



Handwritten signature

**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24511-80 – ГОСТ 24518-80

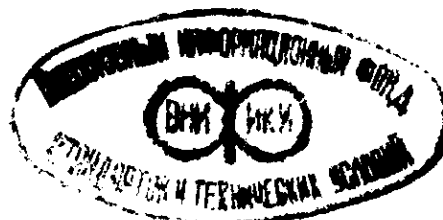
Издание официальное

416 9/3

Цена 1 руб. 10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



**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.

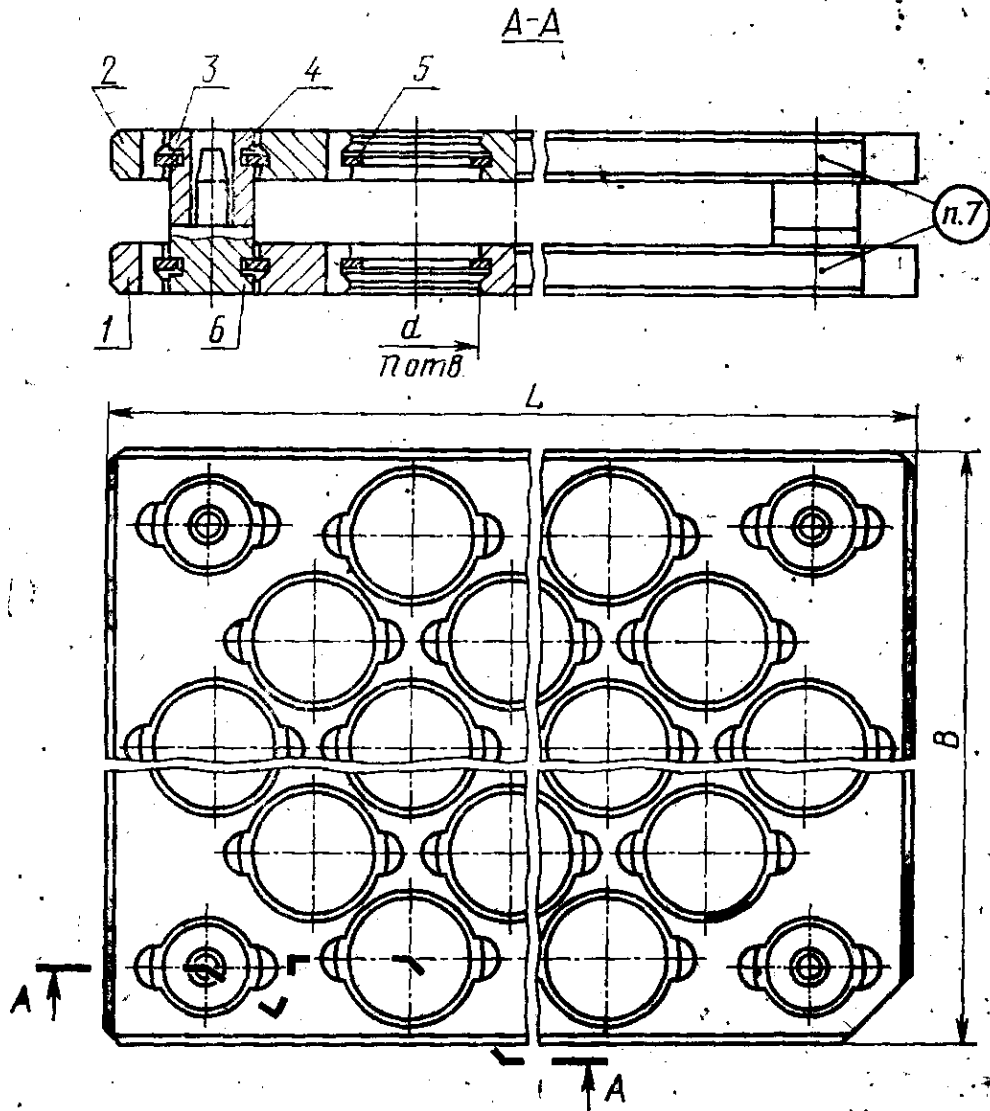
5. Конструкция и размеры блоков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



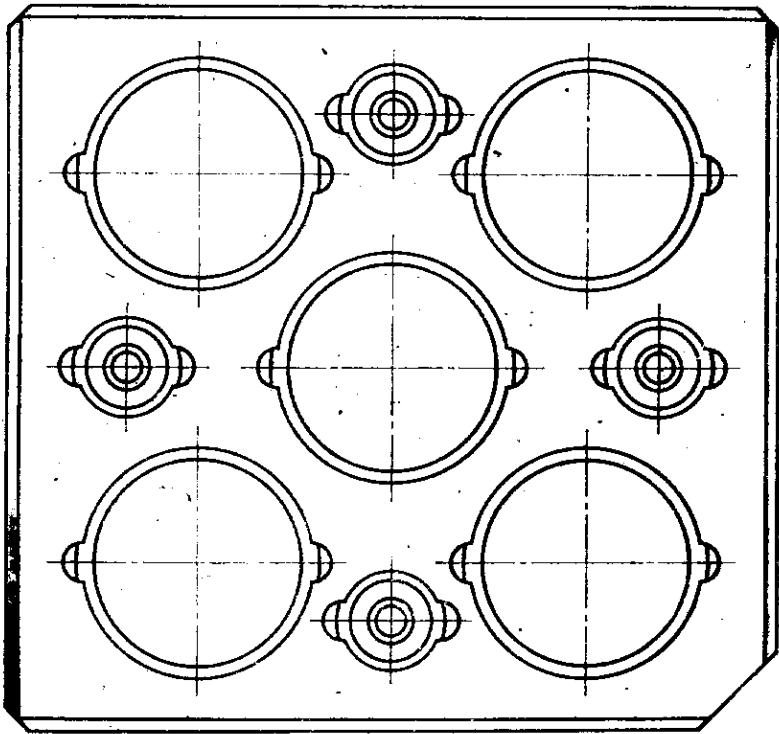
● Издательство стандартов, 1982



Размеры для справок.

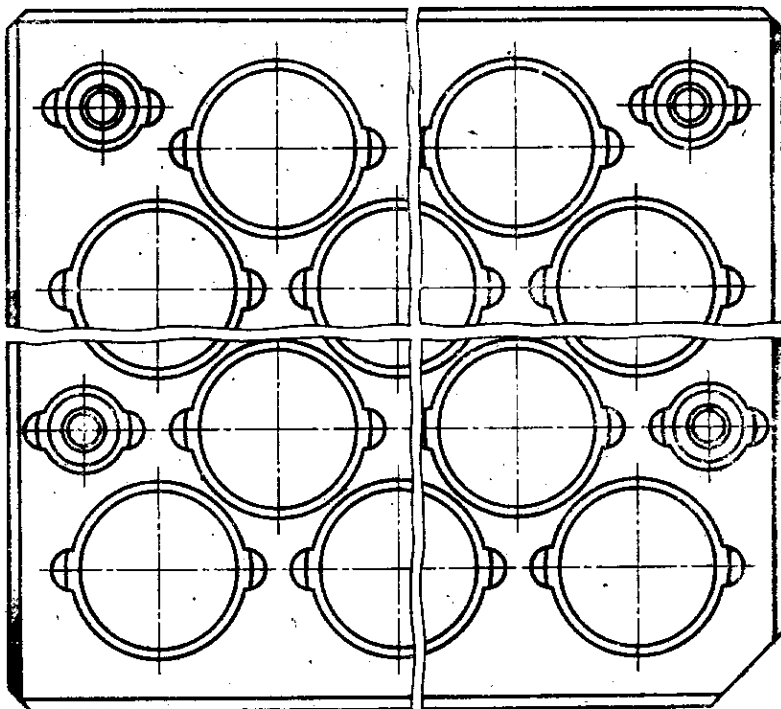
1—кассета по табл. 1; 2—кассета по табл. 1; 3—кольцо Б2465Г ГОСТ 13941—80 (кол. 8); 4—направляющая втулка по ГОСТ 24517—80 (кол. 4); 5—кольцо по табл. 1; 6—направляющая колонка по ГОСТ 24518—80 (кол. 4).

Черт. 1



Черт. 1 (продолжение)

Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

Таблица

Обозначение блока	Применение- мост	Исполнение	d	мм		Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 13941-80	Кол.
				B	L						
1007-0481				120	120	9	1,18	1007-0481/001	1007-0481/002		18
1007-0482				180		14	2,02	1007-0482/001	1007-0482/002		28
1007-0483				180	250	28	2,40	1007-0483/001	1007-0483/002		56
1007-0484				180	280	40	3,31	1007-0484/001	1007-0484/002		80
1007-0485				180	360	46	3,66	1007-0485/001	1007-0485/002		92
1007-0486			24	250	250	68	4,22	1007-0486/001	1007-0486/002	B2465Г	136
1007-0487				250	250	57	4,56	1007-0487/001	1007-0487/002		114
1007-0488		1		280	360	90	8,44	1007-0488/001	1007-0488/002		180
1007-0489				280	360	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	180	12	2,02	1007-0493/001	1007-0493/002		24
1007-0494				180	250	19	2,72	1007-0494/001	1007-0494/002		38
1007-0495			26	180	250	37	3,12	1007-0495/001	1007-0495/002	B2665Г	74
1007-0496				280	280	46	3,80	1007-0496/001	1007-0496/002		92
1007-0497				360	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	Кол.
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				180	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		1	30		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					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		180	7	2,02	1007-0515/001	1007-0515/002	B3465Г	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

Обозначение блока	Применяемость	Исполнение	мм			Количество отверстий	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 13941-80	Кол.
			d	B	L						
1007-0519				180	360	31	4,62	1007-0519/001	1007-0519/002	B3465Г	62
1007-0521			34	250	250	35	3,73	1007-0521/001	1007-0521/002		70
1007-0522				280	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				120	120	4	1,12	1007-0525/001	1007-0525/002		8
1007-0526					180	7	1,82	1007-0526/001	1007-0526/002		14
1007-0527						12	2,26	1007-0527/001	1007-0527/002		24
1007-0528		1		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		38
1007-0531					360	27	4,20	1007-0531/001	1007-0531/002		54
1007-0532			38	250	250	28	4,34	1007-0532/001	1007-0532/002		56
1007-0533				280	360	40	6,80	1007-0533/001	1007-0533/002		80
1007-0534				360	280	31	4,06	1007-0534/001	1007-0534/002		62
1007-0535				120	360	49	9,22	1007-0535/001	1007-0535/002	98	
1007-0537				180		4	2,12	1007-0537/001	1007-0537/002	8	
1007-0538			42	180	180	7	2,76	1007-0538/001	1007-0538/002	14	
										B3865Г	
										B4265Г	

Обозначение блока	Применяемость	Исполнение	d	мм			Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 13941-80	Кол.
				B	L	Обозначение						
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		1			280	11	4,24	1007-0552/001	1007-0552/002	22		
1007-0553					360	16	4,84	1007-0553/001	1007-0553/002	B4565Г	32	
1007-0554			45	250	250	17	4,36	1007-0554/001	1007-0554/002		34	
1007-0555				250	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	

Обозначение блока	Применение	Исполнение	мм			Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 13941-80	Кол.
			d	B	L						
1007-0563			180	360	360	13	4,42	1007-0563/001	1007-0563/002	B5265Г	26
1007-0564		1	250	250	250	12	4,42	1007-0564/001	1007-0564/002		24
1007-0565			280	360	360	24	4,52	1007-0565/001	1007-0565/002		48
1007-0566			280	280	280	17	5,00	1007-0566/001	1007-0566/002		34
1007-0567			360	360	360	31	8,66	1007-0567/001	1007-0567/002		62
1007-0568		2	180	180	180	5	2,24	1007-0568/001	1007-0568/002		10
1007-0571			280	280	280	8	2,76	1007-0571/001	1007-0571/002		16
1007-0573		3	250	250	250	9	3,24	1007-0573/001	1007-0573/002	B6065Г	18
1007-0574			360	250	360	14	6,34	1007-0574/001	1007-0574/002		28
1007-0575			280	280	280	15	4,54	1007-0575/001	1007-0575/002		30
1007-0576		1	360	360	360	21	8,90	1007-0576/001	1007-0576/002		42
1007-0577		2	180	180	180	5	2,00	1007-0577/001	1007-0577/002		10
1007-0578		1	250	250	250	7	2,80	1007-0578/001	1007-0578/002	B6265Г	14
1007-0582			250	250	250	10	3,82	1007-0582/001	1007-0582/002		20
1007-0583		3	360	360	360	14	5,70	1007-0583/001	1007-0583/002		28
1007-0585			360	360	360	20	7,94	1007-0585/001	1007-0585/002		40
1007-0586		2	180	180	180	4	1,94	1007-0586/001	1007-0586/002	B7065Г	8

Обозначение блока	Применяемость	Исполнение	d	мм			Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 13941-80	Кол.
				B	L	Обозначение						
1007-0587		2		250	5	3,06	1007-0587/001	1007-0587/002		10		
1007-0589		3		360	8	4,04	1007-0589/001	1007-0589/002		16		
1007-0591		1	71	250	7	3,76	1007-0591/001	1007-0591/002	B7065Г	14		
1007-0592				360	13	4,70	1007-0592/001	1007-0592/002		26		
1007-0593		3		280	10	4,72	1007-0593/001	1007-0593/002		20		
1007-0594				360	20	6,20	1007-0594/001	1007-0594/002		40		
1007-0595		2		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	13	7,86	1007-0602/001	1007-0602/002		26		
1007-0603		1		250	3	3,40	1007-0603/001	1007-0603/002		6		
1007-0608		1	85	280	6	5,46	1007-0608/001	1007-0608/002	B8565Г	12		
1007-0609				360	12	7,62	1007-0609/001	1007-0609/002		24		
1007-0612		2		250	5	3,30	1007-0612/001	1007-0612/002		10		
1007-0613			95	250	6	5,84	1007-0613/001	1007-0613/002	B9565Г	12		
1007-0615		1		360	8	9,04	1007-0615/001	1007-0615/002		16		
1007-0616				180	3	4,76	1007-0616/001	1007-0616/002		6		
1007-0617 _д		2	105	250	4	3,40	1007-0617/001	1007-0617/002	B10565Г	8		

Обозначение блока	Примене- мость	Исполнение	мм			Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 18941-80	Кол.
			d	B	Δ						
1007-0618		2	105	250		5	1007-0618/001	1007-0618/002	B10565Г	10	
1007-0621		1		360	360	8	1007-0621/001	1007-0621/002		16	
1007-0624				250		3	1007-0624/001	1007-0624/002	B12565Г	6	
1007-0625		2	125	280	280	4	1007-0625/001	1007-0625/002		8	
1007-0626		3		360		6	1007-0626/001	1007-0626/002		12	
1007-0627		1		180	360	2	1007-0627/001	1007-0627/002		4	
1007-0629		2	135	360		5	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.

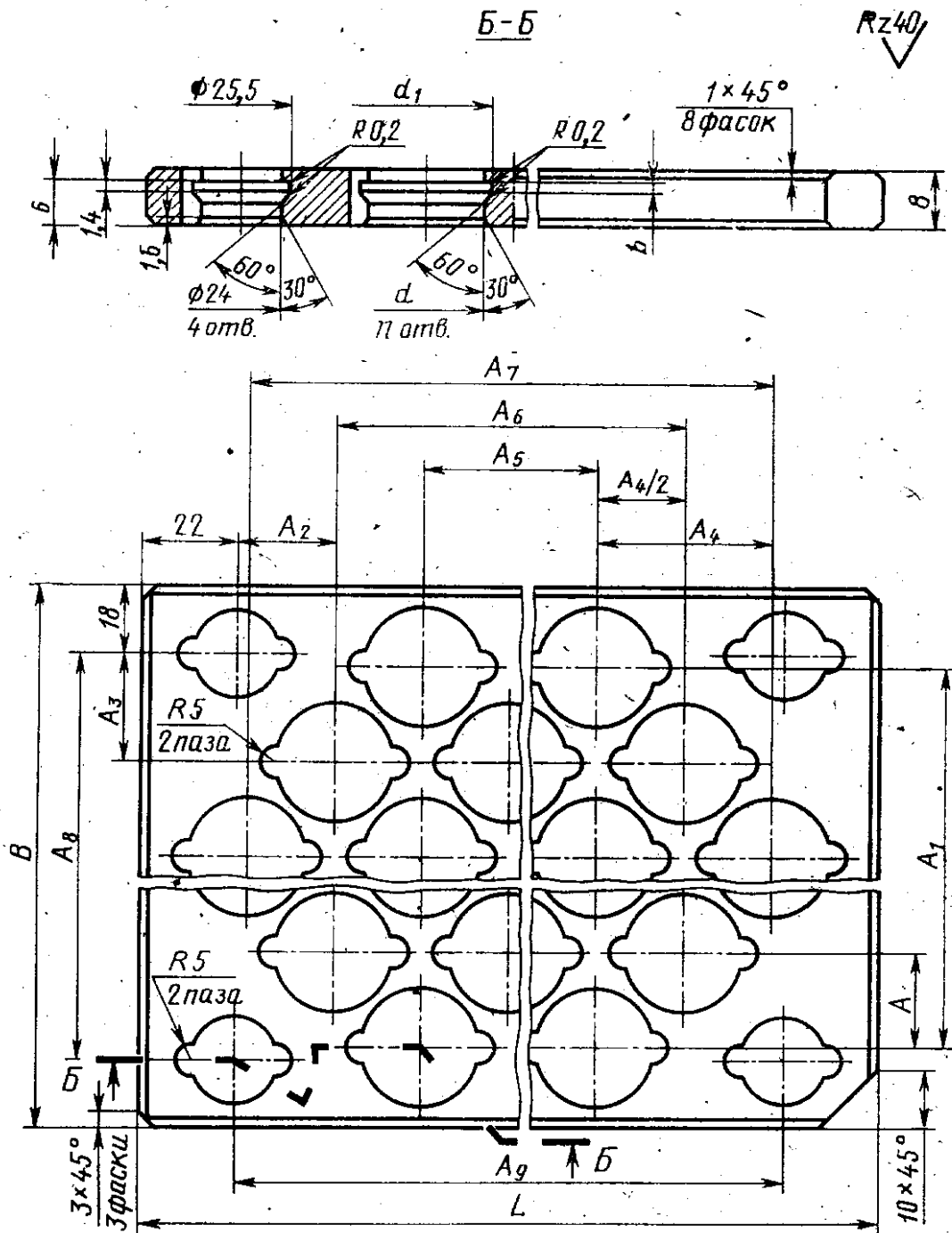
9. Конструкция и размеры кассет должны соответствовать указанным:

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

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

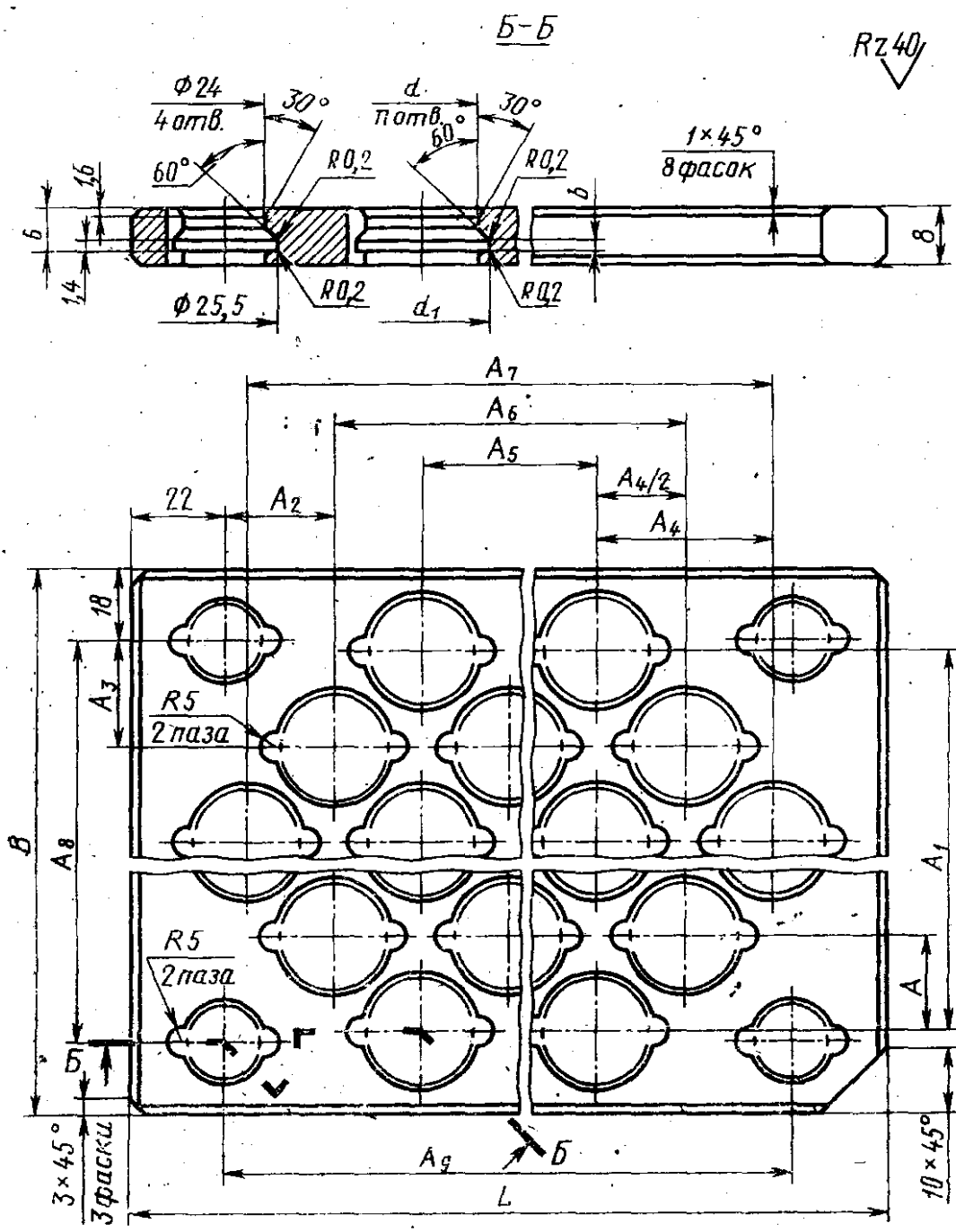
для исполнения 3 на черт. 6 и 7 и в табл. 4.

Кассета (поз. 1)



Черт. 2

Кассета (поз. 2)



Черт 3

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 по отверстиям	Масса, кг	
1007-0481/001	24 25,5	180	120	120	19	76	18	23	40	—	40	80	84	76	9	0,5		
1007-0481/002				180	16	128	28	24	46	40	40	120	138	144	136	14	0,9	
1007-0482/001				180	16	128	22	24	46	46	46	92	138	144	206	28	1,1	
1007-0482/002				180	16	128	11	24	46	138	184	184	—	224	236	206	40	1,6
1007-0483/001				180	16	128	34	16	56	112	168	168	224	224	236	236	46	1,7
1007-0483/002				180	16	128	28	28	52	208	260	260	312	312	316	316	68	2,0
1007-0484/001				180	16	128	23	21	210	23	23	120	200	200	206	206	57	2,2
1007-0484/002				180	16	128	18	21	210	18	40	240	320	320	316	316	90	4,1
1007-0485/001				180	16	128	250	24	240	26	26	160	240	240	244	244	68	2,9
1007-0485/002				180	16	128	280	24	240	26	26	200	240	240	244	244	68	2,9
1007-0486/001				180	16	128	360	24	240	26	26	200	240	240	244	244	68	2,9
1007-0486/002				180	16	128	250	24	240	26	26	200	240	240	244	244	68	2,9
1007-0487/001				180	16	128	250	24	240	26	26	200	240	240	244	244	68	2,9
1007-0487/002				180	16	128	360	24	240	26	26	200	240	240	244	244	68	2,9
1007-0488/001				180	16	128	250	24	240	26	26	200	240	240	244	244	68	2,9
1007-0488/002				180	16	128	360	24	240	26	26	200	240	240	244	244	68	2,9
1007-0489/001	180	16	128	280	24	240	26	26	200	240	240	244	244	68	2,9			

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 ₀	b	Количество во отверстиях	Масса, кг
1007-0489/002	24	25,5	280	280	24	240	18	26	40	160	200	240	244	236		68	2,9
1007-0491/001			360	360	16	320	33	18	50	200	250	300	324	316		133	5,7
1007-0491/002																	
1007-0492/001			120	120	22	44	12	42	52	—	52	—	84	76		4	0,5
1007-0492/002																	
1007-0493/001																	
1007-0493/002					18	72	18	24	50	50	100	—	—	136		12	0,9
1007-0494/001				180													
1007-0494/002							38		60	—	60	120			1,4	19	1,3
1007-0495/001																	
1007-0495/002			180	250	17	136	28	21	50	100	150	200	144	206		37	1,5
1007-0496/001																	
1007-0496/002				280			22		48	144	192	240		236		46	1,8
1007-0497/001				360													
1007-0497/002																	
1007-0498/001									50		250	300		316		55	2,1
1007-0498/002			250	250	20	200	28	27		100	150	200	214	206		46	2,3

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 во отверст- ТМ №	Масса, кг не более
1007-0499/001			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	2,57
1007-0501/001	26	27,5															
1007-0501/002			360	360	16	320	28	18	52	208	260	312	324	316		133	4,08
1007-0502/001																	
1007-0502/002																	
1007-0503/001				120	32	64	4	42	68		68	—		76		4	0,62
1007-0503/002													84				
1007-0504/001			120		19	76	36	23	64		64	128			1,4	9	0,96
1007-0504/002				180										136			
1007-0505/001																	
1007-0505/002	30	31,5					18	28	50	50	100					17	1,32
1007-0506/001																	
1007-0506/002			180	250	22	132	7	64	64	128	192	—	144	206		24	1,67
1007-0507/001																	
1007-0507/002				280			14	28	52	156	208			236		31	1,70
1007-0508/001				360			28	28	208	208	260	312		316		42	2,12

Размеры в мм

Обозначение КАСЕТЫ	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 во отмер-стии №	Масса, кг не более
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	—	214	206		38	2,15
1007-0509/002			250														
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	1,4	101	3,59
1007-0513/002																	
1007-0514/001				120	26	52	6	42		—	64		84	76		4	0,57
1007-0514/002			120														
1007-0515/001																	
1007-0515/002				180			4		64	64	128	—		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

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

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 во отверстиях	Масса, кг, не более
1007-0528/002				250			7		64	128	192	—		206		17	1,52
1007-0529/001			180	280	30	120	34	42		112	168	224	144	236		19	1,72
1007-0529/002				360			18		56	224	280	—		316		27	2,05
1007-0531/001																	
1007-0531/002																	
1007-0532/001				250			37		66	66	132	198	214	206		28	2,12
1007-0532/002		38	250		25	200	10	32	74	222	296			316	1,4	40	3,35
1007-0533/001				360													
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			120		30	60	28	42	80	—	80		84		2,2	4	1,01
1007-0537/002																	
1007-0538/001		42	180	180	55	110	14	72	54	54	108	—	144	136		7	1,33
1007-0538/002																	

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 ₀	b	Количество во ответ-ствии n	Масса кассеты кг
1007-0539/001			180	250	30	120	13	42	90	90	180		144	206		12	1,6	
1007-0539/002				360			8		100	200	300			316		17	2,4	
1007-0542/001																		
1007-0542/002				250		192	13	35	90	90	180		214	206		22	2,0	
1007-0543/001	42	44,5			24													
1007-0543/002			250															
1007-0544/001					23	184	17	38	94	188	282						31	2,8
1007-0544/002				360														
1007-0546/001			360		38	304	8	48	60	240	300		324	316		49	3,7	
1007-0546/002																		
1007-0548/001			120		28	56	13	42	110		110						4	0,9
1007-0548/002				180														
1007-0549/001																		
1007-0549/002	45	47,5					10			58	116			136		7	1,2	
1007-0551/001			180	250	45	90	16	72	58	116	174		144	206		10	1,7	
1007-0551/002																		
1007-0552/001				280			60			174	116			236		11	2,0	

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 в отверстиях	Масса кг
1007-0552/002			180	280	45	90	60	72	58	174	116		144	236		11	2,0
1007-0553/001				360			13			232	290			316		16	2,3
1007-0553/002					40	160	10	68	62	124	186		214	206		17	2,1
1007-0554/001				250													
1007-0554/002	45	47,5	250														
1007-0555/001				360	45	180		62	58	232	290			316		27	2,8
1007-0555/002																	
1007-0556/001			280	280	37	222	13	48	70	140	210		244	236	2,2	24	2,4
1007-0556/002																	
1007-0557/001			360	360	48	288		66	58	232	290		324	316		38	4,2
1007-0557/002																	
1007-0558/001			120	180	27	54	13	42	110	—	110		84	136		4	0,7
1007-0558/002																	
1007-0561/001	53	55,0		250			11		92	92	184			206		7	1,7
1007-0561/002																	
1007-0562/001			180	280	50	100	13	72	70	140	210		144	236		10	1,6
1007-0562/002																	

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 в отверстии	Масса, кг
1007-0563/001			180	360	50	100	22	72	68	204	272		144	316		13	2,1
1007-0563/002				250	44	176	23	63	80	80	160		214	206		12	2,1
1007-0564/001			250	360	30	180	11	47	98	196	294			316		24	2,2
1007-0564/002																	
1007-0565/001	53	55,0															
1007-0565/002																	
1007-0566/001			280	280	50	200	13	72	70	140	210		244	236		17	2,4
1007-0566/002																	
1007-0567/001			360	360	45	270	14		72	216	283		324	316	2,2	31	4,2
1007-0567/002																	
1007-0576/001	60	63,0	360	360	56	280	44	78	76	152	228		324	316		21	4,4
1007-0576/002																	
1007-0578/001	63	65,0	180		51	102	16	72	87	87	174		144				1,3
1007-0578/002																	
1007-0591/001	71	73,0		250	38	152	36	69	134		134		214	206		7	1,8
1007-0591/002			250		40	160	23	67	160		160						
1007-0598/001	75	78,0															

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 во отверстиях	Масса, кг. не более
1007-0598/002	75	78,0	250	250	40	160	23	67	160	—	160	—	214	206	—	7	1,88
1007-0603/001			180		76	76	103	110	100	100	—	—	144			3	1,65
1007-0603/002			280			148	92	122		104	104		244	236		6	2,68
1007-0608/001	85	88,5		280	74										2,2		
1007-0608/002						222	28	125		208	208		324			12	3,76
1007-0609/001			360			142	132	107		148	148		214	316		6	2,87
1007-0613/002	95	98,5	250	360	71	142	132	107	148	148	148		214			6	2,87
1007-0615/001			360			216	122	126		144	144		324			8	4,47
1007-0615/002					72	216	122	126		144	144		324			8	4,47
1007-0616/001			180		50	50	58	97	200	—	200		144			3	2,33
1007-0616/002	105	109,0															
1007-0621/001			360	360	56	224		106	186	186			324	316	2,8	8	3,68
1007-0621/002							158										
1007-0624/001			250		100	100		157	180	180			214			3	3,23
1007-0624/002	125	129,0															

Размеры в мм

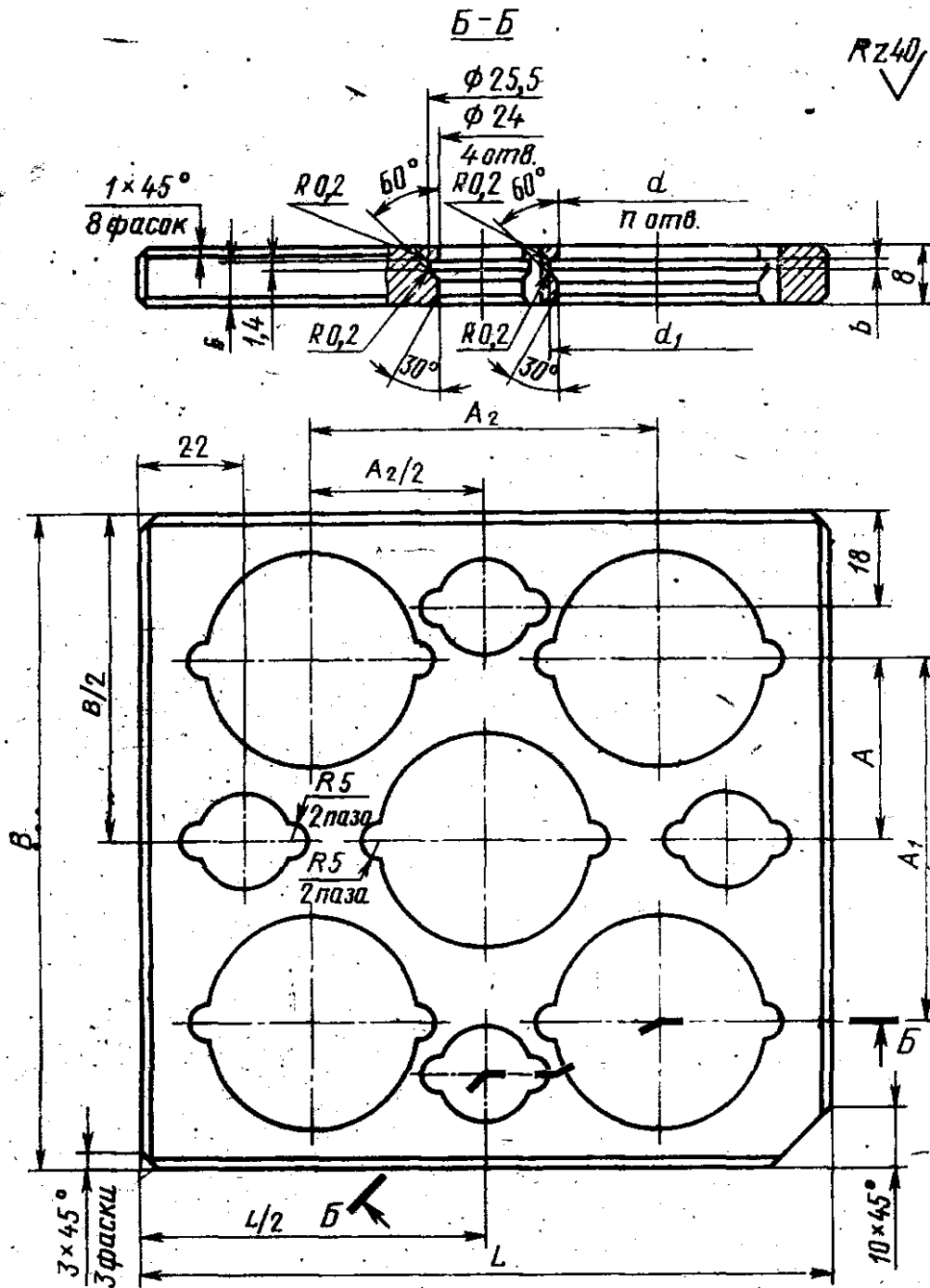
Обозначение кассеты	d	d ₁	B	L	A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	A ₆	A ₇	A ₈	A ₀	b	Количество во отвед- стий n	Масса, кг	
1007-0627/001	135	139,0	180	360	—	—	58	72	200	200	—	—	144	316	2,8	2	3,0	
1007-0627/002																		

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

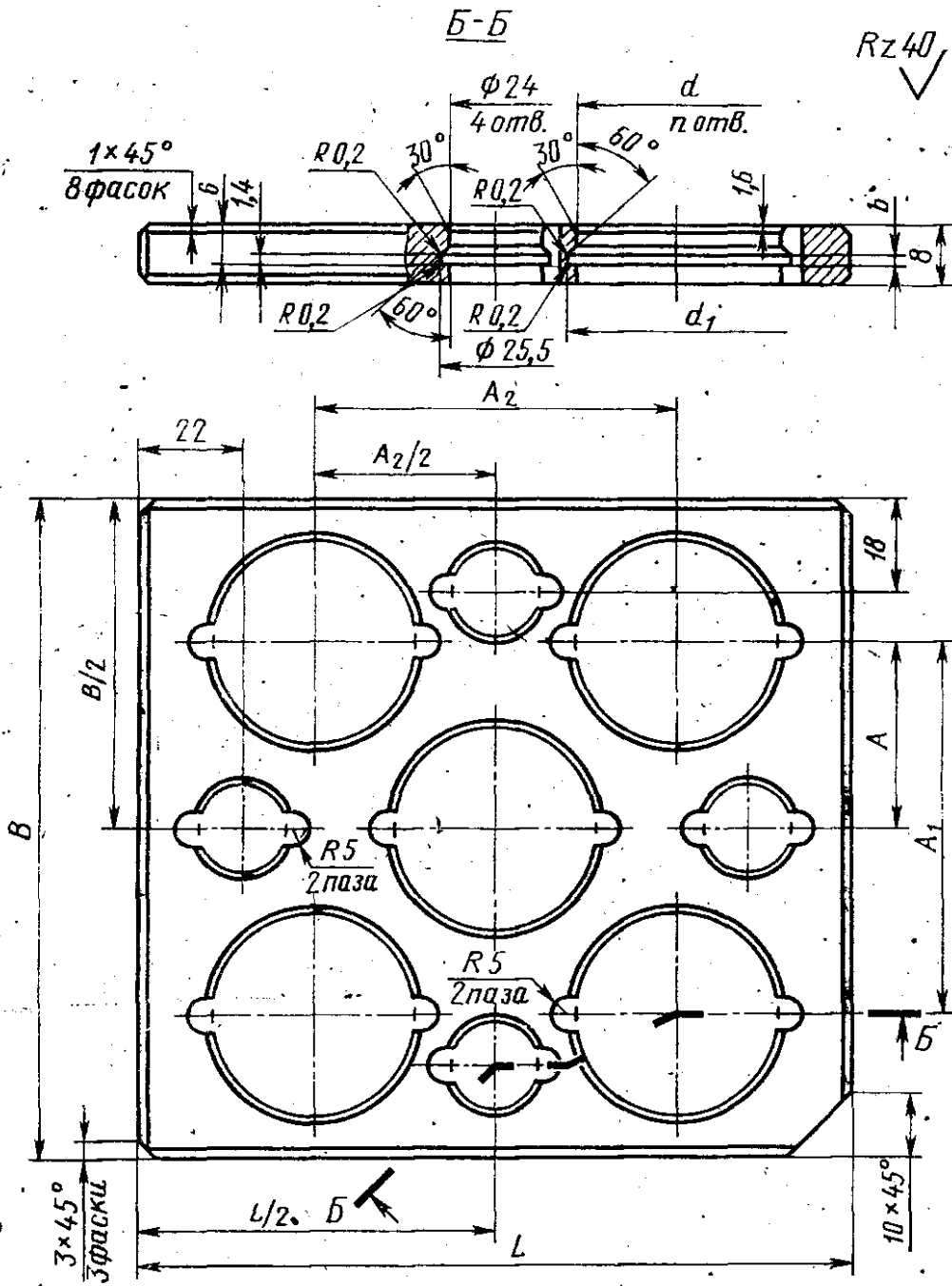
Кассета 1007-0481/001 ГОСТ 24511—80

То же, кассеты поз. 2:

Кассета 1007-0481/002 ГОСТ 24511—80



Черт. 4



Черт. 5

Размеры в мм

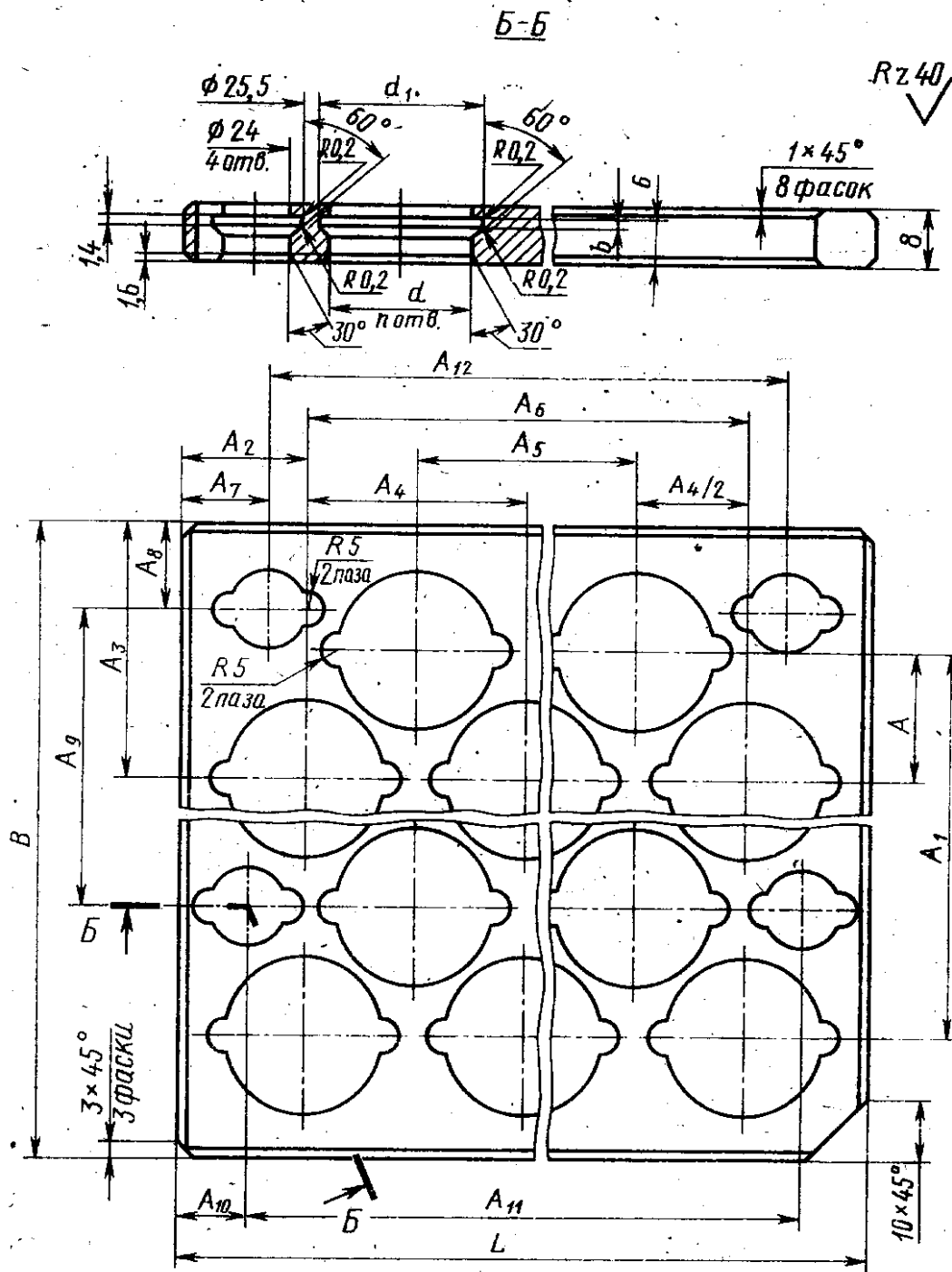
Обозначение кассеты	d	d_1	B	L	A	A_1	A_2	b	Кол-во отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0568/001	60	63,0					90		5	1,07
1007-0568/002										
1007-0577/001	68	65,0		180			100		4	0,95
1007-0577/002										
1007-0586/001	71	73,0	180		—	92	92	2,2	5	0,94
1007-0586/002										
1007-0587/001										
1007-0587/002										
1007-0595/001	75	78,0			45,0	90	140		5	1,40
1007-0595/002										
1007-0612/001	95	98,0		250	71,5	143	142		5	1,60
1007-0612/002										
1007-0617/001	105	109,0	250		—		128		4	1,65
1007-0617/002										
1007-0618/001				360	65,0		238	2,8	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

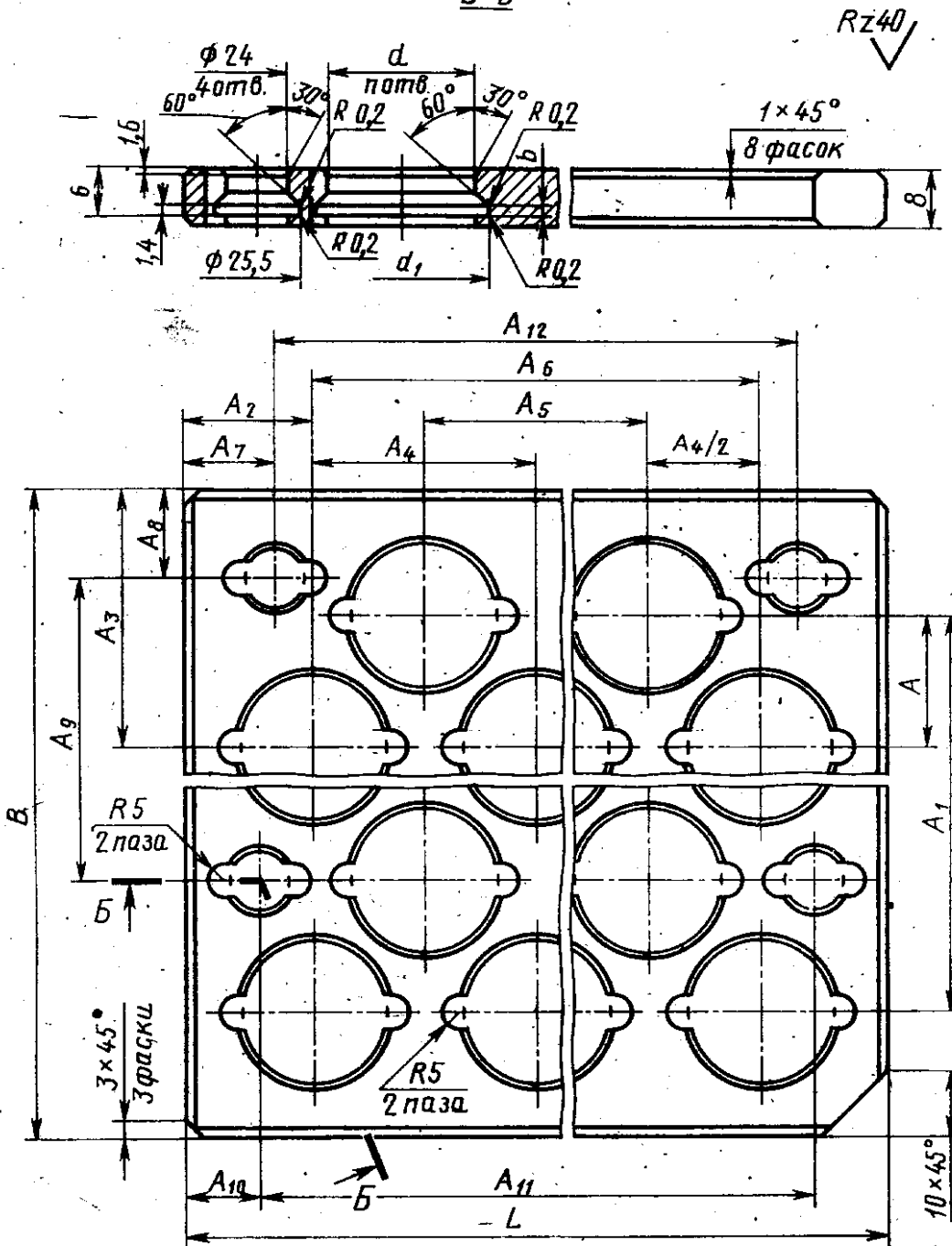
То же, кассеты поз. 2:

Кассета 1007-0568/002 ГОСТ 24511—80



Черт. 6

Б-Б



Черт. 7

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 п	Масса, кг не более	
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	280	40	200	36	80	104	104	208			244	88	104	236		15	2,22	
1007-0575/002												22									
1007-0582/001				250	56	168	41	97	84	84	168			135		206	206	2,2	10	1,86	
1007-0582/002			250												22						
1007-0583/001	63	65,0			54	162	42	98	92	184	276			18	134	316	316		14	2,80	
1007-0583/002																					
1007-0585/001			360				46	85		134	268			324			316		20	3,92	
1007-0585/002				360																	
1007-0589/001			180		38	76		90	134					144	113	134			8	1,97	
1007-0589/002	71	73,0					113			268	134	113					134				
1007-0592/001			250				152	87						214							
1007-0592/002																					

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	18	152	22	236	236	236	2,2	10	2,32	
1007-0593/002					38	266	46	85	134	134	268	22	324	113	316	316	316		20	3,05	
1007-0594/001													114								
1007-0594/002					65	264	118	114	124	248	124										
1007-0602/001	75	78,0	360	360										22	316	316	316		13	3,88	
1007-0602/002																					
1007-0626/001	125	123,0			74	222	71	143	218	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

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.

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

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.

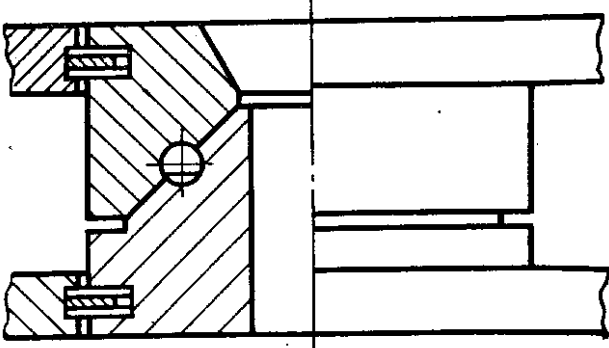
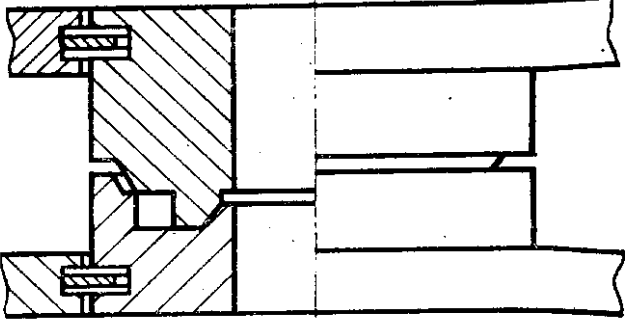
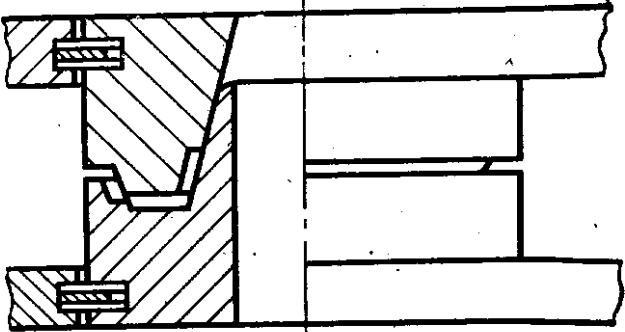
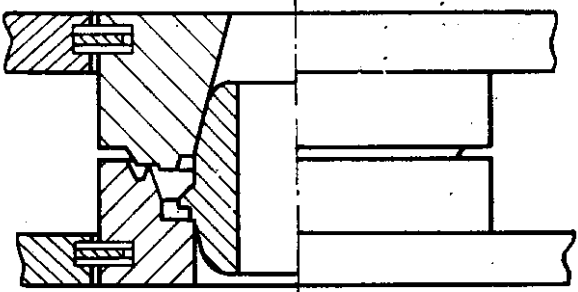
Комплект кассетных пресс-форм состоит из блоков по ГОСТ 24511—80 и быстросменных пакетов по ГОСТ 24514—80, ГОСТ 24515—80, ГОСТ 24516—80.

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.

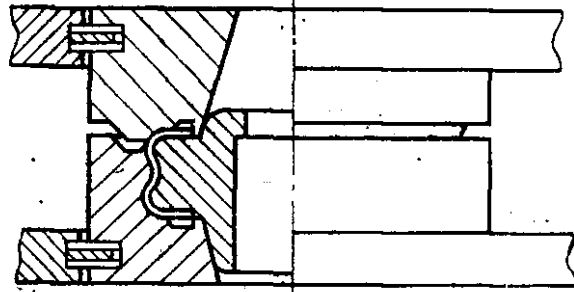
Пресс-форма содержит кассету 1 и кассету 2 с направляющими колонками 3 и втулками 4. В отверстиях кассет установлены пуансоны 5 и матрицы 6.

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>	

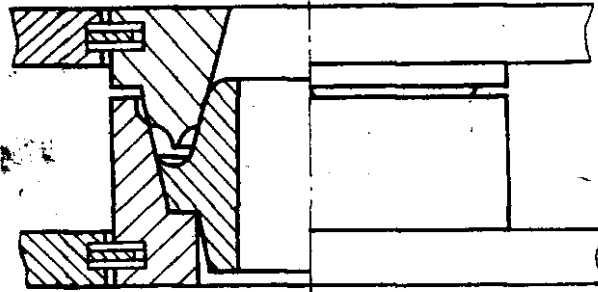
Наименование РТИ

Эскиз

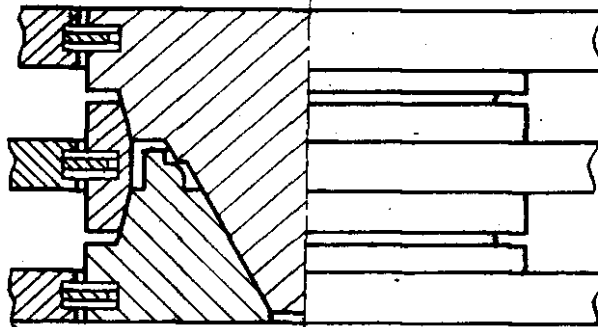
Резиновые уплотнительные чехлы



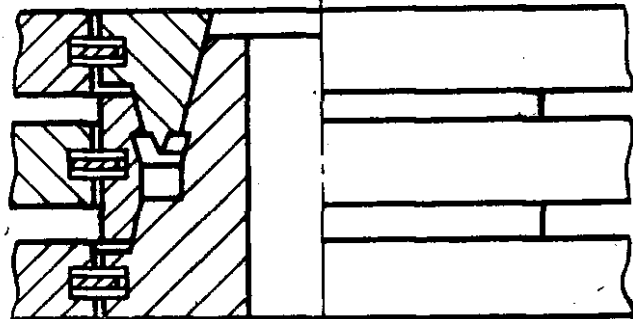
Манжеты (воротники) резиновые уплотнительные для гидравлических устройств



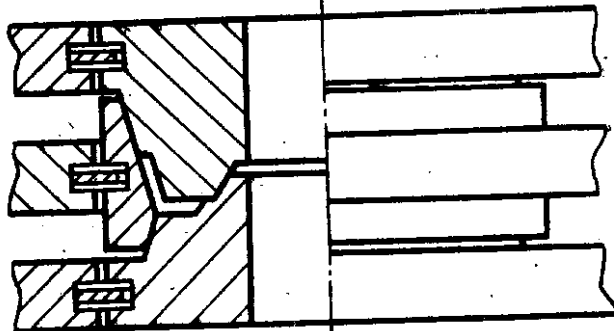
Манжеты резиновые армированные для валов по ГОСТ 8752—79



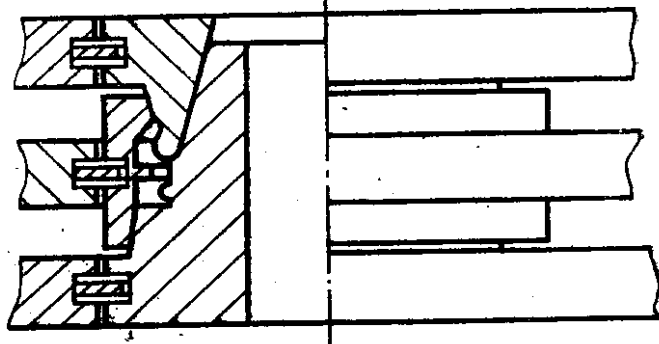
Манжеты резиновые уменьшенного сечения для гидравлических устройств



Манжеты резиновые уплотнительные для пневматических устройств по ГОСТ 6678—72

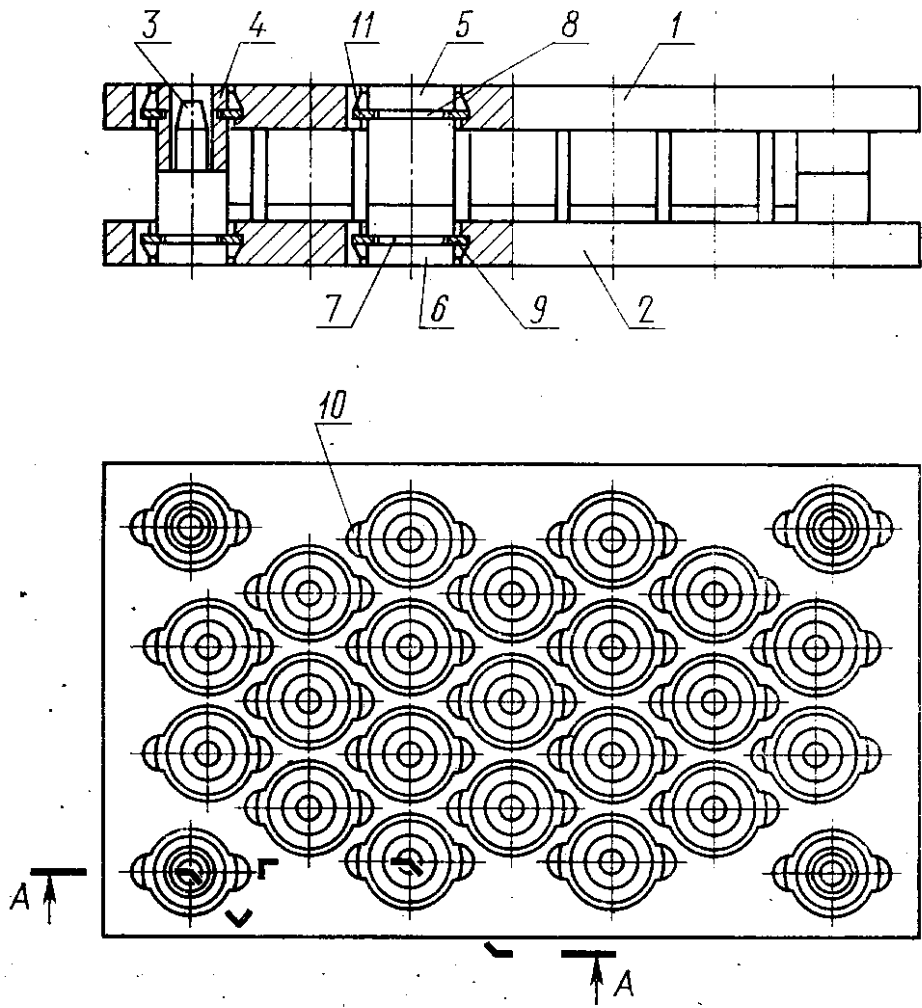


Кольца резиновые для пожарной соединительной арматуры



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

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



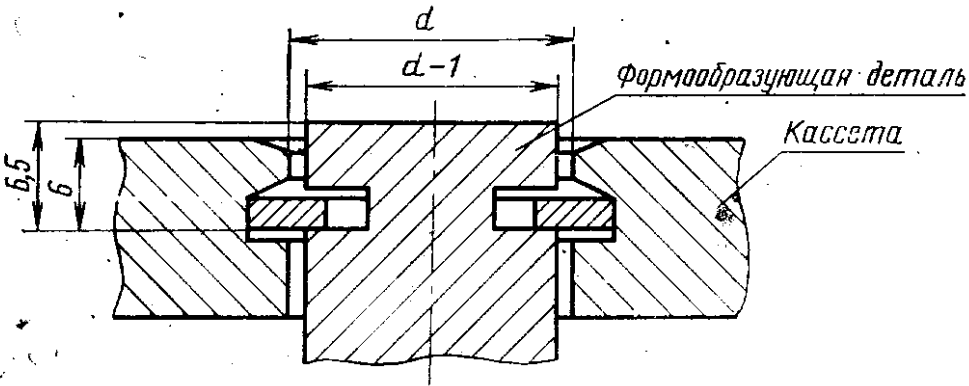
Черт. 1

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

3.1. 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.

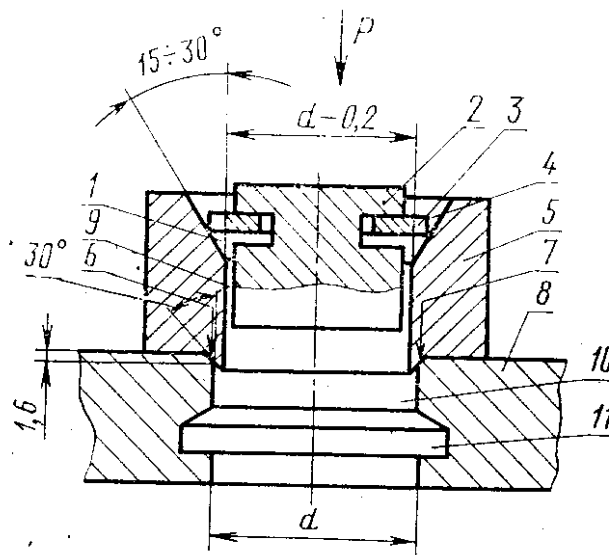
Монтаж указанных деталей следует проводить в следующей последовательности:

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:

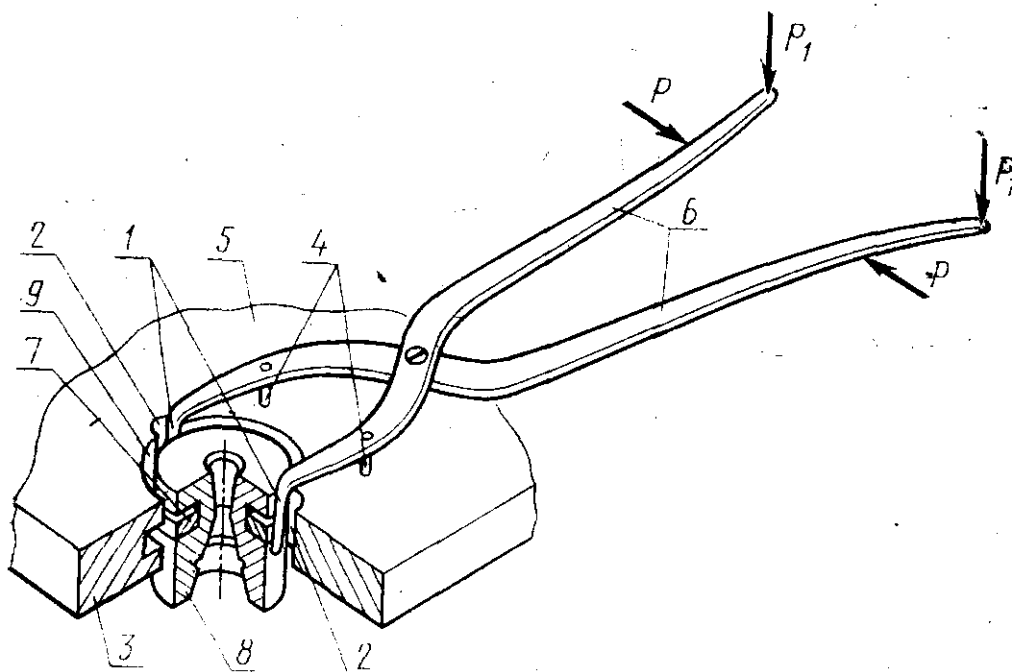
губцы 1 съемника завести в отверстия 2 кассеты 3;

упоры 4 на губках съемника установить на поверхность 5 кассеты;

цо 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

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

где P — максимально допустимое усилие пресса, кгс;

F — суммарная площадь поверхностей смыкания одной пресс-формы, см² ($n=1$);

ΣF — суммарная площадь поверхностей смыкания всех пресс-форм, см² ($n=i$), 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 (σ_B). Для пластичных материалов за величину предельного напряжения принимается предел текучести — σ_T , так, например: для стали марки 40Х по ГОСТ 4543—71 в зависимости от твердости $\sigma_T = 11000—14500$ кгс/см²; для стали марки 45 по ГОСТ 1050—74 в зависимости от твердости $\sigma_T = 5000—8000$ кгс/см².

2.3. Расчетное напряжение определяется из зависимости

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

где k — коэффициент запаса прочности.

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

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

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

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:

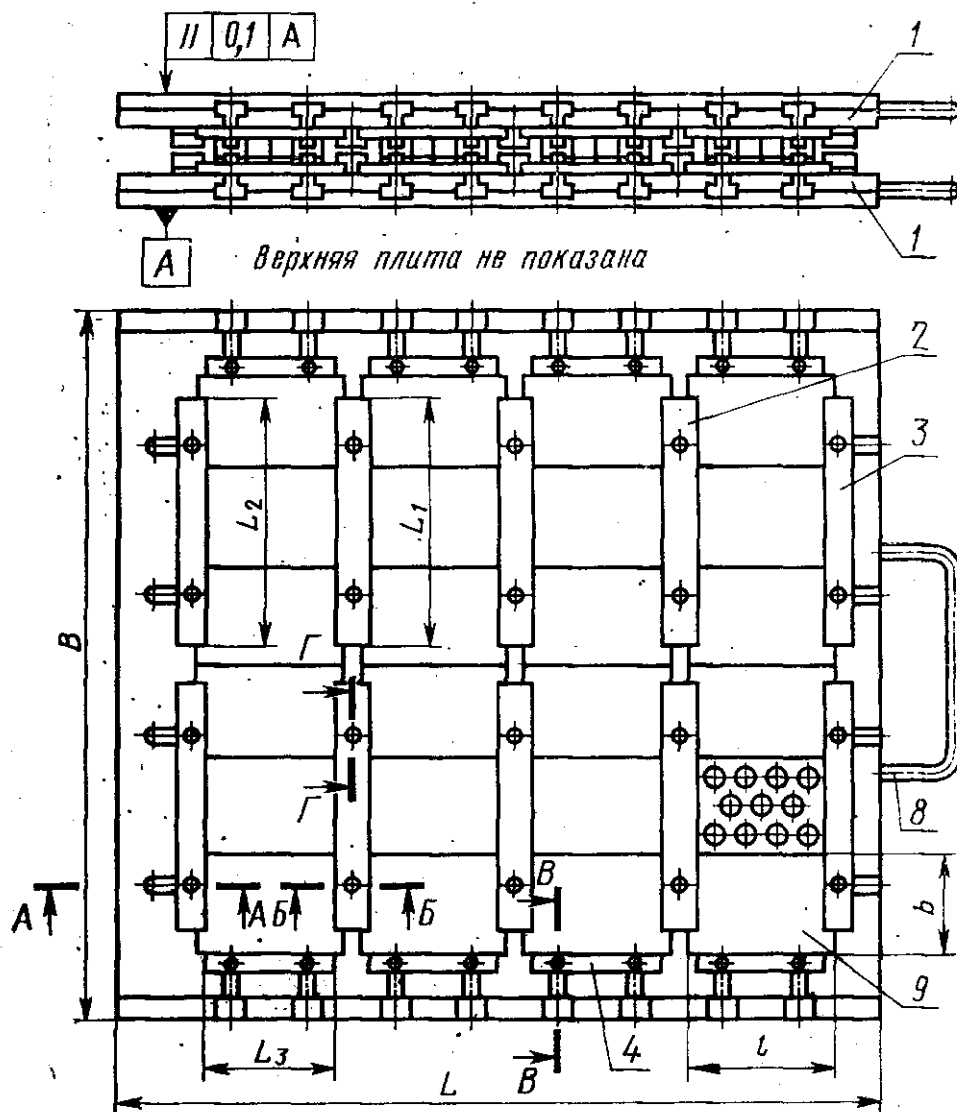
конструкцию и размеры установочного места шарниров и захватов;

конструкцию и размеры установочной части плит на вулканизационных прессах.

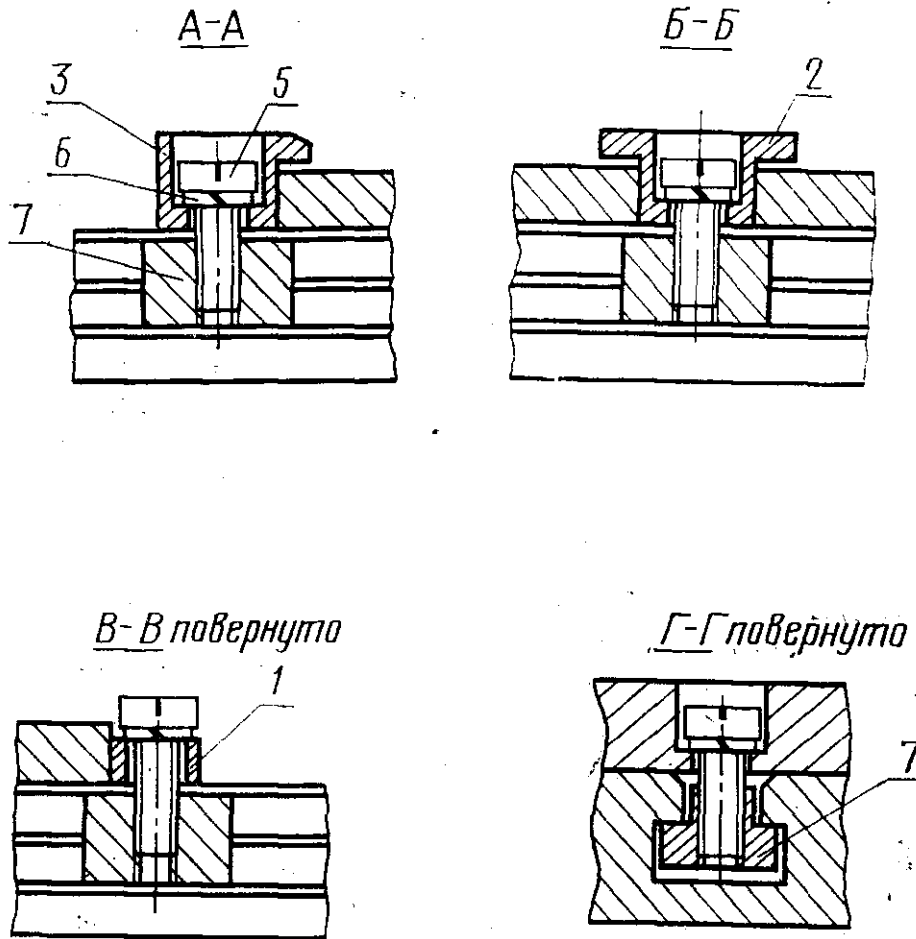
5.2. Плиты должны изготавливаться из сталей, указанных в табл. 1.

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	—	

Б.3. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.



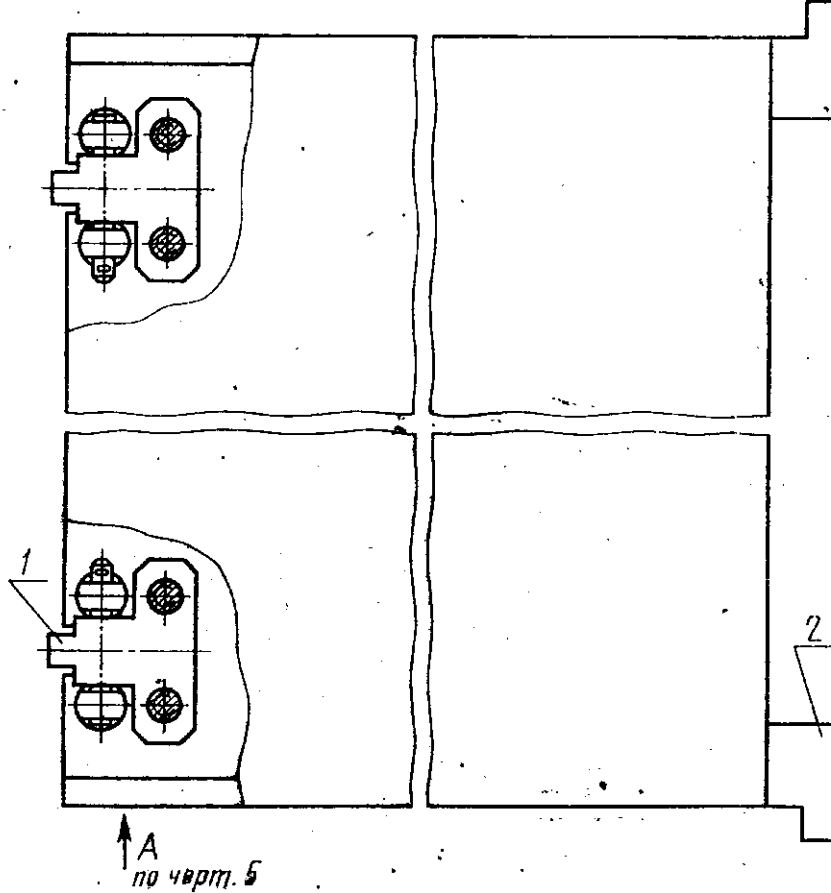
Черт. 1



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 выдвигении, оснащение приспособлений с механическим выдвигением шарнирами и захватами по черт. 2, 3, 4.

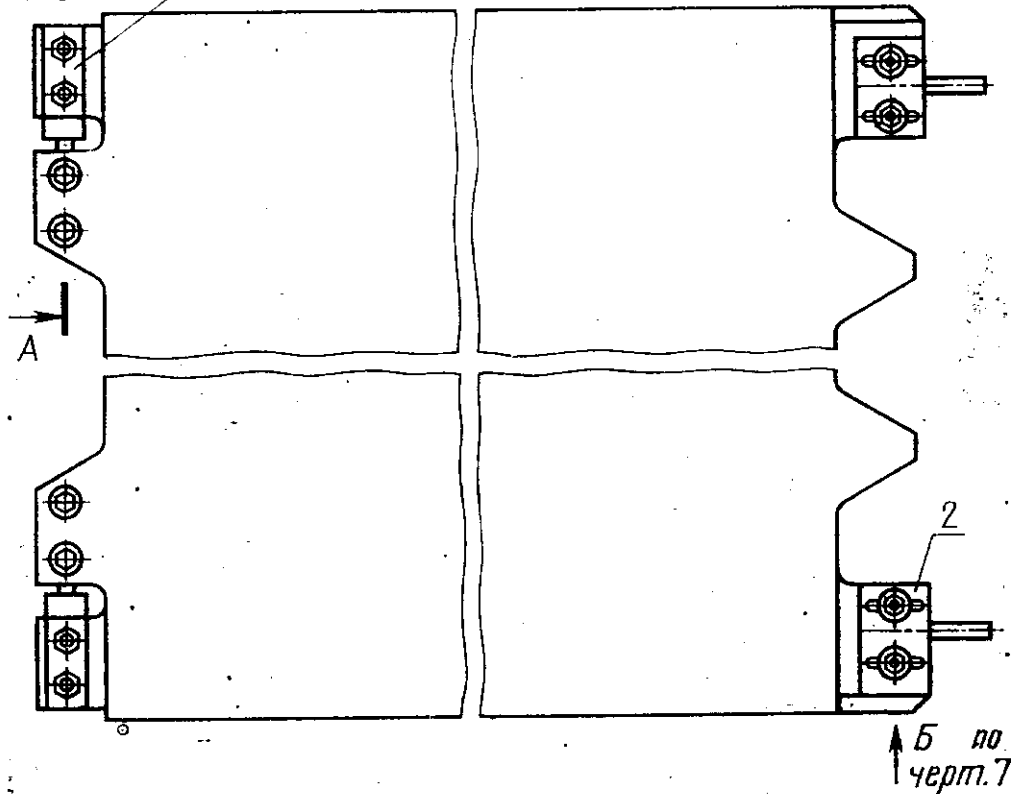
Черт. 1 (продолжение)



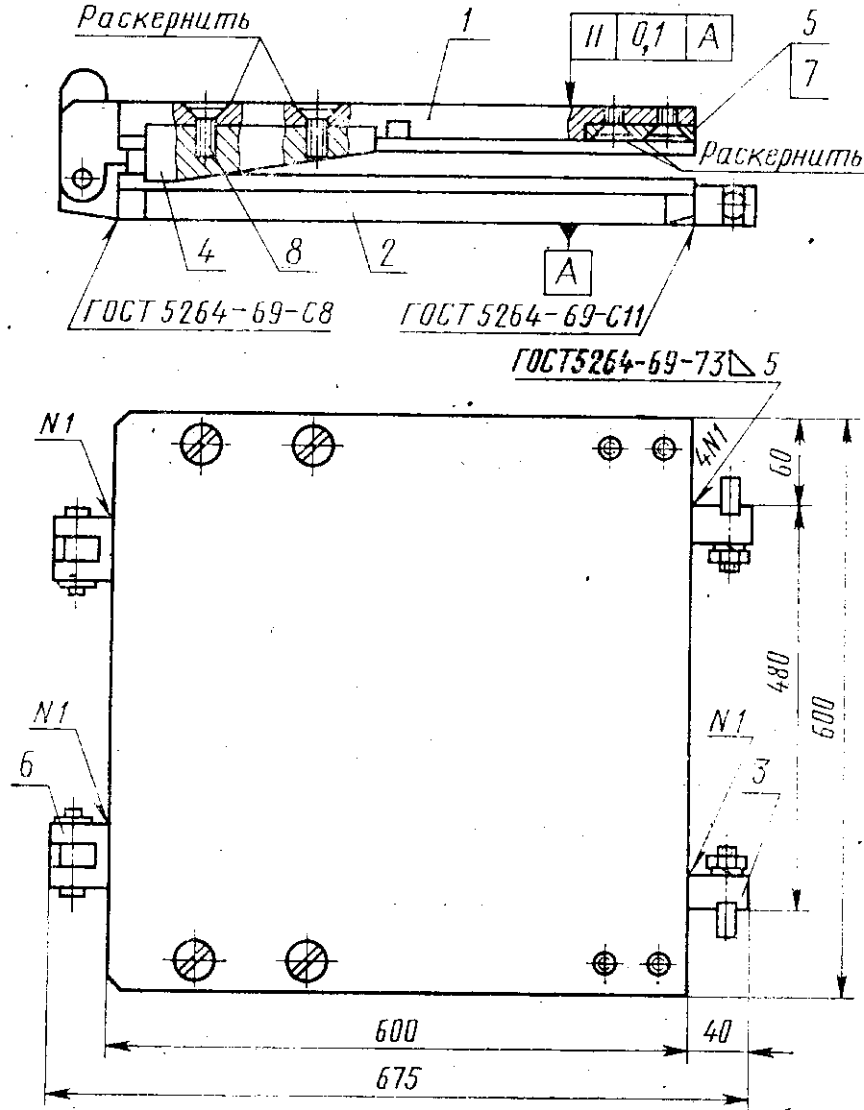
1—шарнир (2 шт. по черт. 5); 2—захват (2 шт. по черт. 17 или 7, или 8).

Черт. 2

по черт. 6



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, 73Δ5 на Т3Δ5.

Размеры в мм

Приспособ- ление	Пресс-формы, устанавливаемые на приспособление				Поз. 1 Плита	Планка				Поз. 5 Винт М6×16,58 ГОСТ 1491-80	Поз. 6 Пайка 6,65Г ГОСТ 6402-70	Поз. 7 СУХАРЬ 7004-2042 ГОСТ 14730-69			
	Размеры		Кол.	L ₁		Кол.	L ₂	Кол.	L ₃						
	L	B											l	b	
500	400	120	120	9	320	4	165			32	32	32			
				6		2							28		
				4		320							24		
		360	2	470	470	4	40	40	40	46	46	40	40		
			1											6	24
			16											4	46
	600	250	180	180	12	600×600	4	215	8		32	34	34		
					6									4	28
					3									470	24
		250	180	180	2	470	2	470	215		32	34	34		
					4									6	28
					2									4	46
250	180	180	2	600×600	2	470	215		32	34	34				
			1									6	28		
			1									4	46		
280	180	180	1	600×600	1	470	215		32	34	34				
			1									6	28		
			1									4	46		
280	180	180	1	600×600	1	470	215		32	34	34				
			1									6	28		
			1									4	46		

Размеры в мм

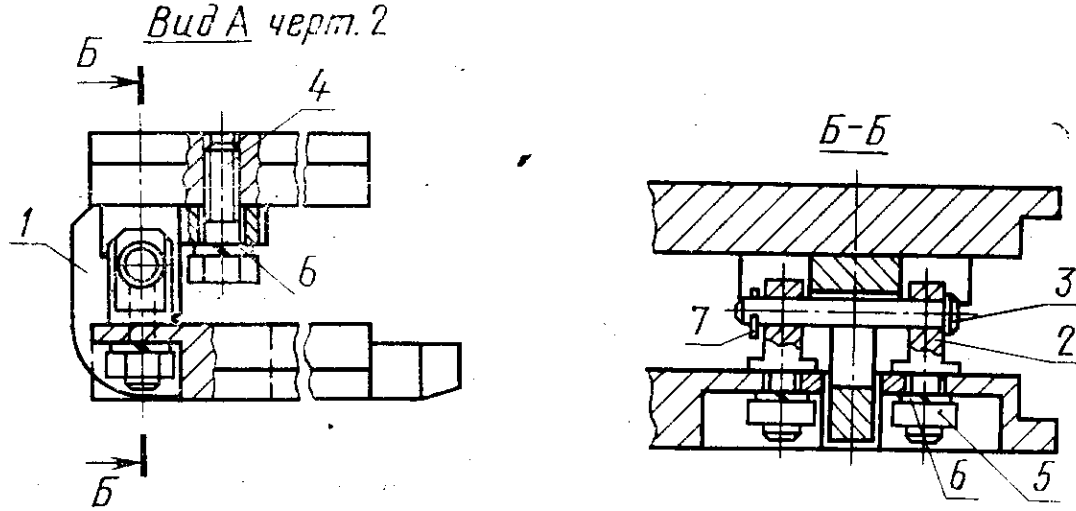
Приспособ- ление	Пресс-формы, уста- навливаемые на при- способление				Поз. 1 Плита	Поз. 2				Поз. 3 Планка	Поз. 4	Поз. 5. Винт М6×16,58 ГОСТ 1491-80	Поз. 6. Шпала 6,65Г ГОСТ 6402-70	Поз. 7 Сушарь 7004-2042 ГОСТ 14730-69			
	Размеры					Кол.	L ₁	Кол.	L ₂						Кол.	L ₃	Кол.
	L	B	l	b													
600	180	180	180	180	2	470	2	470	4	215	8	34	34	34			
															180	120	1
	280	280	250	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2				
														360	180	180	2
	180	120	1	660×600	16	470	6	470	4	215	8	34	34				
														120	180	12	6
	180	180	9	6	9	9	9	9	9	9	9	9	9				
														280	280	4	2
	360	180	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3				
														180	180	3	3

Количество

Размеры в мм

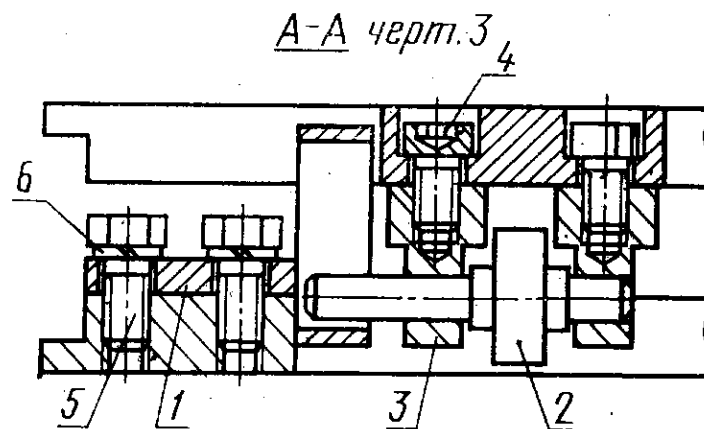
Приспособ- ление	Пресс-формы, уста- навливаемые на при- способление				Поз. 1 Плита	Планка				Поз. 5 Винт М6×16,58 ГОСТ 1491-80	Поз. 6 Шпала 6,65Г ГОСТ 6402-70	Поз. 7 Сухарь 7004-2042 ГОСТ 14730-69			
	Размеры		Кол.	Поз. 2		Поз. 3	Поз. 4	Кол.	L ₂				Кол.	L ₃	Кол.
	L	B													
660	600	360	360	1	470	2	470	4	215	8	34	34			
		180	180	3									660×600		
875	800	180	180	1	320	20	320	8	165	16	88	88			
		120	120	36											
		180	180	24											
		180	180	16											
		250	250	12									875×800		
		250	250	9											
360	360	6													
		4		4							56	56			

Количество



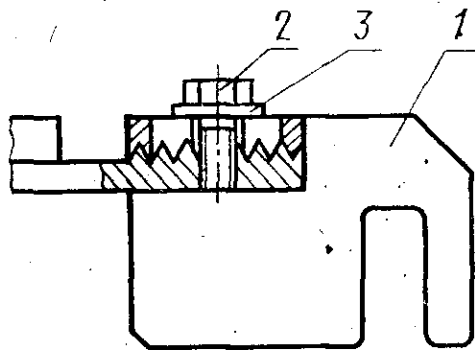
1—кронштейн (1 шт.); 2—ушко ГОСТ 4739—68 (2 шт.); 3—ось 12—8Х₄×55.40Х ГОСТ 9650—80 (1 шт.); 4—болт М10×28.58 ГОСТ 7798—70 (2 шт.); 5—гайка М10.58 ГОСТ 5915—70 (2 шт.); 6—шайба 10.65Г 01 ГОСТ 6402—70 (4 шт.); 7—шплинт 2×14—001 ГОСТ 397—79 (1 шт.).

Черт. 5



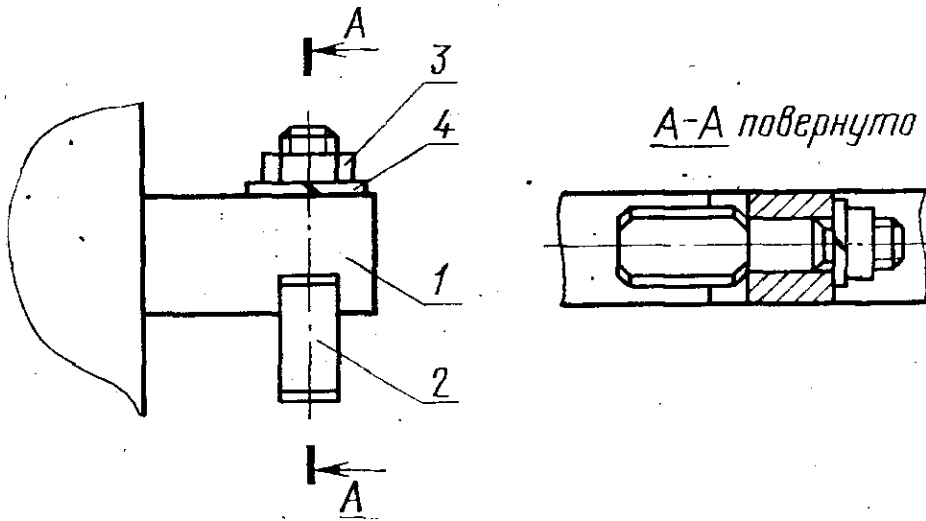
1—кронштейн (1 шт.); 2—валик (1 шт.); 3—ушко ГОСТ 15403—70 (2 шт.); 4—винт 7002-2206 ГОСТ 15385—70 (2 шт.); 5—болт М10×22.58 ГОСТ 7798—70 (2 шт.); 6—шайба 10.65Г 01 ГОСТ 6402—70 (2 шт.).

Черт. 6



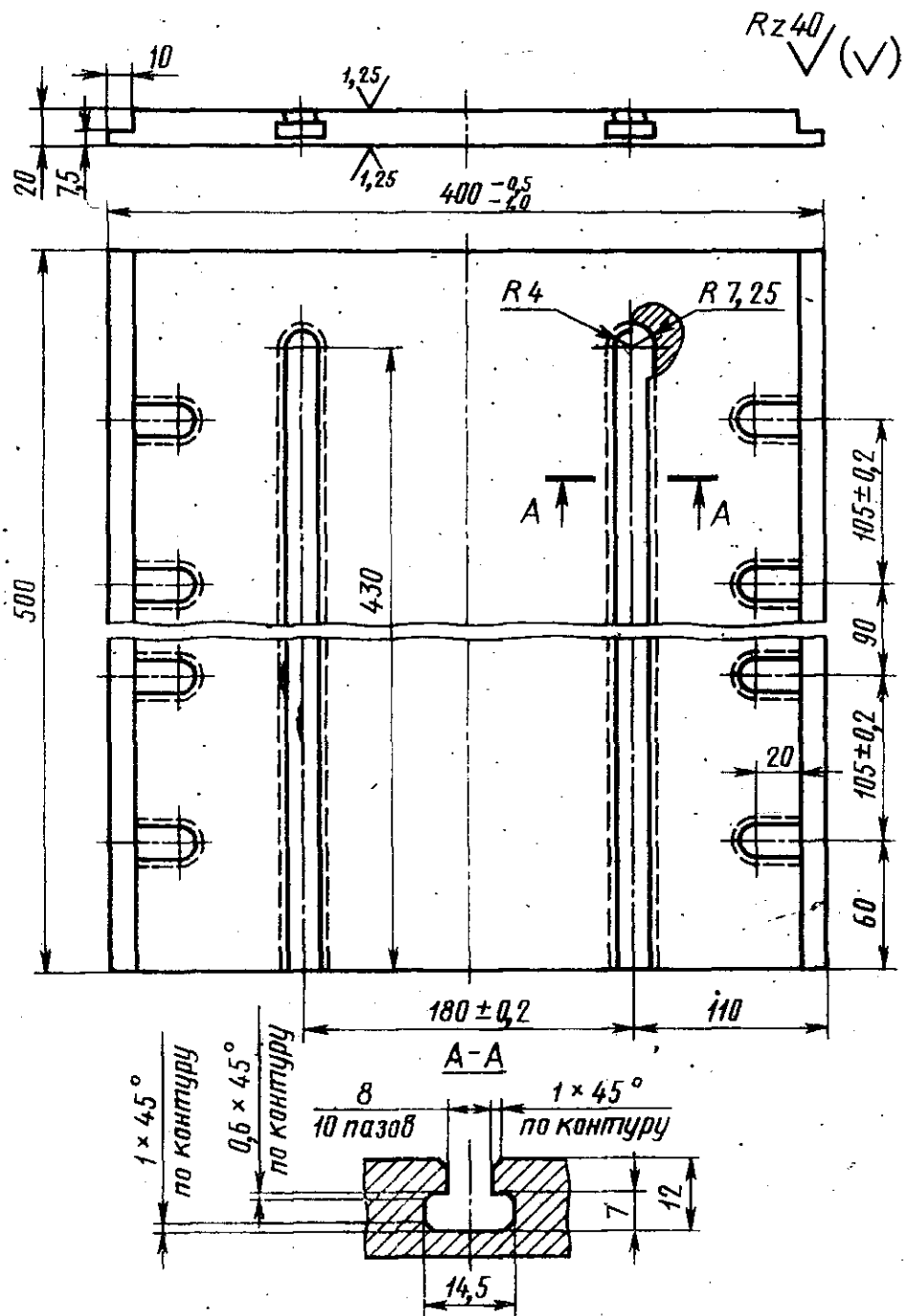
1—захват (1 шт.); 2—болт
 М10×22.058 ГОСТ 7798—70 (2 шт.);
 3—шайба 10.01.05 ГОСТ 11371—78
 (2 шт.).

Черт. 7

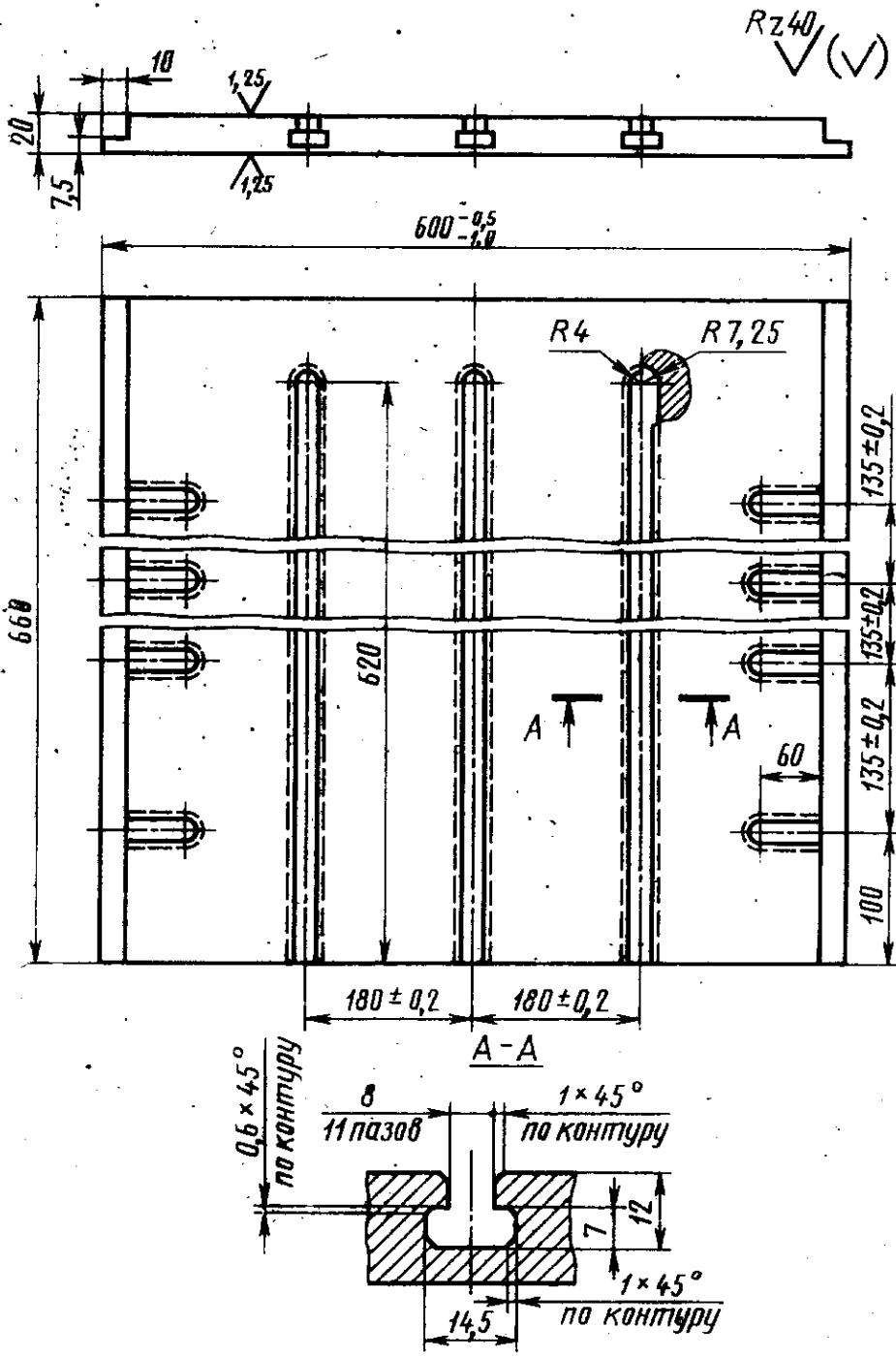


1—бобышка ГОСТ 24317—80 (1 шт.); 2—палец ГОСТ
 24317—80 (1 шт.); 3—гайка М8.5 ГОСТ 5915—70 (1 шт.); 4—
 шайба 8.65Г ГОСТ 6402—70 (1 шт.).

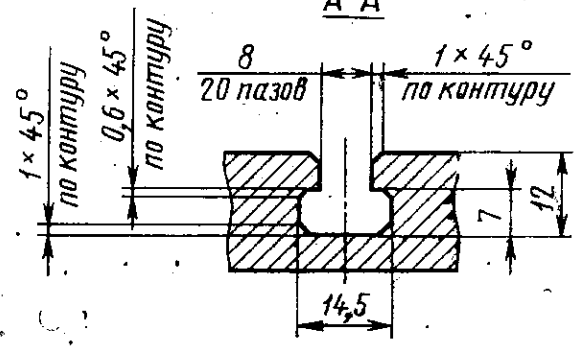
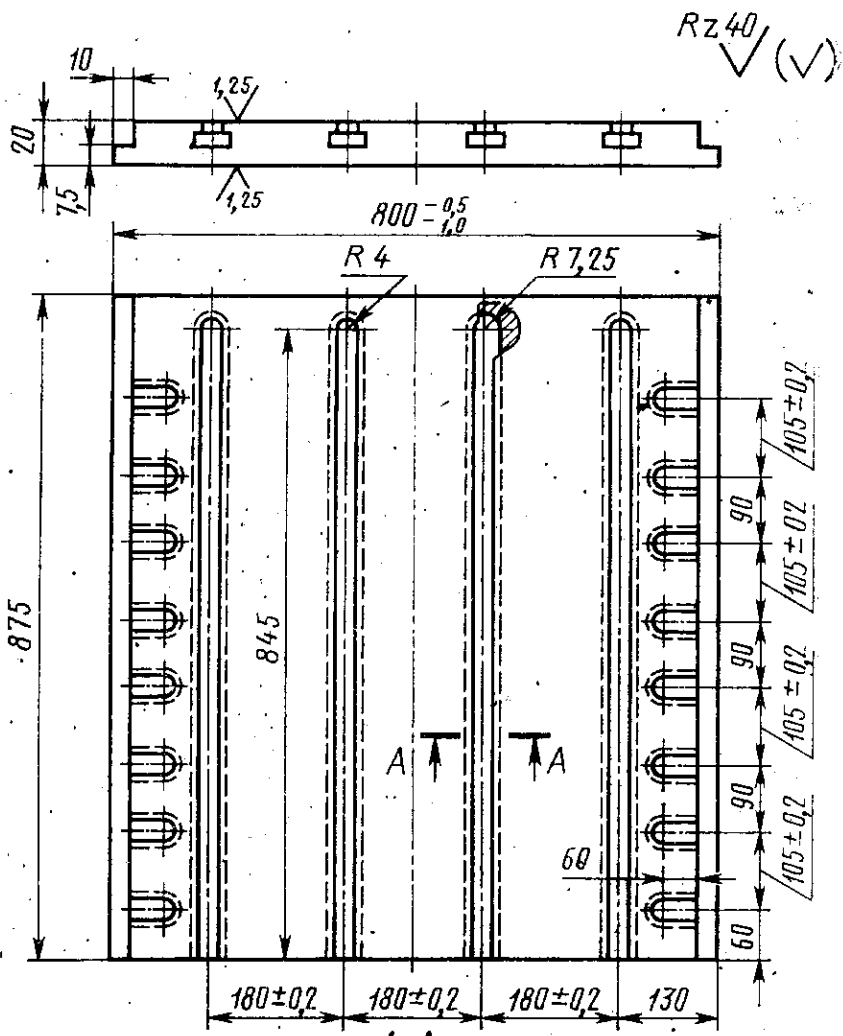
Черт. 8



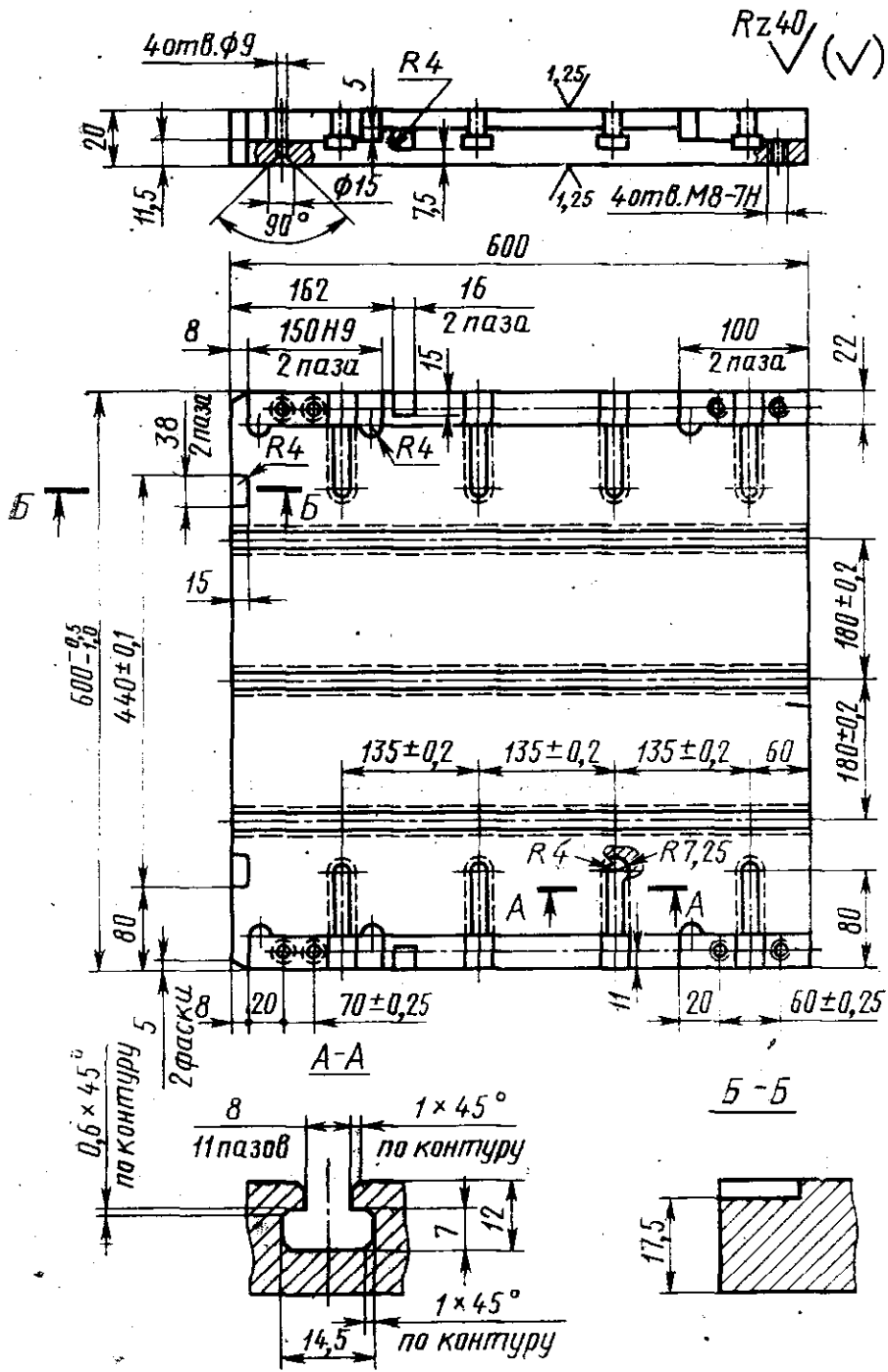
Черт. 9



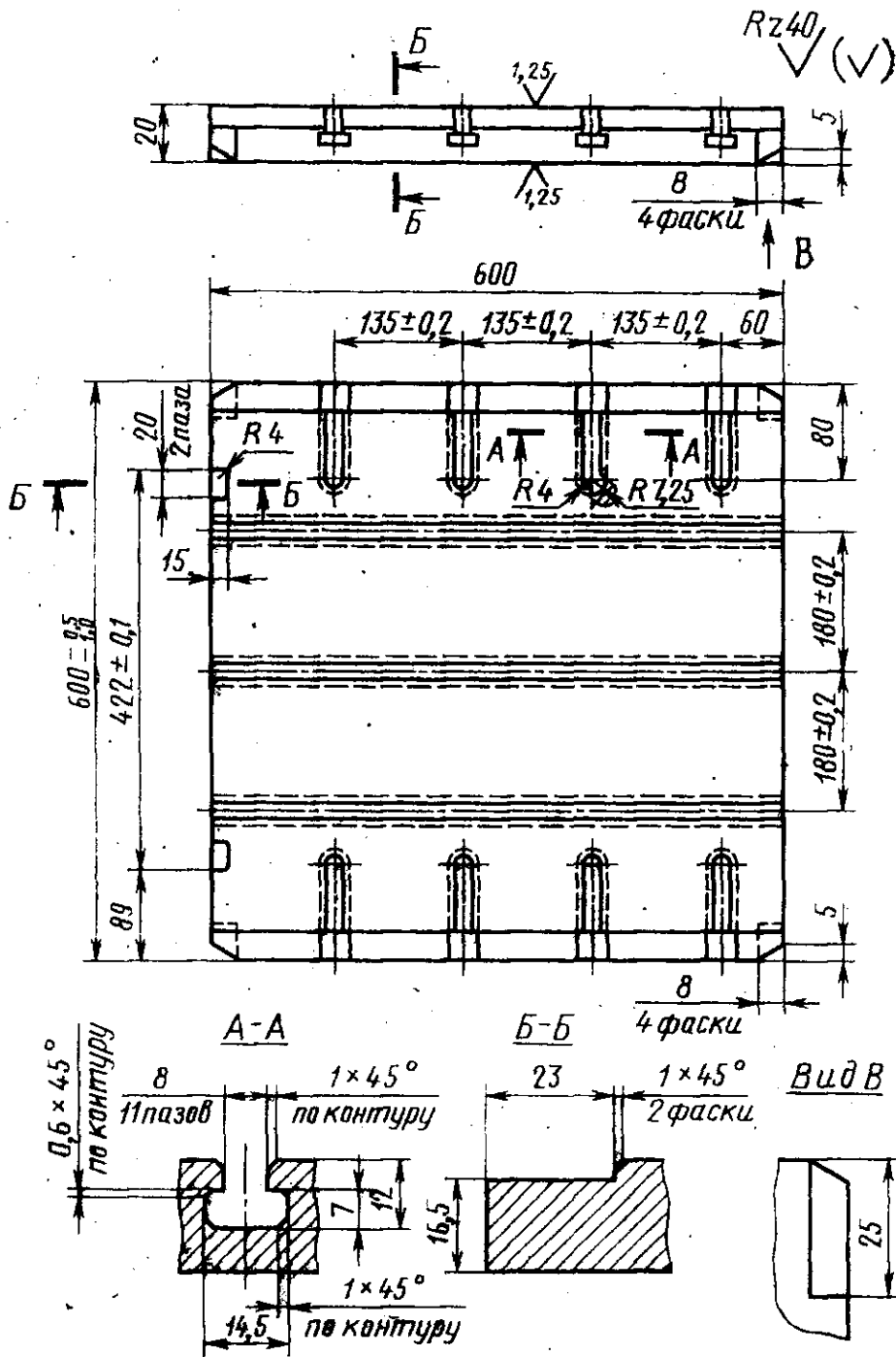
Черт. 10



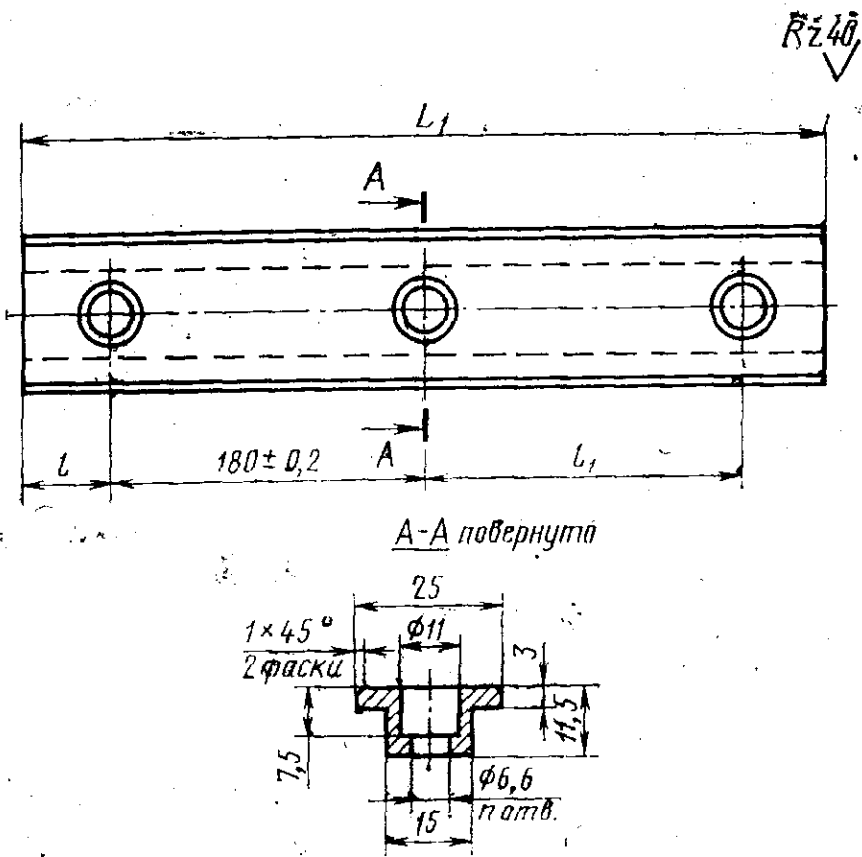
Черт. 11



Черт. 12



Черт. 13



Черт. 14

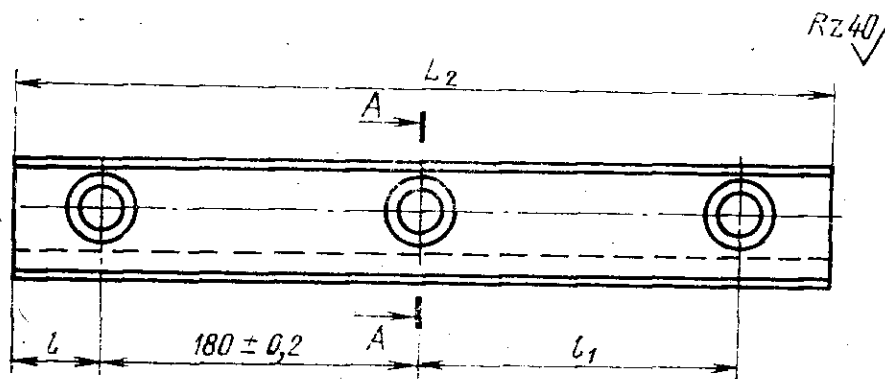
Таблица 3

Размеры в мм

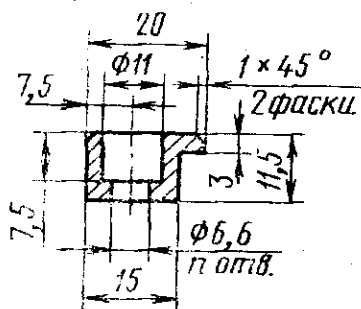
L_1	l	l_1	n
320	70	—	2
470	55	$180 \pm 0,2$	3

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.



A-A повернуто



Черт. 15

Таблица 4

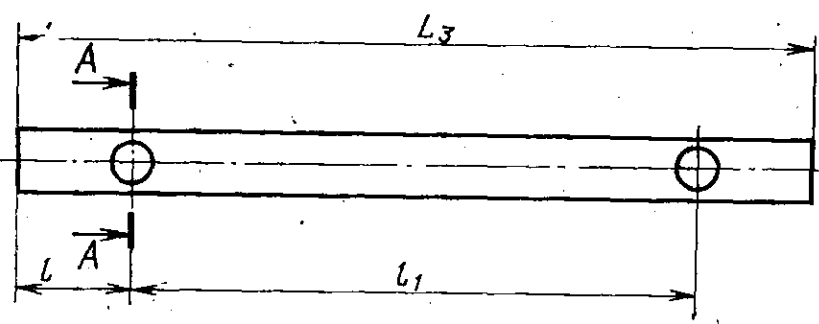
Размеры в мм

L_2	l	l_1	n
320	70	—	2
470	55	$180 \pm 0,2$	3

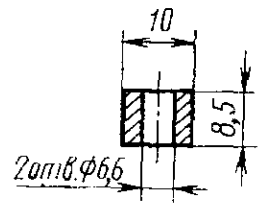
7.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74 или сталь марки Ст 3 по ГОСТ 380—71.

7.2. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

RZ40



A-A повернута



Черт. 16

Таблица 5

Размеры в мм

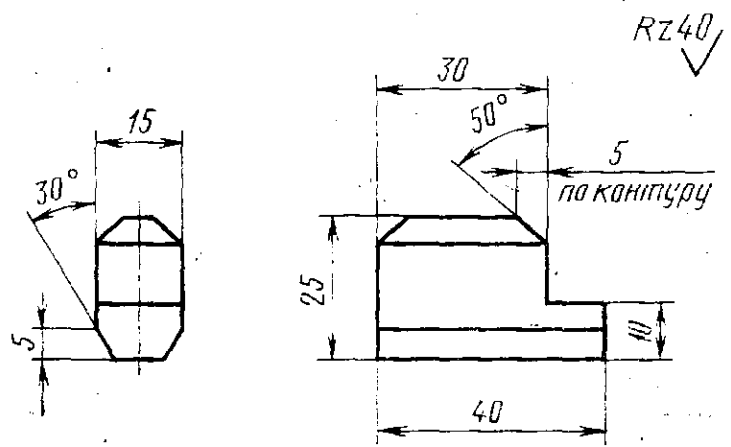
L_3	l	l_1
155	10	$135 \pm 0,02$
165	25	$105 \pm 0,02$
215	40	$135 \pm 0,02$

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

готовления 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 А₆. Заменить значение: 283 на 288.

(Продолжение см. с. 90)

Пункт 12. Заменить ссылку: СТ СЭВ 302—76 на ГОСТ 23670—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 HRC₀; 50 ... 60 на 51 ... 61;
чертеж 1 (продолжение). Подрисуючную подпись дополнить словами:
«9 — пресс-форма».

(ИУС № 10 1988 г.)
