



24317-80
24318-80

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

**БЛОКИ КАССЕТНЫХ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24317-80, ГОСТ 24318-80

Издание официальное

404 с/3
Цена 5 коп.

К
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



РАЗРАБОТАНЫ Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

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

ВНЕСЕНЫ Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

Зам. министра В. М. Соболев

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

**БЛОКИ ДВУХКАСЕТНЫХ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ**
Конструкция и размеры

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

ГОСТ
24317-80

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

с 01.01 1982 г.

до 01.01. 1992 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

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

Таблица 1

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

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

Блок 1880-0453 ГОСТ 24317—80

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

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

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

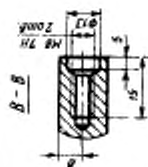
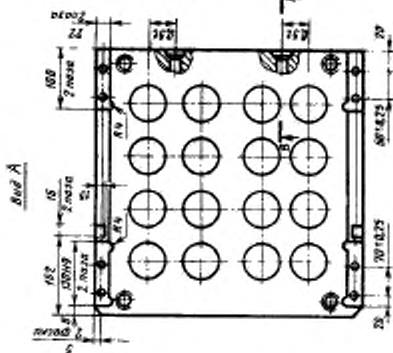
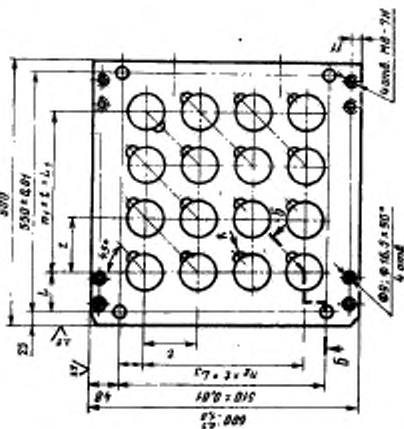
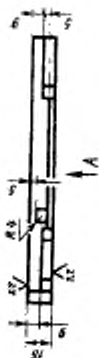
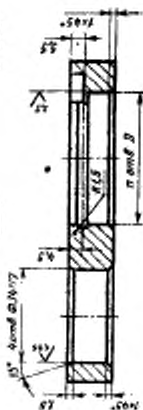
5. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

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

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

6.3 $\sqrt{(\dots)}$

$b - \delta$



Стр. 2

Таблица 2

Размеры в мм

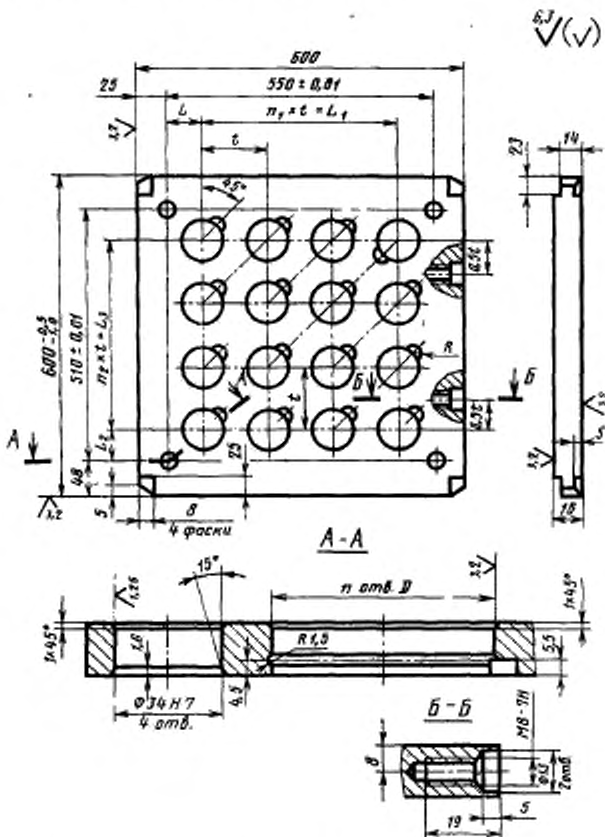
Обозначение верхней кассеты	D (предел откл. по Н11)	n количество отверстий	t	Предел откл. $\pm 0,1$				L ₄	R	n ₁	n ₂	Масса, кг
				L	L ₁	L ₂	L ₃					
1880-0441/001	38	132	44	33,0	484		35,0	440	11	11	10	40,5
1880-0442/001	42	110	49	30,0	490		34,5	441	12	10	9	39,2
1880-0443/001	45	90	54	32,0	488		39,0	432	13	9	8	40,3
1880-0444/001	53	72	61	31,0	488		41,5	427	14	8	7	37,4
1880-0445/001	60	56	69	33,5	483		48,0	414		7	6	39,0
1880-0446/001	63	49	72	59,0	432		39,0	432		6		35,2
1880-0447/001	71	42	80	35,0	480		55,0	400			5	37,2
1880-0448/001	75	36	86	60,0	430		40,0	430		5		35,8
1880-0449/001	85	30	94	40,0	470		67,0	376			4	36,5
1880-0451/001	95	25	106	63,0	424		43,0	424	15	4		37,1
1880-0452/001	105	20	114	47,0	456		84,0	342			3	36,4
1880-0453/001	125	16	135	72,5	405		52,5	405		3		32,9
1880-0454/001	135	12	146	56,0	438		109,0	292			2	37,3
1880-0455/001	170	9	185	90,0	370		70,0	370		2		32,5
1880-0456/001	180	6	192	83,0	384		159,0	192			1	36,1

Пример условного обозначения верхней кассеты с количеством отверстий n=16:
Кассета верхняя 1880-0453/001 ГОСТ 24317-88

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

7.2. Глухие отверстия М8—7Н с зенковкой $\varnothing 13 \times 5$ мм предназначены для установки грузонесущих деталей.

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



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

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

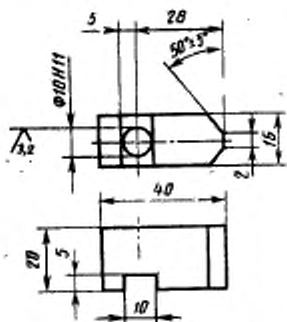
Пример условного обозначения нижней плиты с количеством отверстий $n=16$:
Кассета нижняя 1880-0453/002 ГОСТ 24317-80

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

8.2. Глухие отверстия М8—7Н с зенковкой $\varnothing 13 \times 5$ мм предназначены для установки грузонесущих деталей.

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

6.3
✓(✓)



Масса — 0,1 кг

Черт. 4

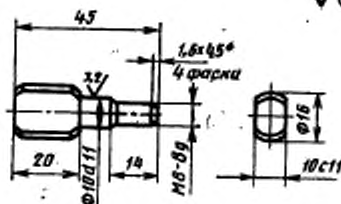
Условное обозначение бобышки:

Бобышка 1880-0441/003 ГОСТ 24317—80

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

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

6.3
✓(✓)



Масса — 0,05 кг

Черт. 5

Условное обозначение пальца:

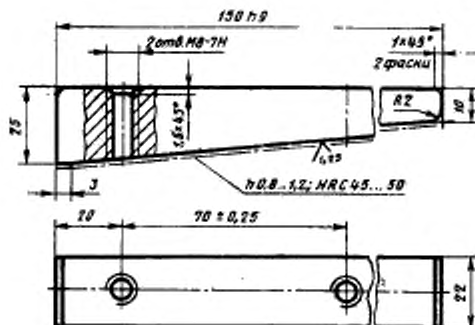
Палец 1880-0441/004 ГОСТ 24317-80

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

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

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

6.3
✓(✓)



Масса — 0,5 кг

Черт. 6

Условное обозначение клина:

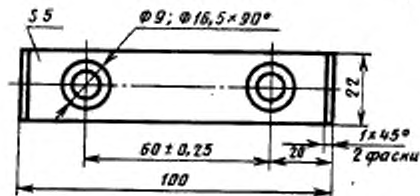
Клин 1880-0441/005 ГОСТ 24317-80

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

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

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

6.3
✓(✓)



Масса — 0,06 кг

Черт. 7

Условное обозначение планки:

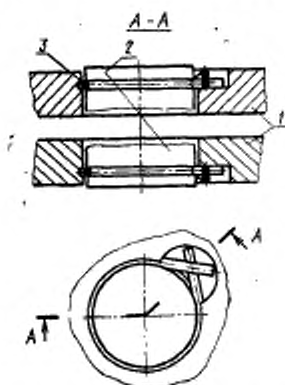
Планка 1880-0441/006 ГОСТ 24317—80

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕР КРЕПЛЕНИЯ ПАКЕТА В ДВУХКАССЕТНОМ БЛОКЕ



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