

к ГОСТ 26299—84 Пресс-формы съемные одностенные с горизонтальным разъемом для изготовления резиновых колец круглого сечения. Конструкция и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2. Чертеж 1	—	* Размеры для справок

(ИУС № 10 1986 г.)

**ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ ОДНОМЕСТНЫЕ
С ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ РАЗЪЕМОМ
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОВЫХ КОЛЕЦ
КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ**

Конструкция и размеры

Portable single-impression press moulds
with horizontal break for manufacturing of
rubber O-rings section, Design and dimensions

**ГОСТ
26299-84**

ОКП 39 6381

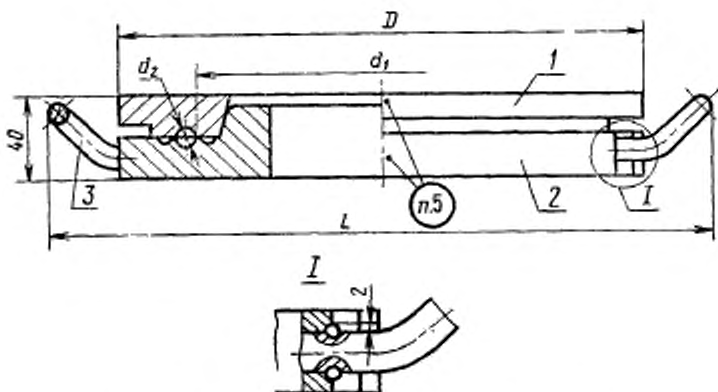
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 сентября 1984 г. № 3443 срок введения установлен

с 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на съемные одноместные пресс-формы с горизонтальным разъемом для изготовления резиновых колец круглого сечения по ГОСТ 9833 -73 внутренним диаметром от 241 до 299,5 мм из резиновых смесей с усадкой по ГОСТ 24513-80.

2. Конструкция и размеры пресс-форм должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



1—пуансон по табл. 1; *2*—матрица по табл. 1; *3*—ручка 7096
0012 по ГОСТ 12485—67 (2 шт.)

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение пресс-формы	Присоединение ноты	Кольцо по ГОСТ 9639-73			D	L	Масса, кг, не более	Пос. 1 Пункт Кол. 1	Пос. 2 Матрица Кол. 1
		обозначение	d ₁	d ₂					
1886-3341		250-255-36	245,5	3,6	310	380	13,57	1886-3341/001	1886-3341/002
1886-3342		245-255-46	241,0	4,6			14,05	1886-3342/001	1886-3342/002
1886-3343		250-260-46	245,5			391	15,01	1886-3343/001	1886-3343/002
1886-3344		245-255-58	241,0		320		15,95	1886-3344/001	1886-3344/002
1886-3345		250-260-58	245,5				15,58	1886-3345/001	1886-3345/002
1886-3346		255-265-58	250,5		330	401	16,59	1886-3346/001	1886-3346/002
1886-3347		260-270-58	255,5				16,19	1886-3347/001	1886-3347/002
1886-3348		285-275-58	260,5		340	411	17,13	1886-3348/001	1886-3348/002
1886-3349		270-280-58	265,5				16,78	1886-3349/001	1886-3349/002
1886-3351		275-285-58	270,5	5,8	350	421	17,85	1886-3351/001	1886-3351/002
1886-3352		280-290-58	275,0				17,41	1886-3352/001	1886-3352/002
1886-3353		285-295-58	280,0		360	432	18,48	1886-3353/001	1886-3353/002
1886-3354		290-300-58	285,0				18,00	1886-3354/001	1886-3354/002
1886-3355		295-305-58	290,0		370	442	19,09	1886-3355/001	1886-3355/002
1886-3356		300-310-58	294,5				18,60	1886-3356/001	1886-3356/002
1886-3357		245-260-85	241,0	8,5	330	401	17,97	1886-3357/001	1886-3357/002

Продолжение табл. 1

Размеры, мм									
Обозначение пресс-формы	Примечание Мощь	Кольцо по ГОСТ 9833-73			D	L	Масса, кг, не более	Пов. 1 Пуансон Код. 1	Пов. 2 Матрица Код. 1
		обозначение	d ₁	d ₂					
1886-3358		250-265-85	245,5	8,5	330	401	17,59	1886-3358/001	1886-3358/002
1886-3359		255-270-85	250,5		340	411	18,66	1886-3359/001	1886-3359/002
1886-3361		260-275-85	255,5		340	411	18,27	1886-3361/001	1886-3361/002
1886-3362		265-280-85	260,5		350	421	19,37	1886-3362/001	1886-3362/002
1886-3363		280-295-85	275,0		360	432	19,57	1886-3363/001	1886-3363/002
1886-3364		285-300-85	280,0		370	442	20,77	1886-3364/001	1886-3364/002
1886-3365		300-315-85	294,5		380	452	20,99	1886-3365/001	1886-3365/002
1886-3366		305-320-85	299,5		390	463	22,17	1886-3366/001	1886-3366/002
Обозначения									

Пример условного обозначения пресс-формы для резинового кольца 250-255-36 размерами d₁=245,5 мм и d₂=3,6 мм первой группы точности из резиновой смеси со средней усадкой 1,2% (интервал усадок 0,9—1,5%) по ГОСТ 24513—80, диаметром D=310 мм:

Пресс-форма 1886-3341—1,2 ГОСТ 26299—84

То же, для резинового кольца второй группы точности:

Пресс-форма 1886-3341—1,2—2 ГОСТ 26299—84

3. Ручки должны быть приварены к матрице ручной электродуговой сваркой.

4. На боковых поверхностях формообразующих деталей допускаются отверстия под термопару диаметром $4 \div 5$ мм и глубиной $25 \div 30$ мм.

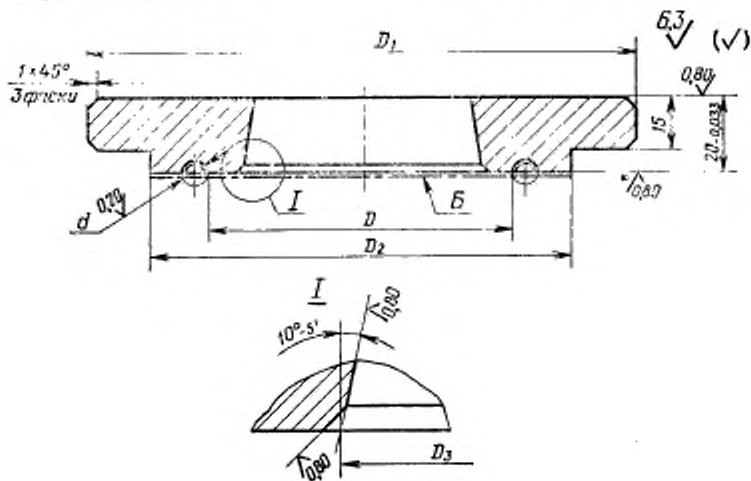
5. Маркировать:

на матрице — условное обозначение пресс-формы (без слова «пресс-форма»), порядковый номер и массу пресс-формы, наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

на пуансоне — условное обозначение пресс-формы (без слова «пресс-форма» и без обозначения стандарта), порядковый номер пресс-формы.

6. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

7. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2; матриц — указанным на черт. 3 и в табл. 2.



Черт. 2

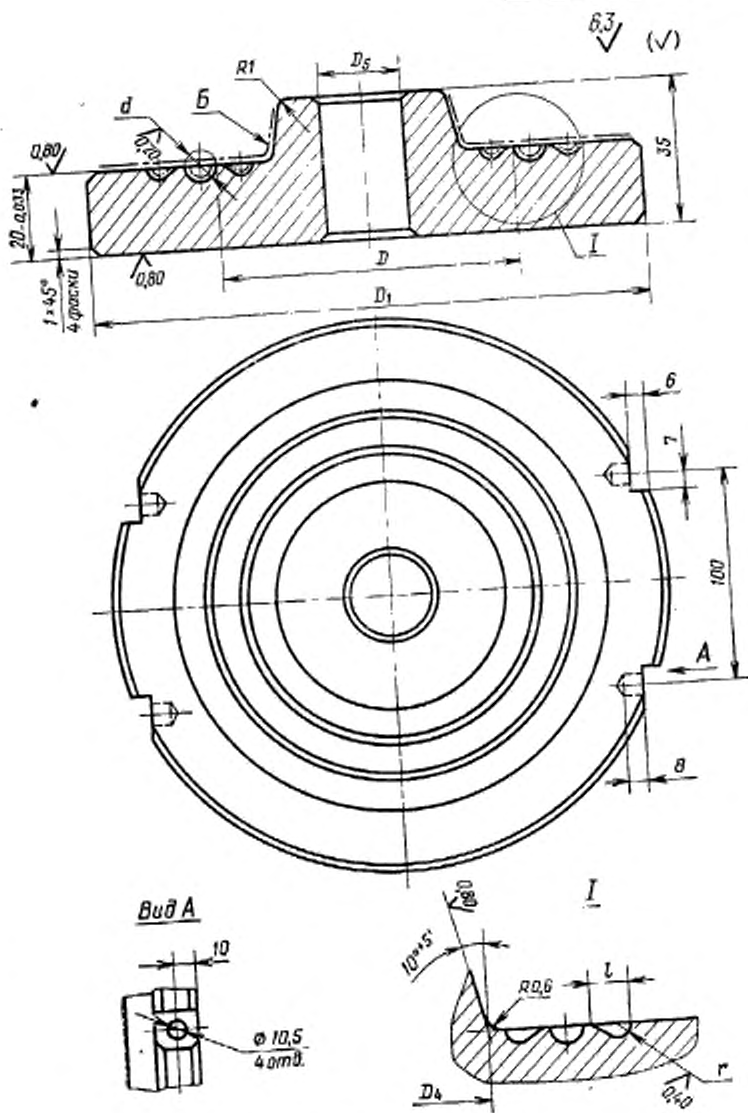


Таблица 2

Размеры, мм

Обозначения		Размеры, мм		D ₁	D ₂	D ₃ (поле допуска Н7/ поле допуска h6)	D ₄	Масса, кг, не более	
ПУШКОМ	МАТРИЦА	d ₁	d ₂					ПУШКОМ	МАТРИЦА
1886-3341/001	1886-3341/002	245,5	3,6	310	280	232	195	4,90	8,54
1886-3342/001	1886-3342/002	241,0	4,6			227	190	5,18	8,74
1886-3343/001	1886-3343/002	245,5		320	285	232	195	5,56	9,32
1886-3344/001	1886-3344/002	241,0				223	185	6,06	9,76
1886-3345/001	1886-3345/002	245,5			290	227	190	5,93	9,52
1886-3346/001	1886-3346/002	250,5		330	295	232	195	6,34	10,12
1886-3347/001	1886-3347/002	255,5			300	237	200	6,15	9,91
1886-3348/001	1886-3348/002	260,5		340	305	242	205	6,58	10,42
1886-3349/001	1886-3349/002	265,5	5,8		310	247	210	6,37	10,28
1886-3351/001	1886-3351/002	270,5		350	315	252	215	6,81	10,91
1886-3352/001	1886-3352/002	275,0			320	257	220	6,60	10,68
1886-3353/001	1886-3353/002	280,0		360	325	262	225	7,04	11,31
1886-3354/001	1886-3354/002	285,0			330	267	230	6,82	11,05
1886-3355/001	1886-3355/002	290,0		370	335	272	235	7,26	11,70
1886-3356/001	1886-3356/002	294,5			340	277	240	7,03	11,44
1886-3357/001	1886-3357/002	241,0	8,5	330	295	220	180	7,00	10,84

Продолжение табл. 2

Обозначения		Размеры, мм		D_1	D_2 (поле допуска Н7), (поле допуска h6)	D_3	Масса, кг. не более		
		Резиновое кольцо					пуансона	матрицы	
		d_1	d_2						
пуансона	матрицы	8,5	245,5	330	300	225	185	6,82	10,64
			250,5	340	305	230	190	7,26	11,27
			255,5	340	310	235	195	7,07	11,07
			260,5	350	315	240	200	7,52	11,72
			275,0	360	330	255	215	7,58	11,92
			280,0	370	335	260	220	8,04	12,60
			294,5	380	350	275	235	8,08	12,78
			299,5	390	355	280	240	8,56	13,48

Пример условного обозначения пуансона для резинового кольца размерами $d_1=245,5$ мм и $d_2=3,6$ мм первой группы точности из резиновой смеси со средней усадкой 1,2%, размерами $D_1=310$ мм, $D_2=232$ мм:

Пуансон 1886-3361/001—1,2 ГОСТ 26299—84

То же, для резинового кольца второй группы точности:

Пуансон 1886-3361/001—1,2—2 ГОСТ 26299—84

7.1. Материал — сталь 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается изготовление из стали по ГОСТ 14901—79.

7.2. Твердость детали — не менее HRC_с 38.

7.3. Размеры D , d , r , l и расположение облойной канавки — по ГОСТ 24513—80.

7.4. Допуски формы и расположения поверхностей должны соответствовать 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

7.5. Покрытие поверхностей Б—Х18—30.тв.б. — по ГОСТ 9.073—77.

7.6. Размеры и шероховатость поверхностей Б указаны после нанесения покрытия.

7.7. Места пересечения формообразующих поверхностей с плоскостью разреза должны быть острыми.

7.8. Допускается, по согласованию сторон, заменять каплевидную облойную канавку на круглую по ГОСТ 24513—80.

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 26297—84. Пресс-формы съемные этажные с горизонтальным разъемом для изготовления резиновых колец круглого сечения. Конструкция и размеры	3
ГОСТ 26298—84. Пресс-формы съемные этажные с коническим разъемом для изготовления резиновых колец круглого сечения. Конструкция и размеры	57
ГОСТ 26299—84. Пресс-формы съемные одноместные с горизонтальным разъемом для изготовления резиновых колец круглого сечения. Конструкция и размеры	102

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *А. П. Якуничева*

Сдано в наб. 19.10.84 Подп. к печ. 21.01.85 7,0 усл. п л 7,13 усл. кр-отт. 6,26 уч.-изд. л.
Тир. 2000 экз. Цзя 35 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак 1079