sub>58</sub>	A <sub>59</sub>	A <sub>60</sub>	A <sub>61</sub>	A <sub>62</sub>	A <sub>63</sub>	A <sub>64</sub>	A <sub>65</sub>	A <sub>66</sub>	A <sub>67</sub>	A <sub>68</sub>	A <sub>69</sub>	A <sub>70</sub>	A <sub>71</sub>	A <sub>72</sub>	A <sub>73</sub>	A <sub>74</sub>	A <sub>75</sub>	A <sub>76</sub>	A <sub>77</sub>	A <sub>78</sub>	A <sub>79</sub>	A <sub>80</sub>	A <sub>81</sub>	A <sub>82</sub>	A <sub>83</sub>	A <sub>84</sub>	A <sub>85</sub>	A <sub>86</sub>	A <sub>87</sub>	A <sub>88</sub>	A <sub>89</sub>	A <sub>90</sub>	A <sub>91</sub>	A <sub>92</sub>	A <sub>93</sub>	A <sub>94</sub>	A <sub>95</sub>	A <sub>96</sub>	A <sub>97</sub>	A <sub>98</sub>	A <sub>99</sub>	A <sub>100</sub>	A <sub>101</sub>	A <sub>102</sub>	A <sub>103</sub>	A <sub>104</sub>	A <sub>105</sub>	A <sub>106</sub>	A <sub>107</sub>	A <sub>108</sub>	A <sub>109</sub>	A <sub>110</sub>	A <sub>111</sub>	A <sub>112</sub>	A <sub>113</sub>	A <sub>114</sub>	A <sub>115</sub>	A <sub>116</sub>	A <sub>117</sub>	A <sub>118</sub>	A <sub>119</sub>	A <sub>120</sub>	A <sub>121</sub>	A <sub>122</sub>	A <sub>123</sub>	A <sub>124</sub>	A <sub>125</sub>	A <sub>126</sub>	A <sub>127</sub>	A <sub>128</sub>	A <sub>129</sub>	A <sub>130</sub>	A <sub>131</sub>	A <sub>132</sub>	A <sub>133</sub>	A <sub>134</sub>	A <sub>135</sub>	A <sub>136</sub>	A <sub>137</sub>	A <sub>138</sub>	A <sub>139</sub>	A <sub>140</sub>	A <sub>141</sub>	A <sub>142</sub>	A <sub>143</sub>	A <sub>144</sub>	A <sub>145</sub>	A <sub>146</sub>	A <sub>147</sub>	A <sub>148</sub>	A <sub>149</sub>	A <sub>150</sub>	A <sub>151</sub>	A <sub>152</sub>	A <sub>153</sub>	A <sub>154</sub>	A <sub>155</sub>	A <sub>156</sub>	A <sub>157</sub>	A <sub>158</sub>	A <sub>159</sub>	A <sub>160</sub>	A <sub>161</sub>	A <sub>162</sub>	A <sub>163</sub>	A <sub>164</sub>	A <sub>165</sub>	A <sub>166</sub>	A <sub>167</sub>	A <sub>168</sub>	A <sub>169</sub>	A <sub>170</sub>	A <sub>171</sub>	A <sub>172</sub>	A <sub>173</sub>	A <sub>174</sub>	A <sub>175</sub>	A <sub>176</sub>	A <sub>177</sub>	A <sub>178</sub>	A <sub>179</sub>	A <sub>180</sub>	A <sub>181</sub>	A <sub>182</sub>	A <sub>183</sub>	A <sub>184</sub>	A <sub>185</sub>	A <sub>186</sub>	A <sub>187</sub>	A <sub>188</sub>	A <sub>189</sub>	A <sub>190</sub>	A <sub>191</sub>	A <sub>192</sub>	A <sub>193</sub>	A <sub>194</sub>	A <sub>195</sub>	A <sub>196</sub>	A <sub>197</sub>	A <sub>198</sub>	A <sub>199</sub>	A <sub>200</sub>	A <sub>201</sub>	A <sub>202</sub>	A <sub>203</sub>	A <sub>204</sub>	A <sub>205</sub>	A <sub>206</sub>	A <sub>207</sub>	A <sub>208</sub>	A <sub>209</sub>	A <sub>210</sub>	A <sub>211</sub>	A <sub>212</sub>	A <sub>213</sub>	A <sub>214</sub>	A <sub>215</sub>	A <sub>216</sub>	A <sub>217</sub>	A <sub>218</sub>	A <sub>219</sub>	A <sub>220</sub>	A <sub>221</sub>	A <sub>222</sub>	A <sub>223</sub>	A <sub>224</sub>	A <sub>225</sub>	A <sub>226</sub>	A <sub>227</sub>	A <sub>228</sub>	A <sub>229</sub>	A <sub>230</sub>	A <sub>231</sub>	A <sub>232</sub>	A <sub>233</sub>	A <sub>234</sub>	A <sub>235</sub>	A <sub>236</sub>	A <sub>237</sub>	A <sub>238</sub>	A <sub>239</sub>	A <sub>240</sub>	A <sub>241</sub>	A <sub>242</sub>	A <sub>243</sub>	A <sub>244</sub>	A <sub>245</sub>	A <sub>246</sub>	A <sub>247</sub>	A <sub>248</sub>	A <sub>249</sub>	A <sub>250</sub>	A <sub>251</sub>	A <sub>252</sub>	A <sub>253</sub>	A <sub>254</sub>	A <sub>255</sub>	A <sub>256</sub>	A <sub>257</sub>	A <sub>258</sub>	A <sub>259</sub>	A <sub>260</sub>	A <sub>261</sub>	A <sub>262</sub>	A <sub>263</sub>	A <sub>264</sub>	A <sub>265</sub>	A <sub>266</sub>	A <sub>267</sub>	A <sub>268</sub>	A <sub>269</sub>	A <sub>270</sub>	A <sub>271</sub>	A <sub>272</sub>	A <sub>273</sub>	A <sub>274</sub>	A <sub>275</sub>	A <sub>276</sub>	A <sub>277</sub>	A <sub>278</sub>	A <sub>279</sub>	A <sub>280</sub>	A <sub>281</sub>	A <sub>282</sub>	A <sub>283</sub>	A <sub>284</sub>	A <sub>285</sub>	A <sub>286</sub>	A <sub>287</sub>	A <sub>288</sub>	A <sub>289</sub>	A <sub>290</sub>	A <sub>291</sub>	A <sub>292</sub>	A <sub>293</sub>	A <sub>294</sub>	A <sub>295</sub>	A <sub>296</sub>	A <sub>297</sub>	A <sub>298</sub>	A <sub>299</sub>	A <sub>300</sub>	A <sub>301</sub>	A <sub>302</sub>	A <sub>303</sub>	A <sub>304</sub>	A <sub>305</sub>	A <sub>306</sub>	A <sub>307</sub>	A <sub>308</sub>	A <sub>309</sub>	A <sub>310</sub>	A <sub>311</sub>	A <sub>312</sub>	A <sub>313</sub>	A <sub>314</sub>	A <sub>315</sub>	A <sub>316</sub>	A <sub>317</sub>	A <sub>318</sub>	A <sub>319</sub>	A <sub>320</sub>	A <sub>321</sub>	A <sub>322</sub>	A <sub>323</sub>	A <sub>324</sub>	A <sub>325</sub>	A <sub>326</sub>	A <sub>327</sub>	A <sub>328</sub>	A <sub>329</sub>	A <sub>330</sub>	A <sub>331</sub>	A <sub>332</sub>	A <sub>333</sub>	A <sub>334</sub>	A <sub>335</sub>	A <sub>336</sub>	A <sub>337</sub>	A <sub>338</sub>	A <sub>339</sub>	A <sub>340</sub>	A <sub>341</sub>	A <sub>342</sub>	A <sub>343</sub>	A <sub>344</sub>	A <sub>345</sub>	A <sub>346</sub>	A <sub>347</sub>	A <sub>348</sub>	A <sub>349</sub>	A <sub>350</sub>	A <sub>351</sub>	A <sub>352</sub>	A <sub>353</sub>	A <sub>354</sub>	A <sub>355</sub>	A <sub>356</sub>	A <sub>357</sub>	A <sub>358</sub>	A <sub>359</sub>	A <sub>360</sub>	A <sub>361</sub>	A <sub>362</sub>	A <sub>363</sub>	A <sub>364</sub>	A <sub>365</sub>	A <sub>366</sub>	A <sub>367</sub>	A <sub>368</sub>	A <sub>369</sub>	A <sub>370</sub>	A <sub>371</sub>	A <sub>372</sub>	A <sub>373</sub>	A <sub>374</sub>	A <sub>375</sub>	A <sub>376</sub>	A <sub>377</sub>	A <sub>378</sub>	A <sub>379</sub>	A <sub>380</sub>	A <sub>381</sub>	A <sub>382</sub>	A <sub>383</sub>	A <sub>384</sub>	A <sub>385</sub>	A <sub>386</sub>	A <sub>387</sub>	A <sub>388</sub>	A <sub>389</sub>	A <sub>390</sub>	A <sub>391</sub>	A <sub>392</sub>	A <sub>393</sub>	A <sub>394</sub>	A <sub>395</sub>	A <sub>396</sub>	A <sub>397</sub>	A <sub>398</sub>	A <sub>399</sub>	A <sub>400</sub>	A <sub>401</sub>	A <sub>402</sub>	A <sub>403</sub>	A <sub>404</sub>	A <sub>405</sub>	A <sub>406</sub>	A <sub>407</sub>	A <sub>408</sub>	A <sub>409</sub>	A <sub>410</sub>	A <sub>411</sub>	A <sub>412</sub>	A <sub>413</sub>	A <sub>414</sub>	A <sub>415</sub>	A <sub>416</sub>	A <sub>417</sub>	A <sub>418</sub>	A <sub>419</sub>	A <sub>420</sub>	A <sub>421</sub>	A <sub>422</sub>	A <sub>423</sub>	A <sub>424</sub>	A <sub>425</sub>	A <sub>426</sub>	A <sub>427</sub>	A <sub>428</sub>	A <sub>429</sub>	A <sub>430</sub>	A <sub>431</sub>	A <sub>432</sub>	A <sub>433</sub>	A <sub>434</sub>	A <sub>435</sub>	A <sub>436</sub>	A <sub>437</sub>	A <sub>438</sub>	A <sub>439</sub>	A <sub>440</sub>	A <sub>441</sub>	A <sub>442</sub>	A <sub>443</sub>	A <sub>444</sub>	A <sub>445</sub>	A <sub>446</sub>	A <sub>447</sub>	A <sub>448</sub>	A <sub>449</sub>	A <sub>450</sub>	A <sub>451</sub>	A <sub>452</sub>	A <sub>453</sub>	A <sub>454</sub>	A <sub>455</sub>	A <sub>456</sub>	A <sub>457</sub>	A <sub>458</sub>	A <sub>459</sub>	A <sub>460</sub>	A <sub>461</sub>	A <sub>462</sub>	A <sub>463</sub>	A <sub>464</sub>	A <sub>465</sub>	A <sub>466</sub>	A <sub>467</sub>	A <sub>468</sub>	A <sub>469</sub>	A <sub>470</sub>	A <sub>471</sub>	A <sub>472</sub>	A <sub>473</sub>	A <sub>474</sub>	A <sub>475</sub>	A <sub>476</sub>	A <sub>477</sub>	A <sub>478</sub>	A <sub>479</sub>	A <sub>480</sub>	A <sub>481</sub>	A <sub>482</sub>	A <sub>483</sub>	A <sub>484</sub>	A <sub>485</sub>	A <sub>486</sub>	A <sub>487</sub>	A <sub>488</sub>	A <sub>489</sub>	A <sub>490</sub>	A <sub>491</sub>	A <sub>492</sub>	A <sub>493</sub>	A <sub>494</sub>	A <sub>495</sub>	A <sub>496</sub>	A <sub>497</sub>	A <sub>498</sub>	A <sub>499</sub>	A <sub>500</sub>	A <sub>501</sub>	A <sub>502</sub>	A <sub>503</sub>	A <sub>504</sub>	A <sub>505</sub>	A <sub>506</sub>	A <sub>507</sub>	A <sub>508</sub>	A <sub>509</sub>	A <sub>510</sub>	A <sub>511</sub>	A <sub>512</sub>	A <sub>513</sub>	A <sub>514</sub>	A <sub>515</sub>	A <sub>516</sub>	A <sub>517</sub>	A <sub>518</sub>	A <sub>519</sub>	A <sub>520</sub>	A <sub>521</sub>	A <sub>522</sub>	A <sub>523</sub>	A <sub>524</sub>	A <sub>525</sub>	A <sub>526</sub>	A <sub>527</sub>	A <sub>528</sub>	A <sub>529</sub>	A <sub>530</sub>	A <sub>531</sub>	A <sub>532</sub>	A <sub>533</sub>	A <sub>534</sub>	A <sub>535</sub>	A <sub>536</sub>	A <sub>537</sub>	A <sub>538</sub>	A <sub>539</sub>	A <sub>540</sub>	A <sub>541</sub>	A <sub>542</sub>	A <sub>543</sub>	A <sub>544</sub>	A <sub>545</sub>	A <sub>546</sub>	A <sub>547</sub>	A <sub>548</sub>	A <sub>549</sub>	A <sub>550</sub>	A <sub>551</sub>	A <sub>552</sub>	A <sub>553</sub>	A <sub>554</sub>	A <sub>555</sub>	A <sub>556</sub>	A <sub>557</sub>	A <sub>558</sub>	A <sub>559</sub>	A <sub>560</sub>	A <sub>561</sub>	A <sub>562</sub>	A <sub>563</sub>	A <sub>564</sub>	A <sub>565</sub>	A <sub>566</sub>	A <sub>567</sub>	A <sub>568</sub>	A <sub>569</sub>	A <sub>570</sub>	A <sub>571</sub>	A <sub>572</sub>	A <sub>573</sub>	A <sub>574</sub>	A <sub>575</sub>	A <sub>576</sub>	A <sub>577</sub>	A <sub>578</sub>	A <sub>579</sub>	A <sub>580</sub>	A <sub>581</sub>	A <sub>582</sub>	A <sub>583</sub>	A <sub>584</sub>	A <sub>585</sub>	A <sub>586</sub>	A <sub>587</sub>	A <sub>588</sub>	A <sub>589</sub>	A <sub>590</sub>	A <sub>591</sub>	A <sub>592</sub>	A <sub>593</sub>	A <sub>594</sub>	A <sub>595</sub>	A <sub>596</sub>	A <sub>597</sub>	A <sub>598</sub>	A <sub>599</sub>	A <sub>600</sub>	A <sub>601</sub>	A <sub>602</sub>	A <sub>603</sub>	A <sub>604</sub>	A <sub>605</sub>	A <sub>606</sub>	A <sub>607</sub>	A <sub>608</sub>	A <sub>609</sub>	A <sub>610</sub>	A <sub>611</sub>	A <sub>612</sub>	A <sub>613</sub>	A <sub>614</sub>	A <sub>615</sub>	A <sub>616</sub>	A <sub>617</sub>	A <sub>618</sub>	A <sub>619</sub>	A <sub>620</sub>	A <sub>621</sub>	A <sub>622</sub>	A <sub>623</sub>	A <sub>624</sub>	A <sub>625</sub>	A <sub>626</sub>	A <sub>627</sub>	A <sub>628</sub>	A <sub>629</sub>	A <sub>630</sub>	A <sub>631</sub>	A <sub>632</sub>	A <sub>633</sub>	A <sub>634</sub>	A <sub>635</sub>	A <sub>636</sub>	A <sub>637</sub>	A <sub>638</sub>	A <sub>639</sub>	A <sub>640</sub>	A <sub>641</sub>	A <sub>642</sub>	A <sub>643</sub>	A <sub>644</sub>	A <sub>645</sub>	A <sub>646</sub>	A <sub>647</sub>	A <sub>648</sub>	A <sub>649</sub>	A <sub>650</sub>	A <sub>651</sub>	A <sub>652</sub>	A <sub>653</sub>	A <sub>654</sub>	A <sub>655</sub>	A <sub>656</sub>	A <sub>657</sub>	A <sub>658</sub>	A <sub>659</sub>	A <sub>660</sub>	A <sub>661</sub>	A <sub>662</sub>	A <sub>663</sub>	A <sub>664</sub>	A <sub>665</sub>	A <sub>666</sub>	A <sub>667</sub>	A <sub>668</sub>	A <sub>669</sub>	A <sub>670</sub>	A <sub>671</sub>	A <sub>672</sub>	A <sub>673</sub>	A <sub>674</sub>	A <sub>675</sub>	A <sub>676</sub>	A <sub>677</sub>	A <sub>678</sub>	A <sub>679</sub>	A <sub>680</sub>	A <sub>681</sub>
---------------------	---	----------------	---	---	---	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d <sub>1</sub>	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	A <sub>6</sub>	A <sub>7</sub>	A <sub>8</sub>	A <sub>9</sub>	Количество отпрессованных изделий	Масса, кг
1007-0499/001	26	27,5	250	360	20	200	24	27	44	220	264	308	214	316	79	3,30
1007-0499/002			280	280		240	30	22			132	176	220	244	236	68
1007-0501/001	30	31,5	360	360	16	320	28	18	52	208	260	312	324	316	133	4,08
1007-0502/001																
1007-0502/002																
1007-0503/001	30	31,5	120	120	32	64	4	42	68		68			76	4	0,62
1007-0503/002														84		
1007-0504/001	30	31,5	180	180	19	76	36	23	64		64	128		136	9	0,96
1007-0504/002																
1007-0505/001	30	31,5					18	28	50	50	100				17	1,32
1007-0505/002																
1007-0506/001	30	31,5	180	250	22	132	7		64	128	192		144	206	24	1,67
1007-0506/002																
1007-0507/001	30	31,5	280	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 БЛОКОВ	d	d <sub>1</sub>	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	A <sub>6</sub>	A <sub>7</sub>	A <sub>8</sub>	A <sub>9</sub>	A <sub>10</sub>	Контраст на стержне	Масса, кг
1007-0508/002			180	360	22	132	28	28	52	208	260	312	144	316	42		2,12
1007-0509/001				250	20	200	16	27	58	116	174	—		206	38		2,15
1007-0509/002			250										214				
1007-0511/001				360	17	204	34	22	62	186	248	310		316	68		2,55
1007-0511/002	30	31,5															
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															1,4		
1007-0514/001				120			6				64		84	76	4		0,57
1007-0514/002			120		26	52		42									
1007-0515/001																	
1007-0515/002				180			4		64	64	126	—		136	7		0,96
1007-0516/001																	
1007-0516/002			180		20	120		32					144		17		0,97
1007-0517/001																	
1007-0517/002				250			7			128	192			206	24		1,36

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение Кассеты	d	d <sub>1</sub>	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	A <sub>6</sub>	A <sub>7</sub>	A <sub>8</sub>	A <sub>9</sub>	A <sub>10</sub>	Кол-во форм в кассете	Масса в кассете
1007-0519/001	34	35,7	180	360	20	120	18	32	70	210	280	—	144	316	316	31	2,25
1007-0519/002			250	250		200	35	27	68	136	204	204	214	208	208	35	1,83
1007-0521/001	34	35,7	280	280	22	220	13	34	140	210	210	—	244	236	236	38	2,65
1007-0522/001																	
1007-0522/002	38	40,0	360	360	19	304	47	29	148	148	224	298	324	316	316	73	3,88
1007-0524/001																	
1007-0524/002	38	40,0	120	120	58	58	5	42	62	62	66	66	84	76	76	4	0,51
1007-0525/001																	
1007-0525/002	38	40,0	120	120	30	120	8	7	60	60	120	120	144	136	136	12	1,08
1007-0526/001																	
1007-0526/002	38	40,0	180	180	30	120	8	7	64	128	192	192	206	206	206	17	1,52
1007-0527/001																	
1007-0527/002	38	40,0	180	180	30	120	8	7	64	128	192	192	206	206	206	17	1,52
1007-0528/001																	

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d <sub>1</sub>	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	A <sub>6</sub>	A <sub>7</sub>	A <sub>8</sub>	A <sub>9</sub>	B	Количество изделий	Максимальная высота
1007-0528/002	38	40,0	180	250	80	120	7	42	64	128	192	—	144	206	206	17	1,52
1007-0529/001				280			34		56	112	168	224				236	19
1007-0529/002	38	40,0	180	360	80	120	18	42	64	128	192	—	144	206	206	27	2,05
1007-0531/001				250			37		56	112	168	224				236	19
1007-0531/002	38	40,0	180	250	25	200	10	32	66	66	132	198	214	206	206	28	2,12
1007-0532/001				360			10		74	232	296	—				316	40
1007-0532/002	38	40,0	180	250	38	228	14	46	52	156	208	—	244	236	236	31	1,95
1007-0534/001				360			14		74	222	296	—				316	49
1007-0534/002	38	40,0	180	250	30	300	10	42	74	222	296	—	324	316	316	4	1,01
1007-0535/001				360			10		80	—	80	—				136	7
1007-0535/002	38	40,0	180	250	30	60	28	42	80	—	80	—	84	136	136	4	1,01
1007-0537/001				360			28		80	—	108	—				144	7
1007-0537/002	38	40,0	180	250	5,5	110	14	72	54	54	108	—	144	136	136	7	1,33
1007-0538/001				360			14		54	—	108	—				144	7
1007-0538/002	38	40,0	180	250	5,5	110	14	72	54	54	108	—	144	136	136	7	1,33
1007-0538/002				360			14		54	—	108	—				144	7

21

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d <sub>1</sub>	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	A <sub>6</sub>	A <sub>7</sub>	A <sub>8</sub>	A <sub>9</sub>	A <sub>10</sub>	Количество изделий	Масса, кг
1007-0539/001	42,44,5	180	250	30	120	13	42	90	90	180	144	206	12	1,68	206	12	1,68
1007-0539/002																	
1007-0542/001	42,44,5	250	360	24	192	8	35	100	200	300	214	316	17	2,49	316	17	2,49
1007-0542/002																	
1007-0543/001	42,44,5	250	250	24	192	13	35	90	90	180	214	206	22	2,00	206	22	2,00
1007-0543/002																	
1007-0544/001	42,44,5	360	360	23	184	17	38	94	188	282	324	316	31	2,85	316	31	2,85
1007-0544/002																	
1007-0546/001	45,47,5	360	360	38	304	8	48	60	240	300	324	2,2	49	3,77	316	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	136	4	0,96
1007-0548/002																	
1007-0549/001	45,47,5	180	250	45	90	10	72	58	116	116	144	206	7	1,24	206	7	1,24
1007-0549/002																	
1007-0551/001	45,47,5	180	250	45	90	16	72	58	116	174	144	206	10	1,73	206	10	1,73
1007-0551/002																	
1007-0552/001	45,47,5	280	280	60	116	60	116	116	174	116	144	236	11	2,07	236	11	2,07



Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d <sub>1</sub>	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	A <sub>6</sub>	A <sub>7</sub>	A <sub>8</sub>	A <sub>9</sub>	b	Количество в сборе	Число в сборе	d <sub>1</sub> в сборе
1007-0563/001			180	360	50	100	22	72	68	204	272		144	316		13		
1007-0563/002																		
1007-0564/001			250		44	176	23	63	80	80	160		214	206		12		
1007-0564/002																		
1007-0565/001	53	55,0		360	30	180	11	47	98	196	294			316		24		2,21
1007-0565/002																		
1007-0566/001			280	280	50	200	13		70	140	210		244	236		17		2,45
1007-0566/002																		
1007-0567/001			360	360	45	270	14	72	72	216	283		324	316	2,2	31		4,28
1007-0567/002																		
1007-0576/001	60	63,0		360	56	280	44	78	76	152	228		324	316		21		4,40
1007-0576/002																		
1007-0578/001	63	65,0	180		51	102	16	72	87	87	174		144					1,35
1007-0578/002																		
1007-0581/001	71	73,0		250	38	152	36	69	134		134		214	206		7		1,83
1007-0581/002			250		40	160	23	67	160		160							1,86
1007-0598/001	78	78,0																



Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d <sub>1</sub>	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	A <sub>6</sub>	A <sub>7</sub>	A <sub>8</sub>	Количество изделий в кассете	Высота кассеты
1007-0598/002	75	78,0	250	250	40	160	23	67	160	—	160	—	214	7	1,88
1007-0603/001			180		76	76	103	110	100	100	—	144	206	3	1,65
1007-0603/002															
1007-0608/001	85	88,5	280	280		148	92	122	104	104	104	244	236	6	2,68
1007-0608/002					74				104						
1007-0609/001						222	26	125	208	208	208	324		12	3,76
1007-0609/002			360												
1007-0613/001					71	142	132	107	148	148	148	214	316	6	2,87
1007-0613/002	95	98,5	250	360											
1007-0615/001															
1007-0615/002			360		72	216	122	126	144	144	144	324		8	4,47
1007-0616/001					50	50	58	97	200	—	200	144		3	2,33
1007-0616/002	105	109,0	180												
1007-0621/001			360		56	224		106	186	186	186	324	316	8	3,68
1007-0621/002				360											
1007-0624/001					100	100	158	157	180	180	180	214		3	3,23
1007-0624/002	125	129,0	250												

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	$d$	$d_1$	$B$	$L$	$A$	$A_1$	$A_2$	$A_3$	$A_4$	$A_5$	$A_6$	$A_7$	$A_8$	$b$	Количество в отстр. стнв. м	Масса, кг	
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:

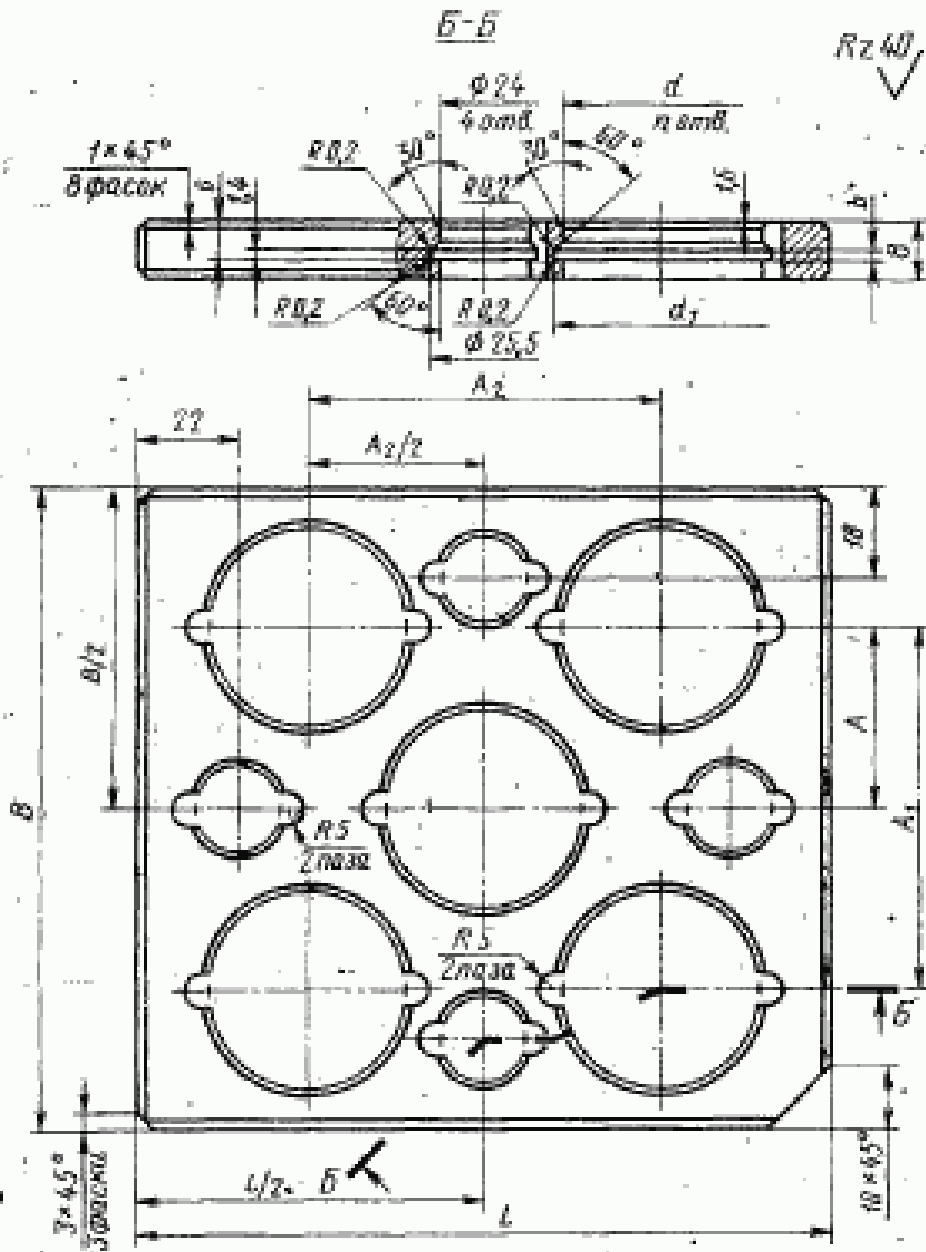
Кассета 1007-0481/001 ГОСТ 24511—80

То же, кассеты поз. 2:

Кассета 1007-0481/002 ГОСТ 24511—80



Исполнение 2  
Кассета (поз. 2)



Черт. 5

Таблица 3

## Размеры в мм

Обозначение кассеты	$d$	$d_1$	$B$	$L$	$A$	$A_1$	$A_2$	$b$	Количество отверстий	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	68	65,0	180	180	—	92	92	2,2	4	0,94
1007-0577/002										
1007-0586/001	71	73,0	180	250	48,0	96	162	2,8	5	1,48
1007-0586/002										
1007-0587/001	75	78,0	180	250	45,0	90	140	2,8	5	1,40
1007-0587/002										
1007-0595/001	95	98,0	250	250	71,5	143	142	2,8	4	1,65
1007-0595/002										
1007-0612/001	105	109,0	250	360	65,0	130	238	2,8	5	2,82
1007-0612/002										
1007-0617/001	125	129,0	280	280	—	140	138	2,8	4	1,73
1007-0617/002										
1007-0618/001	135	139,0	360	360	106,0	212	204	2,8	5	3,54
1007-0618/002										

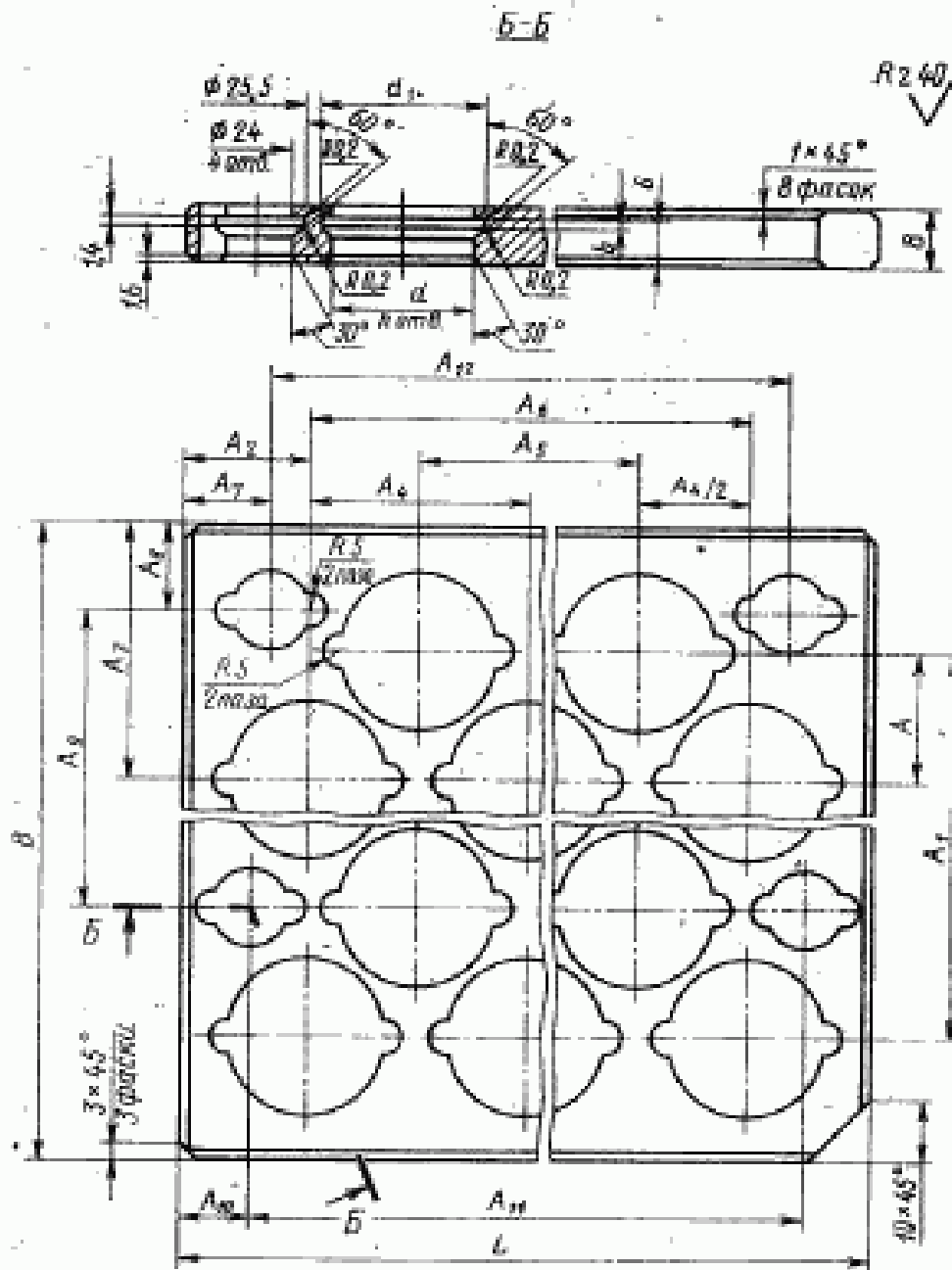
Пример условного обозначения кассеты поз. 1, исполнения 2 размерами  $d=60$  мм,  $B=180$  мм,  $L=180$  мм:

*Кассета 1007-0568/001 ГОСТ 24511—80*

То же, кассеты поз. 2:

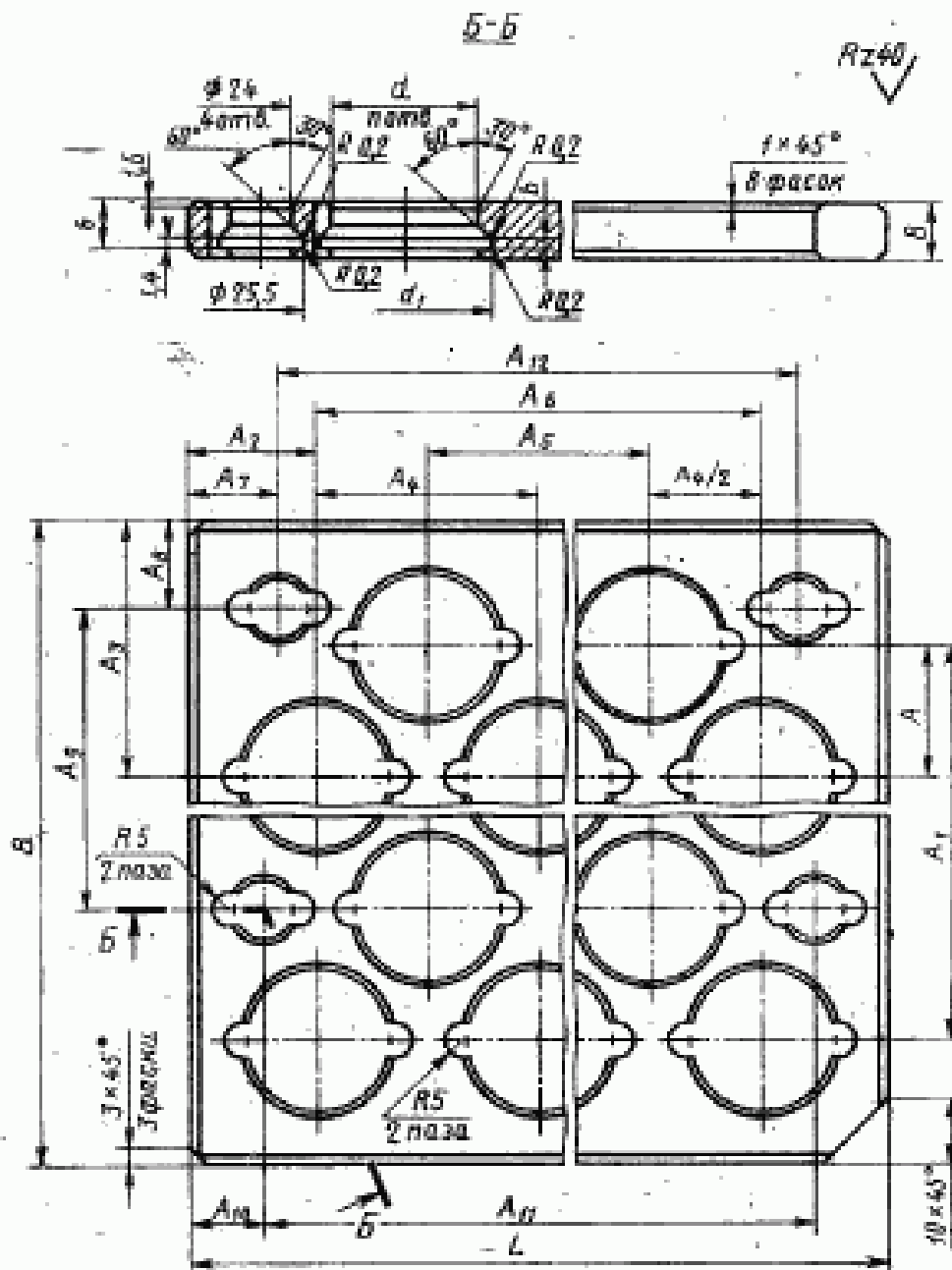
*Кассета 1007-0568/002 ГОСТ 24511—80*

Исполнение 3  
Кассета (поз. 1)



Черт. 6

Исполнение 3  
Кассета (поз. 2)



Черт. 7

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d <sub>1</sub>	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	A <sub>6</sub>	A <sub>7</sub>	A <sub>8</sub>	A <sub>9</sub>	A <sub>10</sub>	A <sub>11</sub>	A <sub>12</sub>	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более	
																					A
1007-0571/001			180	280	54	108	90	90	100	200	100	90	18	144	90	100	100	8	1,33		
1007-0571/002																					
1007-0573/001				250	34	170	125	74	140	140			74	136		206	206	9	1,57		
1007-0573-002	60	63,0	250												22						
1007-0574/001				360	56	168	60	97	80	160	240			135		316	316	14	3,12		
1007-0574/002																					
1007-0575/001				280	40	200	36	80	104	104	208			214	88	236	236	15	2,22		
1007-0575/002												22									
1007-0582/001				250	56	168	41	97	84	84	168			135		206	206	10	1,86		
1007-0582/002			250												22						
1007-0583/001					54	162	42	98	92	184	276			18	134	316	316	14	2,80		
1007-0583/002																					
1007-0585/001				360			266	46	85	134	268			324		316	316	20	3,92		
1007-0585/002			360																		
1007-0589/001			180		38	76		90	134												
1007-0589/002																					
1007-0592/001																					
1007-0592/002	71	73,0	250				113			268	134	113									
							152	87													
1007-0592/002																					



Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Обозначение кассеты	$d$	$d_1$	$B$	$L$	$A$	$A_1$	$A_2$	$A_3$	$A_4$	$A_5$	$A_6$	$A_7$	$A_8$	$A_9$	$A_{10}$	$A_{11}$	$A_{12}$	$A_{13}$	Количество отверстий $n$	Масса, кг, не более
1007-0593/001	71	73,0	280	280	180	48	110	92	184	152	22	236	236	236	236	236	236	236	10	2,32
1007-0593/002																				
1007-0594/001	71	73,0	—	—	38	266	46	85	134	258	22	134	134	134	134	134	134	134	20	3,05
1007-0594/002																				
1007-0602/001	75	78,0	360	360	264	118	114	124	218	124	114	132	114	132	22	316	316	316	13	3,88
1007-0602/002																				
1007-0626/001	125	123,0	—	—	74	222	71	143	218	—	218	—	16	199	22	316	316	316	6	3,41
1007-0626/002																				

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

Кассета 1007-0571/001 ГОСТ 24511—80

Кассета 1007-0571/002 ГОСТ 24511—80

То же, кассеты поз. 2:

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  $\pm 0,4$  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	
	колонки по ГОСТ 24518—80	втулки 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

## 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 обода 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 или 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.

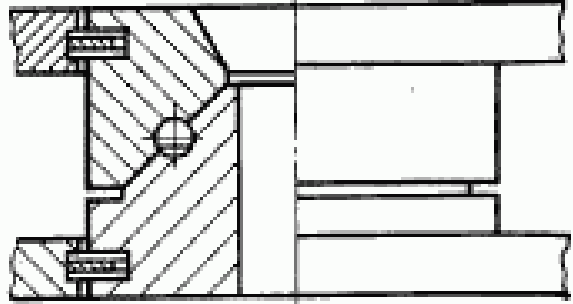
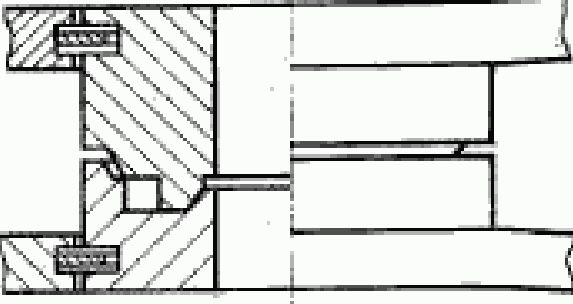
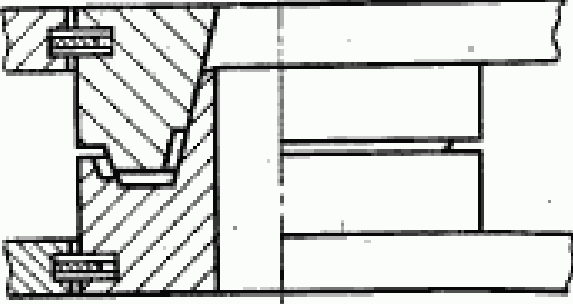
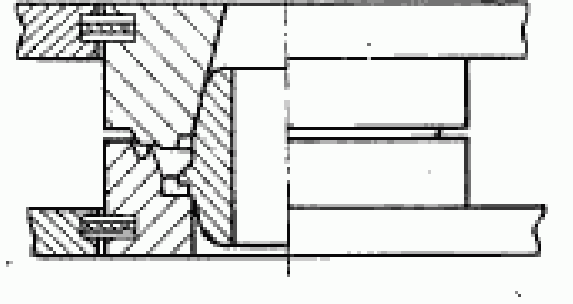
Предварительное центрирование частей пресс-форм осуществляется по направляющим колонкам и втулкам, например по ГОСТ 24518—80 и ГОСТ 24517—80, а окончательное центрирование формообразующих деталей осуществляется путем их взаимного автономного самоцентрирования по центрирующим элементам последних. Этим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

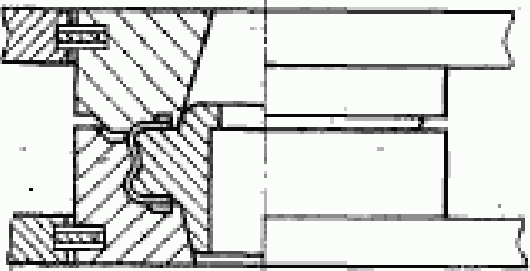
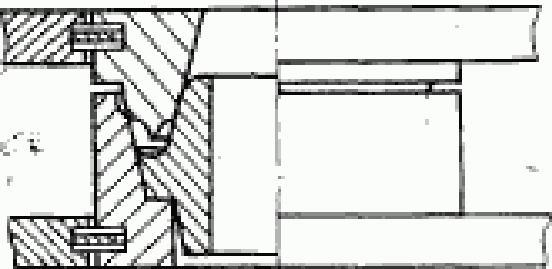
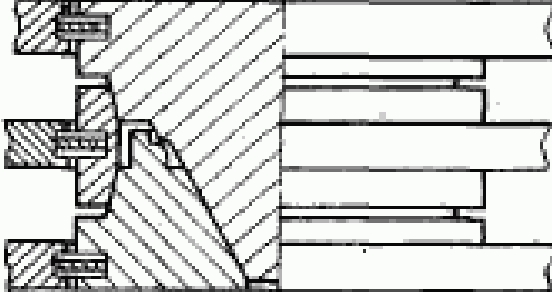
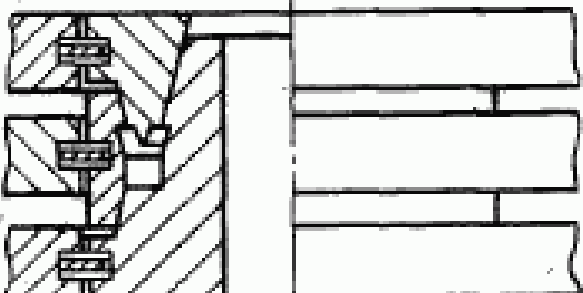
Колонки и втулки позволяют в зависимости от требуемых размеров РТИ компоновать пресс-формы высотой от 25 до 100 мм.

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

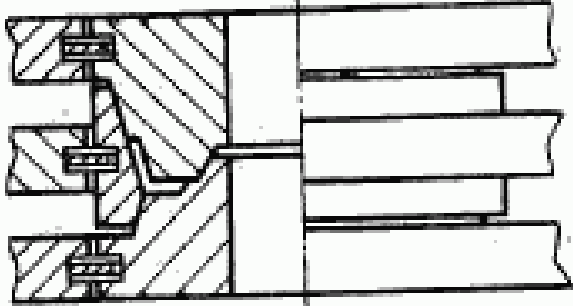
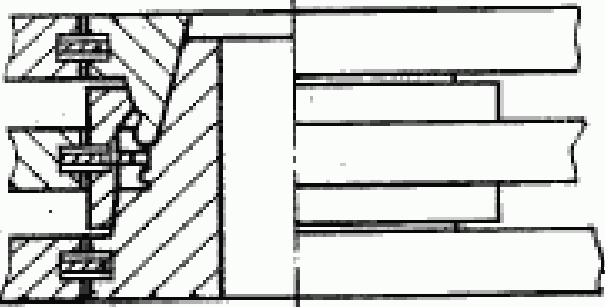
Пресс-форма содержит кассету 1 и кассету 2 с направляющими колонками 3 и втулками 4. В отверстиях кассет установлены пуансоны 5 и матрицы 6.

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

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

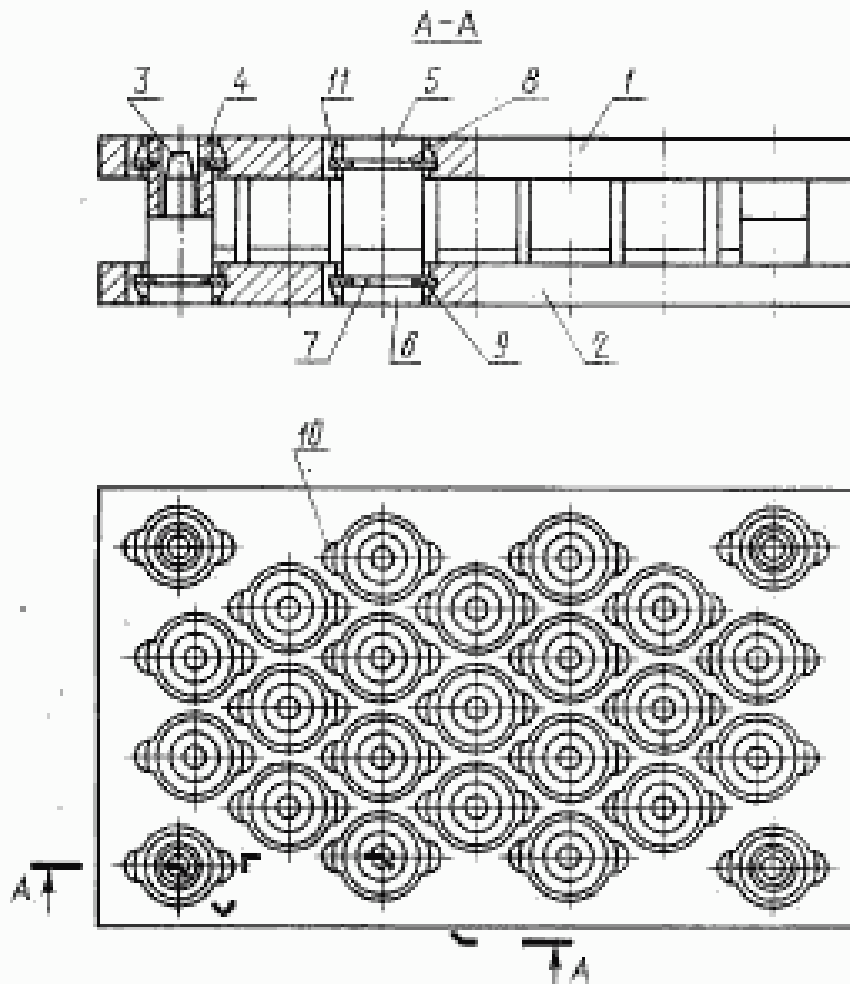
Наименование РТИ	Эскиз
<p>Резиновые уплотнительные чехлы</p>	
<p>Манжеты (воротники) резиновые уплотнительные для гидравлических устройств</p>	
<p>Манжеты резиновые армированные для валов по ГОСТ 8752—79</p>	
<p>Манжеты резиновые уменьшенного сечения для гидравлических устройств</p>	

Продолжение

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

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

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



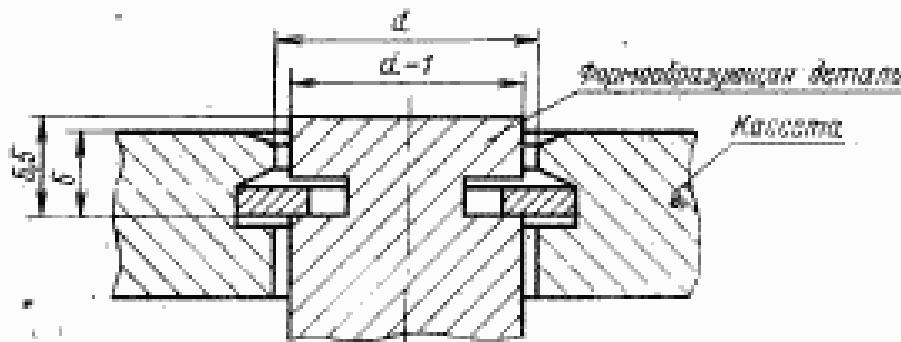
Черт. 1

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 заявкой 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.

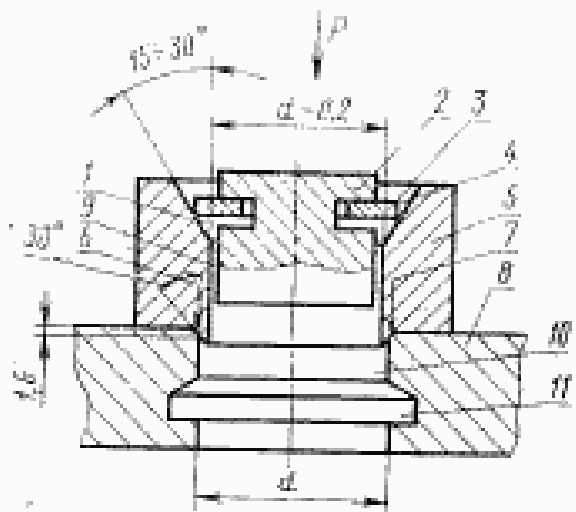
Монтаж указанных деталей следует проводить в следующей последовательности:

в кольцевую проточку 1 формообразующей или направляющей детали 2 ввести 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:

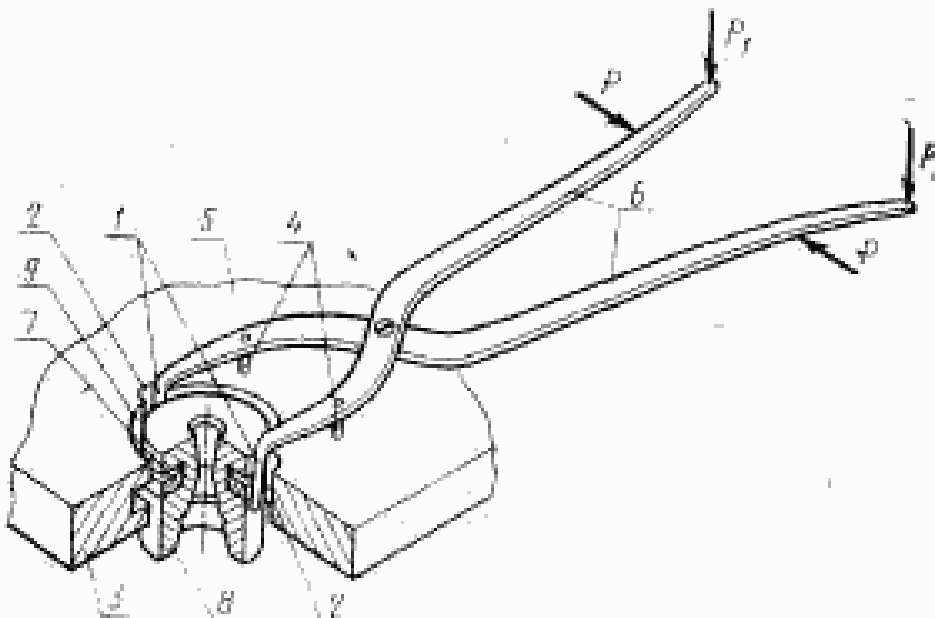
губцы 1 съемника завести в отверстия 2 кассеты 3;

упоры 4 на губках съемника установить на поверхность 5 кассеты;

действуя силой  $P$  на рычаги  $б$  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  $в$  из конической проточки в кассете;

извлечь демонтируемую деталь вместе со стопорным кольцом из отверстия  $з$  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 выдвигания, 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

$$P = \sigma_{\text{разг}} \cdot \sum_{n=1}^{n-1} F, \quad (1)$$

где  $P$  — максимально допустимое усилие пресса, кгс;

$\sigma_{\text{расч}}$  — расчетное напряжение, кгс/см<sup>2</sup>;

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

$\Sigma F$  — суммарная площадь поверхностей смыкания всех пресс-форм, см<sup>2</sup>, ( $n=i$ ), 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  $\sigma_{\text{расч}}$  устанавливается в зависимости от предельного напряжения для материала, из которого изготовлены формообразующие детали ( $\sigma_n$ ). Для пластичных материалов за величину предельного напряжения принимается предел текучести —  $\sigma_T$ , так, например: для стали марки 40X по ГОСТ 4543—71 в зависимости от твердости  $\sigma_T = 11000—14500$  кгс/см<sup>2</sup>; для стали марки 45 по ГОСТ 1050—74 в зависимости от твердости  $\sigma_T = 5000—8000$  кгс/см<sup>2</sup>.

2.3. Расчетное напряжение определяется из зависимости

$$\sigma_{\text{расч}} = \frac{\sigma_T}{k} \quad (2)$$

где  $k$  — коэффициент запаса прочности.

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

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

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

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;

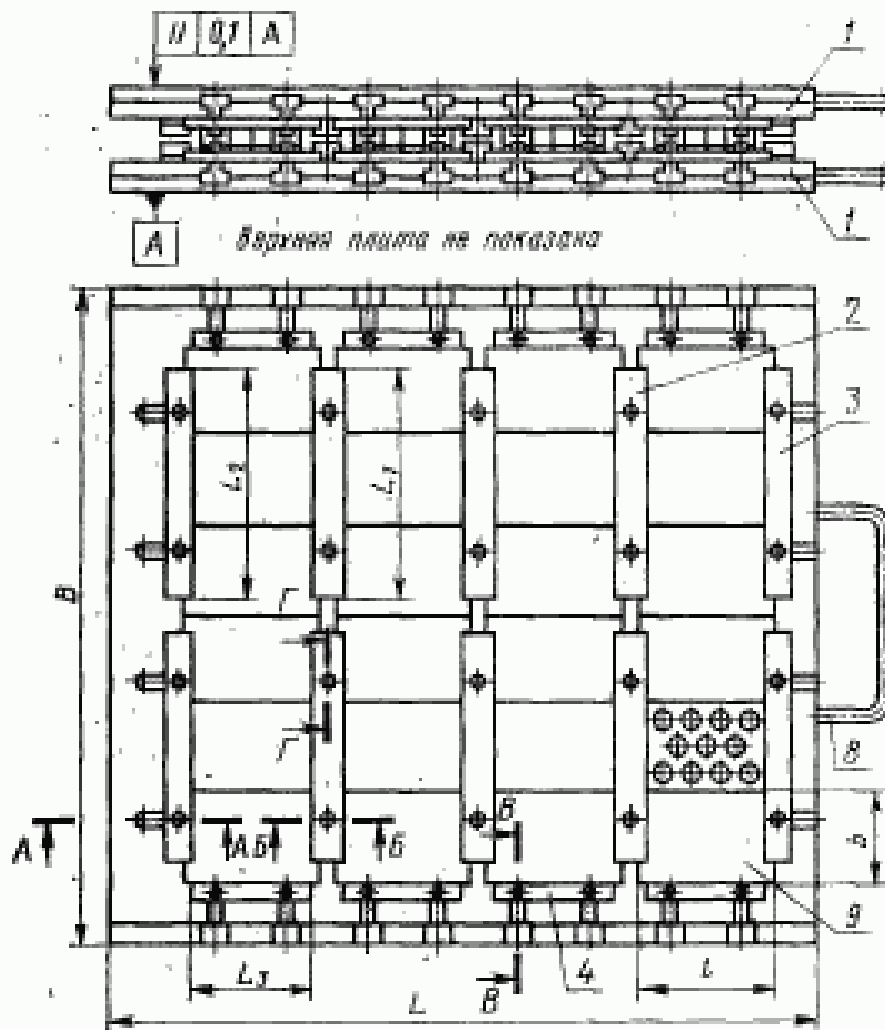
конструкцию и размеры установочной части плит на вулканизационных прессах.

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

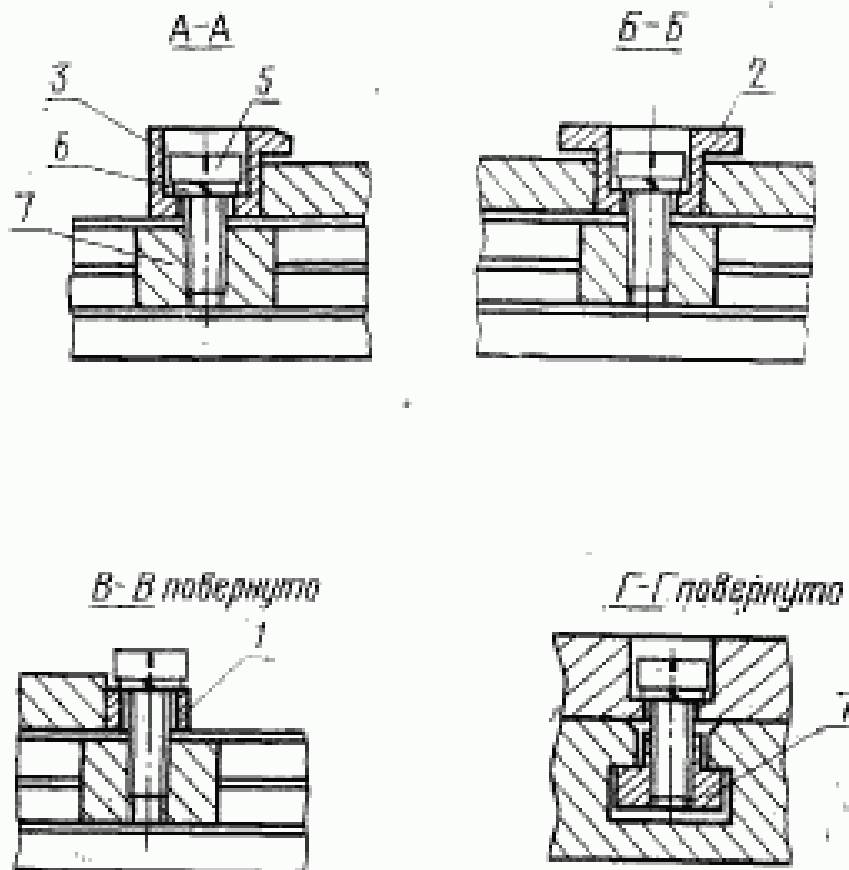
Таблица 1

Марка 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.



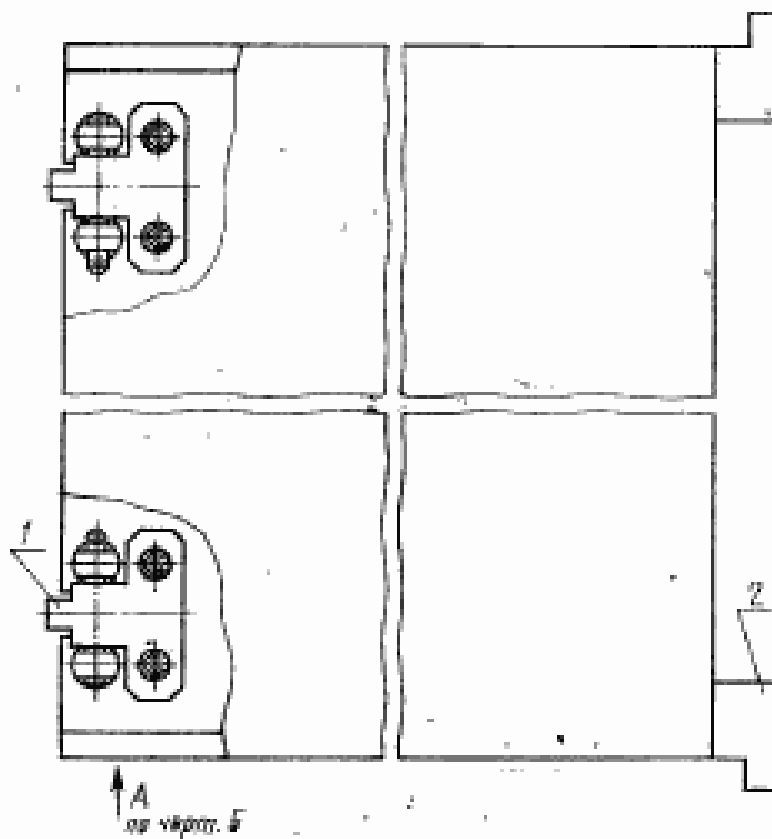
Черт. 1



#### Размеры для справок.

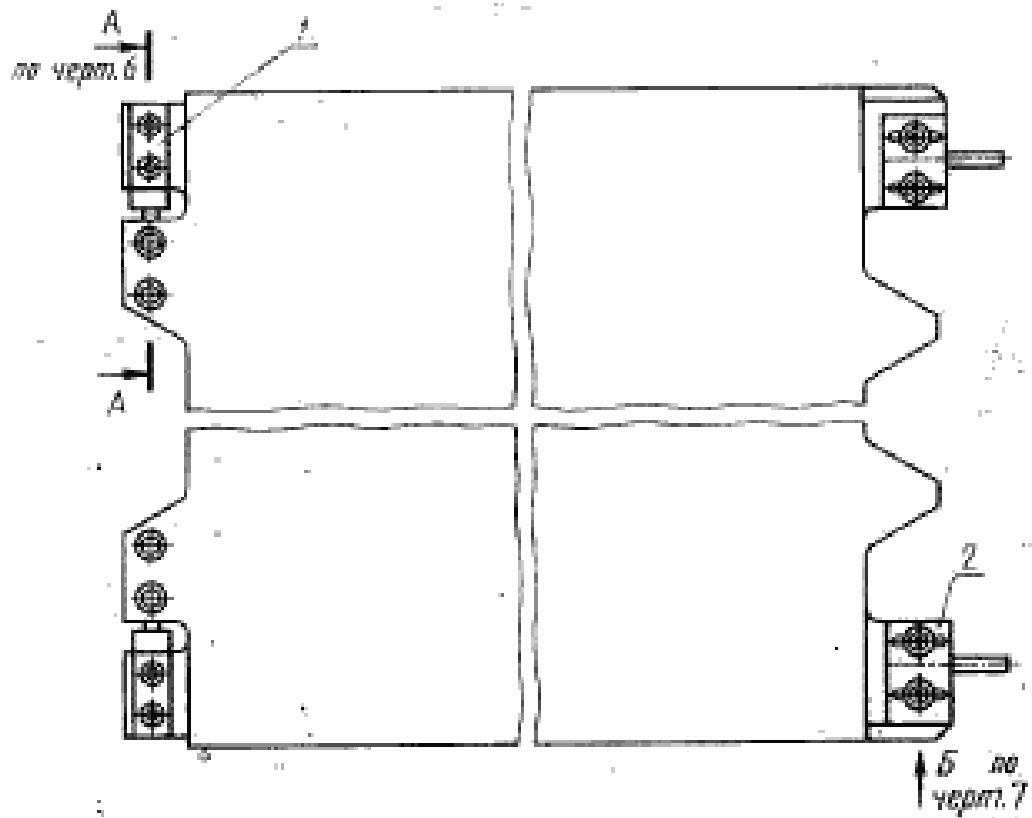
1—палта (2 шт.); 2—плавка (кол. по табл. 1); 3—плавка (кол. по табл. 1); 4—плавка (кол. по табл. 1); 5—винт по табл. 1; 6—шайба по табл. 1; 7—сухарь по табл. 1; 8—ручка по ГОСТ 12486—67 (2 шт.) при ручном выдвигании, оснащенные приспособлениями с механическим выдвиганием шарнирами и захватами по черт. 2, 3, 4.

Черт. 1 (продолжение)

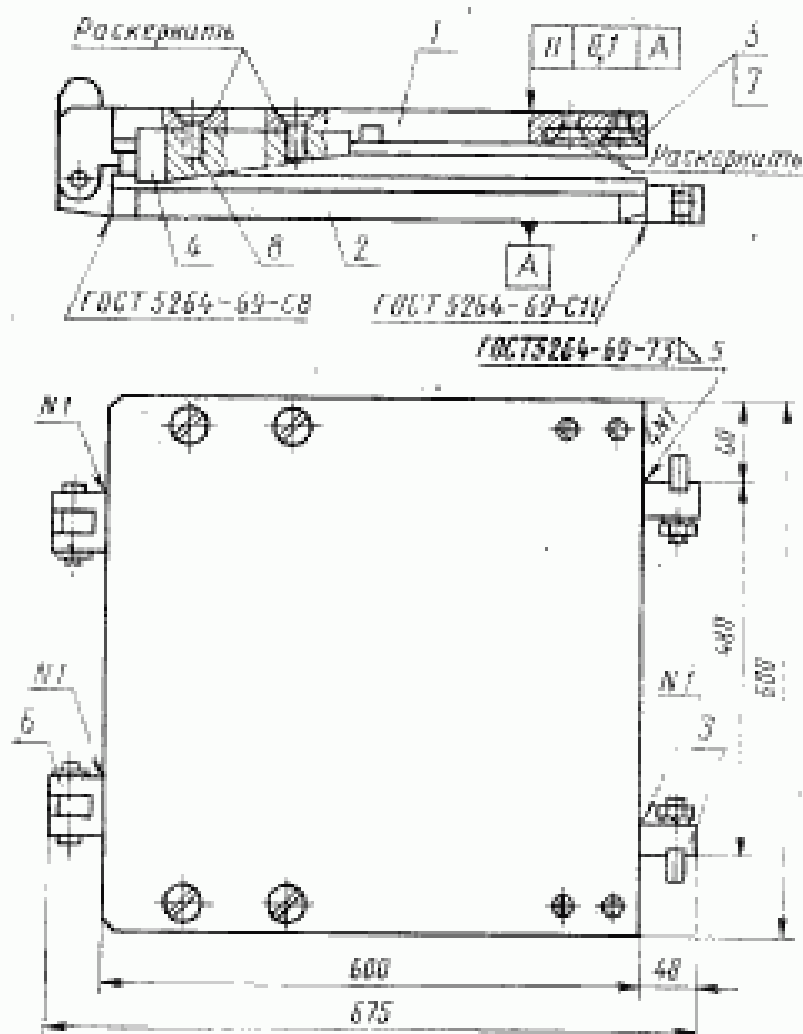


1—шарик (3 шт. по черт. 8); 2—захват (3 шт. по черт. 17 или 7, или 8).

Черт. 2



1—шарнир (2 шт. по черт. 6); 2—захват (2 шт. по черт. 7 или 8, или 17).  
Черт. 3



1—плата верхняя (1 шт.) по черт. 12; 2—плата нижняя (1 шт.) по черт. 13; 3—захват (2 шт.) по черт. 8 или 7, или 17; 4—ключи по ГОСТ 24317—80 (2 шт.); 5—планка по ГОСТ 24317—80 (2 шт.); 6—шарнир по ГОСТ 24271—80 (2 шт.); 7—винт М8×14,68 ГОСТ 17475—80 (4 шт.); 8—винт М8× 29,58 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, 73Δ5 на Т3Δ5.



Таблица 2

## Размеры в мм

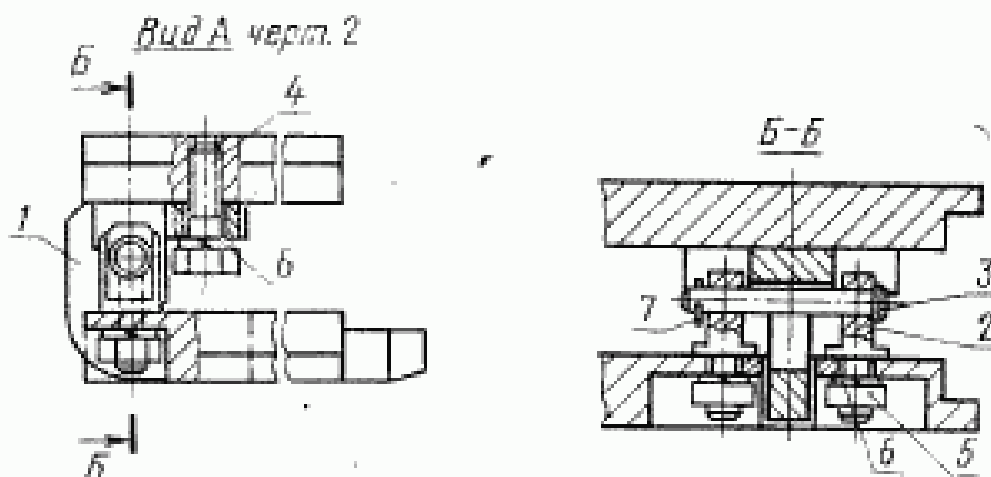
Приспособ- ление	Пресс-форма, устанавли- ваемая на приспо- собление		Поз. 1 Плита	Поз. 3 Пластина				Поз. 4 Кол.	Поз. 5 Пластина	Поз. 6 Пластина	Поз. 7 Пластина	Поз. 8 Пластина
	Размеры			L <sub>1</sub>	Кол.	L <sub>2</sub>	Кол.					
	a	b										
300	400	120	120	320	4	320	165	32	32	32	32	
		180	180		2							28
		360	360	—	—	—	24	24	24	24	24	24
		120	120	500×400	6	470	215	46	46	46	46	46
		180	180		4							
600	600	180	180	600×600	470	215	8	40	40	40	40	
		250	250									2
		280	280	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		120	120	600×600	470	215	8	40	40	40	40	40
		180	180									
280	280	—	—	—	—	—	—	—	—	—		

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

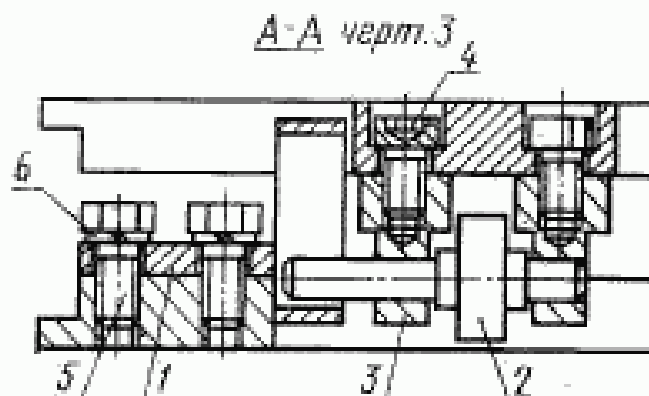
Прессооб- лечка	Пресс-формы, уста- навливаемые на при- способлении		Пол. 1 Плита	Пол. 2				Пол. 3				Пол. 4		Количество	Пол. 2 1491-89 ГОСТ 186X18,89	Пол. 3 1001-89 ГОСТ 186X18,89	Пол. 4 1001-89 ГОСТ 186X18,89
	Размеры			L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>				
	a	b															
600	180	180	2	600X600	470	2	470	4	215	8	34	34	34	Пол. 2 1491-89 ГОСТ 186X18,89	Пол. 3 1001-89 ГОСТ 186X18,89	Пол. 4 1001-89 ГОСТ 186X18,89	
		120															1
	280	1	470		2	215	4	34									
	280	1							470	2	215	4	34				
	250	2	470		2	215	4	34									
	360	2							470	2	215	4	34				
	180	2	470		2	215	4	34									
	180	1							470	2	215	4	34				
	120	16	470		2	215	4	34									
	180	12							470	2	215	4	34				
180	9	470	2	215	4	34											
280	5						470	2	215	4	34						
280	4	470	2	215	4	34											
360	3						470	2	215	4	34						
180	3	470	2	215	4	34											
180	3						470	2	215	4	34						





1—кронштейн (1 шт.); 2—ушко ГОСТ 4739—68 (2 шт.); 3—ось 12—8ХХХ55.40Х ГОСТ 9650—80 (1 шт.); 4—болт М10Х28.58 ГОСТ 7798—70 (2 шт.); 5—гайка М10.58 ГОСТ 5915—70 (2 шт.); 6—шайба 10.68Г 01 ГОСТ 6402—70 (4 шт.); 7—шплинт 2Х14—001 ГОСТ 397—79 (1 шт.).

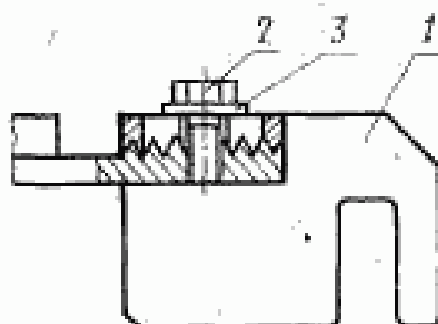
Черт. 5



1—кронштейн (1 шт.); 2—валрик (1 шт.); 3—ушко ГОСТ 15403—70 (2 шт.); 4—винт 7002-2208 ГОСТ 15386—70 (2 шт.); 5—болт М10Х22.58 ГОСТ 7798—70 (2 шт.); 6—шайба 10.66Г 01 ГОСТ 6402—70 (2 шт.).

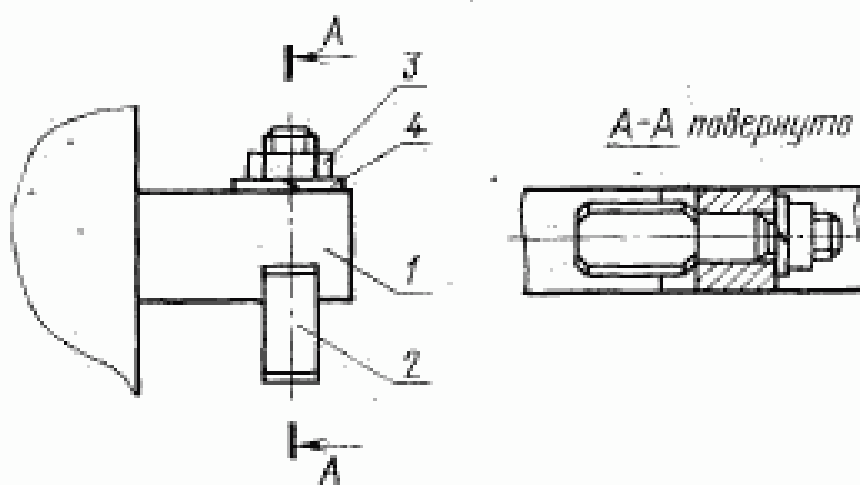
Черт. 6

Вид Б черт. 3



1—шайба (1 шт.); 2—болт  
 М10×23.058 ГОСТ 7798—70 (2 шт.);  
 3—гайка 10.01.05 ГОСТ 11371—70  
 (2 шт.).

Черт. 7

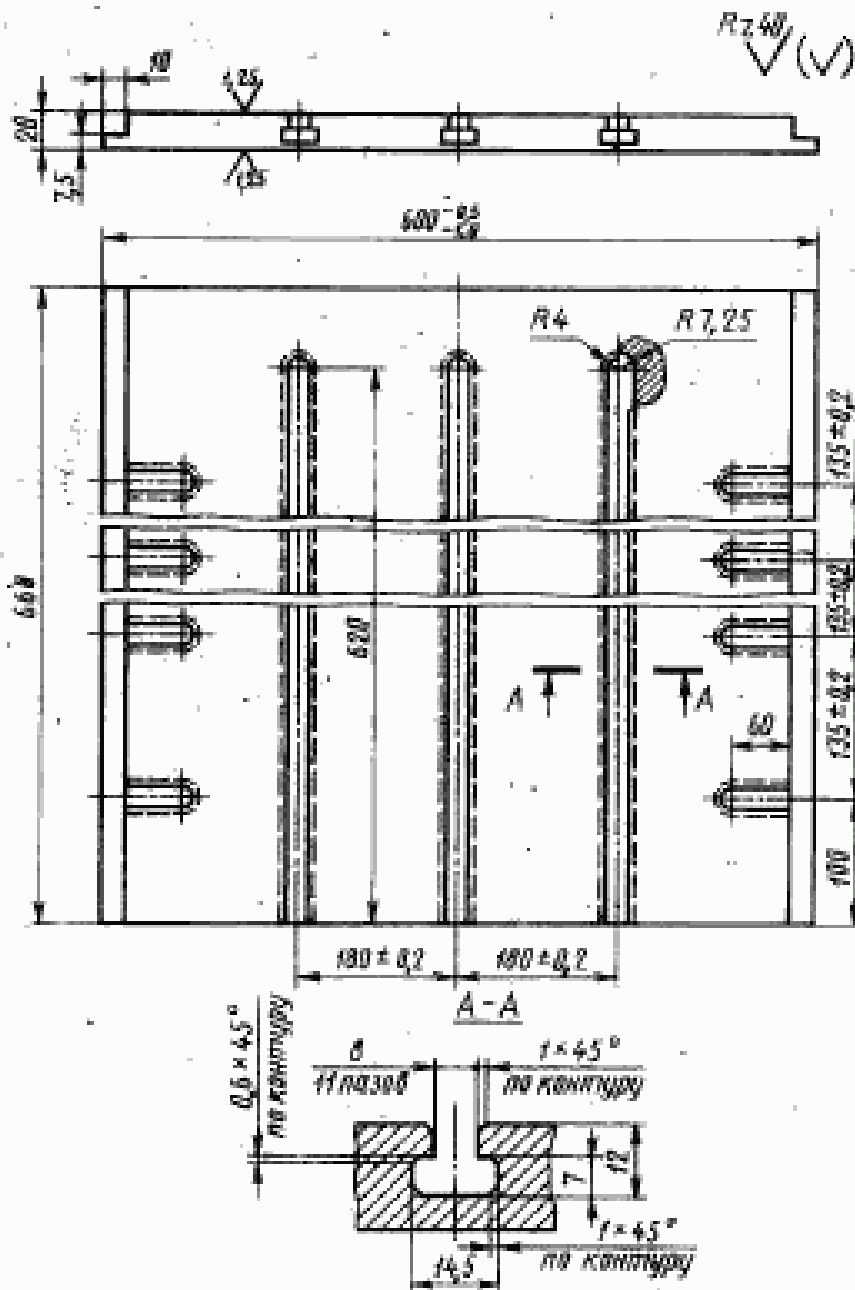


1—бобышка ГОСТ 24317—80 (1 шт.); 2—шланг ГОСТ  
 24317—80 (1 шт.); 3—гайка М8,5 ГОСТ 5915—70 (1 шт.); 4—  
 шайба 8.65Г ГОСТ 6402—70 (1 шт.).

Черт. 8

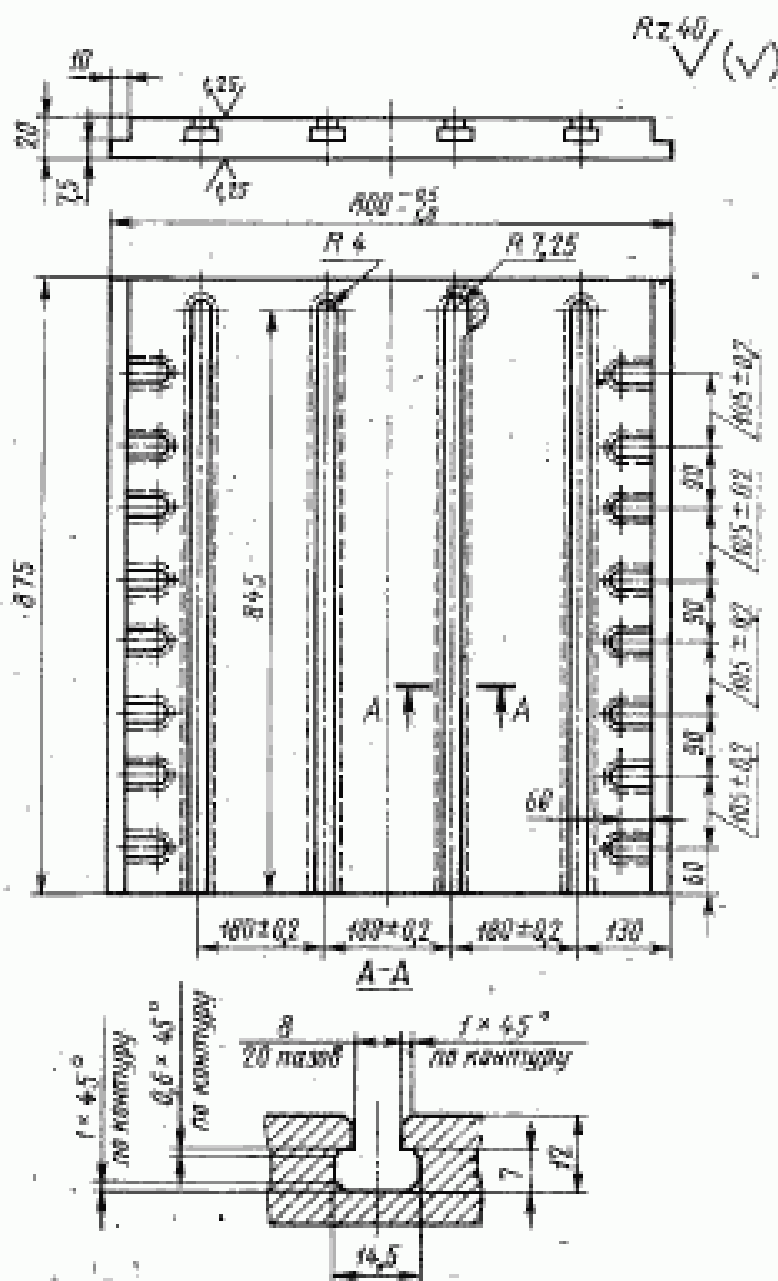


## Панта (ноз. 1, черт. 1—3)



Черт. 10

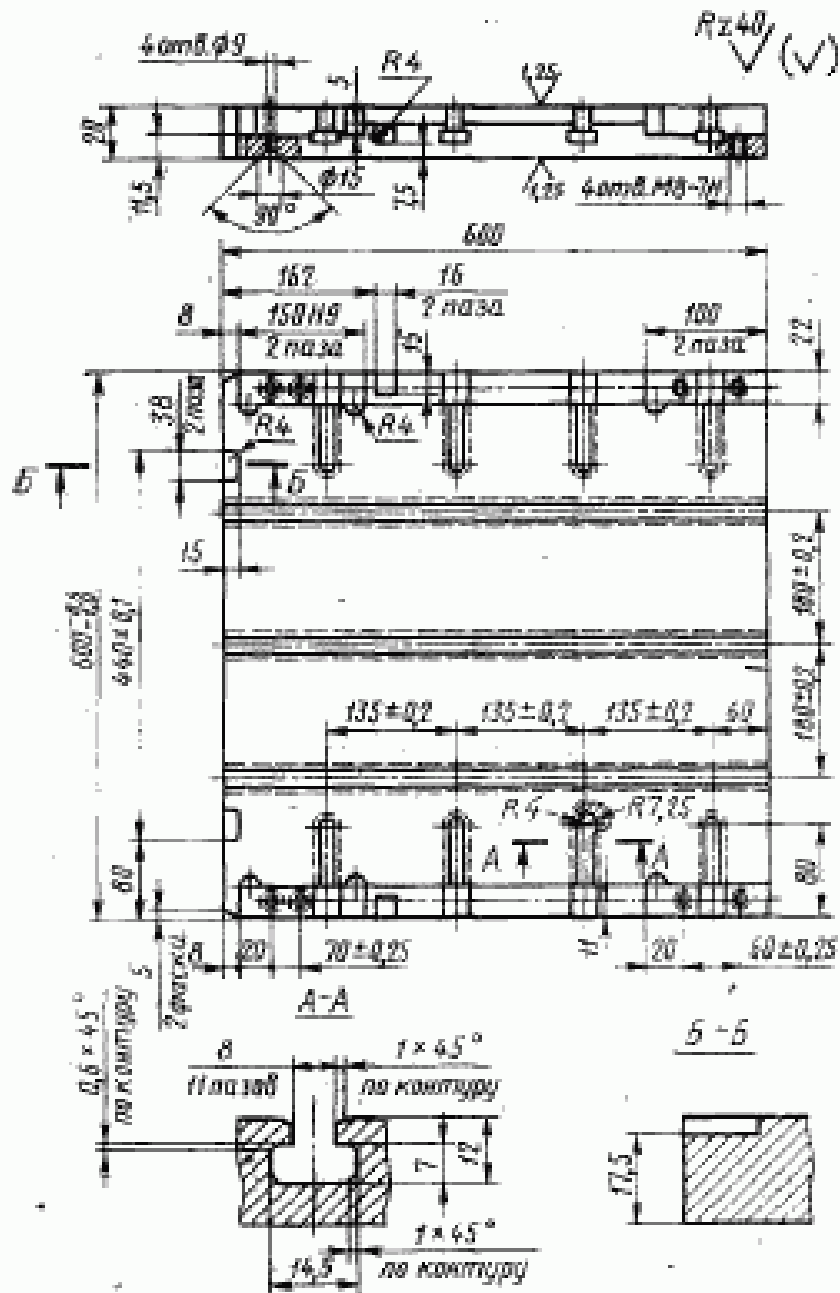
Панта (поз. 1, черт. 1—3)



Черт. 11

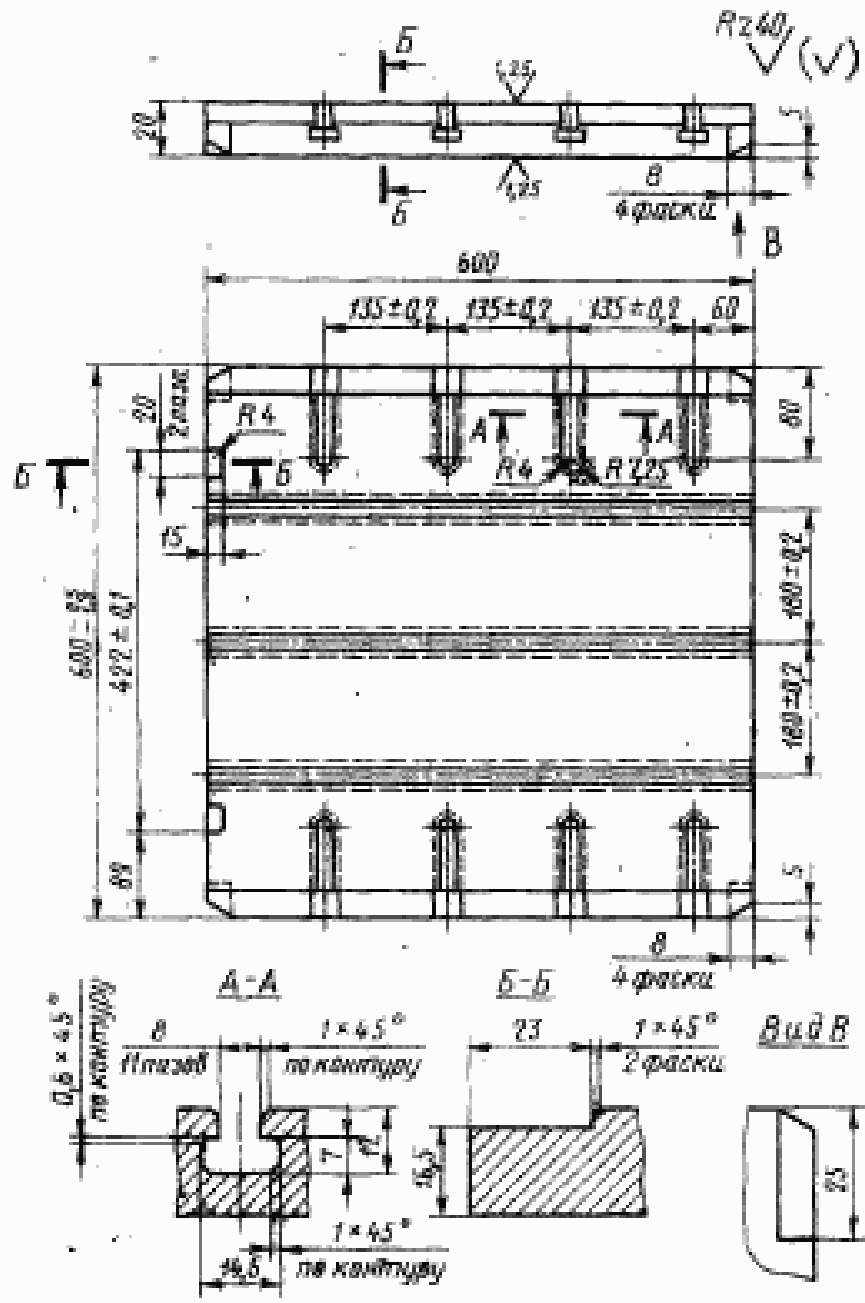


## Плита верхняя (ноз. I, черт. 4)



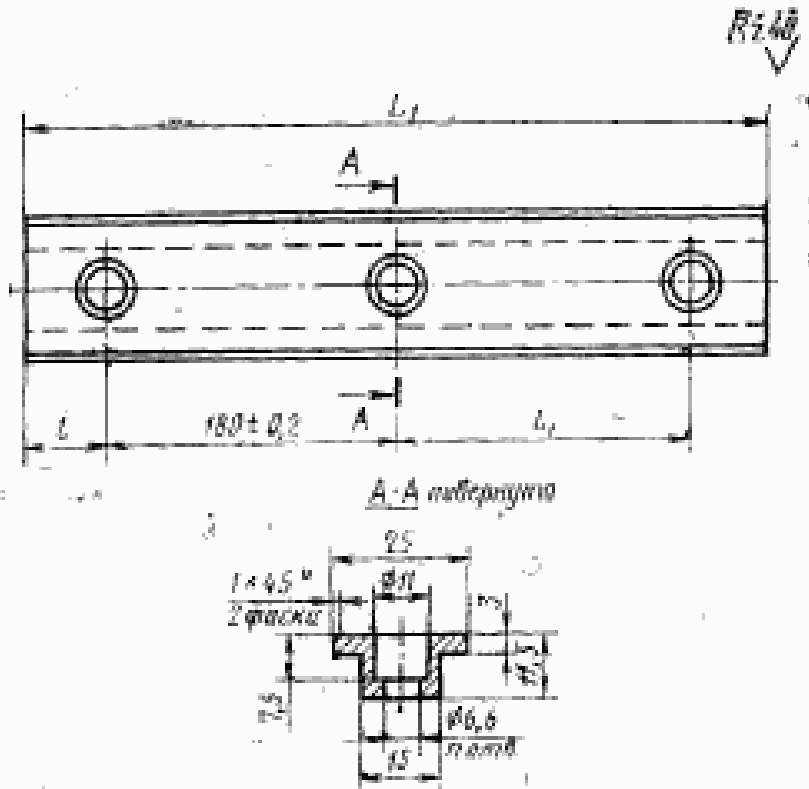
Черт. 12

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

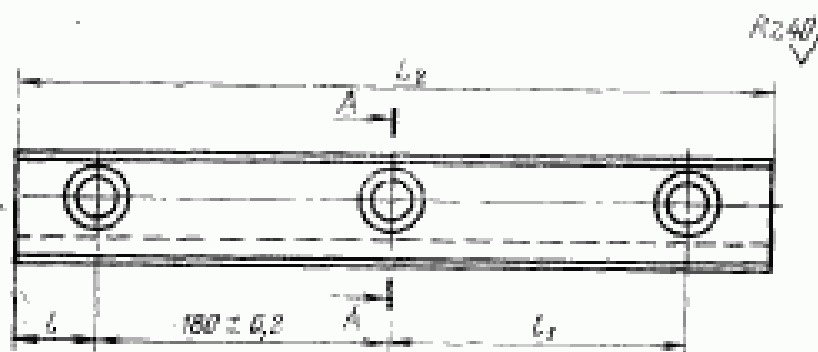
Размеры в мм

$L_1$	$l$	$l_1$	$n$
320	70	—	2
470	55	$180 \pm 0,2$	3

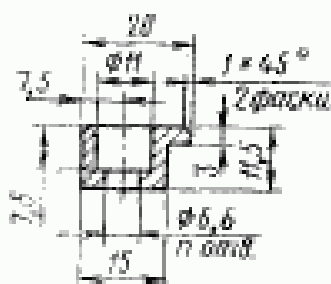
6.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74 или сталь марки Ст 3 по ГОСТ 380—71.

6.2. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

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



*A-A повернута*



Черт. 15

Таблица 4

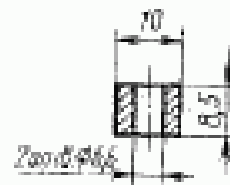
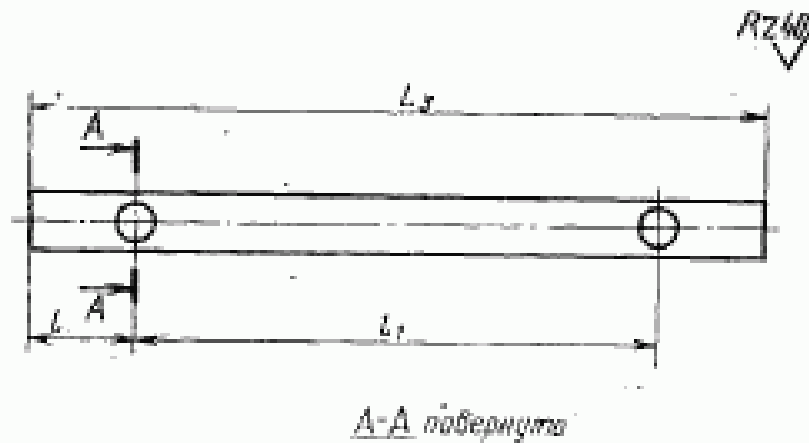
Размеры в мм

$l_3$	$l$	$l_1$	$n$
320	70	—	2
470	55	$180 \pm 0,2$	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

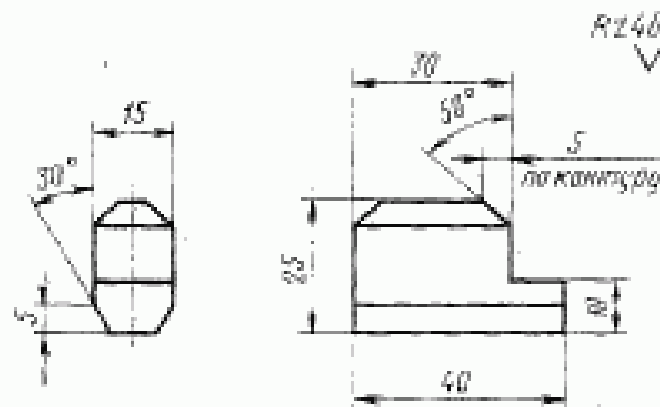
$L_2$	$t$	$L_1$
155	10	$135 \pm 0,02$
163	25	$105 \pm 0,02$
215	40	$135 \pm 0,02$

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

**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*<sub>0</sub>. Заменить значение: 283 на 288.

*(Продолжение см. с. 90)*

---

(Продолжение изменений к ГОСТ 24511—80)

Таблица 3. Графа *d*. 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<sub>0,1</sub>; 50 ... 60 на 51 ... 61;

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

(ИУС № 10 1988 г.)