

**КОЛОНКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ СЪЕМНЫХ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ
ИЗДЕЛИЙ**

Конструкция и размеры

Guide pins of portable press moulds
for manufacturing of industrial rubber articles.
Design and dimensions

**ГОСТ
24268-80***

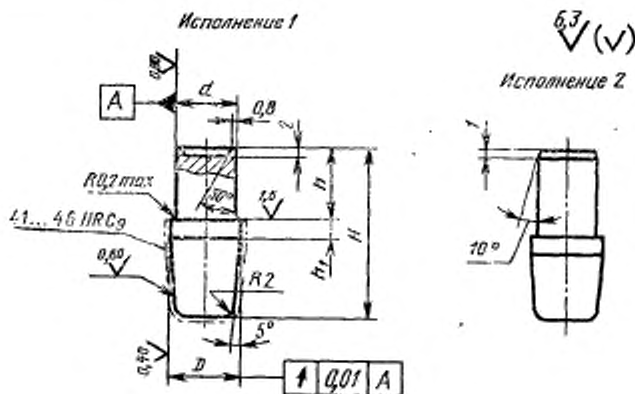
ОКП 39 6380

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 июня 1980 г. № 3018 срок введения установлен
Проверен в 1985 г.

с 01.01.81

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры колонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (июль 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1985 г. (ИУС 2-86).

Размеры в мм

Обозначение колодки	Примене- мость	Исполнение	D (пред. откл. 17)	d		h (пред. откл. —0,05; —0,10)	h ₁	H (пред. откл. h/4)	Масса, кг, не более	
				Номинал	Пред. откл.					
					h ₆					h ₅
1030-4001						10		20	0,034	
1030-4002								22	0,046	
1030-4003								25	0,049	
1030-4004								28	0,055	
1030-4005								32	0,062	
1030-4006								36	0,063	
1030-4007								40	0,075	
1030-4008								45	0,082	
1030-4009								50	0,087	
1030-4113								56	0,095	
1030-4114						12	63	0,101		
1030-4115							71	0,107		
1030-4011							22	0,037		
1030-4012							25	0,048		
1030-4013		1	20	16	+0,012 +0,001		—	28	0,055	
1030-4014							32	0,062		
1030-4015							36	0,069		
1030-4016							40	0,075		
1030-4017							45	0,085		
1030-4018							50	0,090		
1030-4116						56	0,096			
1030-4117						63	0,102			
1030-4118						71	0,108			
1030-4019						15	25	0,042		
1030-4021							28	0,053		
1030-4022							32	0,061		
1030-4023							36	0,068		
1030-4024							40	0,075		
1030-4025							45	0,083		
1030-4026							50	0,089		
1030-4027						56	0,096			

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение колонки	Примене- мость	Исполнение	D (пред. откл. 17)	Номина.	d		h (пред. откл. -0,05; -0,10)	h ₁	H (пред. откл. h(4)	Масса, кг, не более
					Пред. откл.					
					кв	гб				
1030-4119		1	20	16	+0,012 +0,001	—	16	4	63	0,105
1030-4121									71	0,107
1030-4028									28	0,053
1030-4029									32	0,060
1030-4031									36	0,068
1030-4032									40	0,075
1030-4033									45	0,082
1030-4034									50	0,090
1030-4035									56	0,097
1030-4122									63	0,106
1030-4123									71	0,112
1030-4036							36		0,067	
1030-4037							40		0,075	
1030-4038							45		0,083	
1030-4039							50		0,090	
1030-4041							56	0,100		
1030-4042							63	0,106		
1030-4043							71	0,135		
1030-4044							36	0,065		
1030-4045							40	0,073		
1030-4046							45	0,082		
1030-4047							50	0,091		
1030-4048							56	0,099		
1030-4049							63	0,108		
1030-4051							71	0,116		
1030-4052		80	0,124							
1030-4053		36	0,065							
1030-4054		40	0,073							
1030-4055	2	—	+0,034 +0,023	25	45	0,082				
1030-4056					50	0,091				
1030-4057					56	0,100				

Размеры в мм

Обозначение колонки	Применение масть	Исполнение	D (пред. откл. 17)	Номинал	d		h (пред. откл. -0,05; -0,10)	h ₁	H (пред. откл. h14)	Масса, кг, не более
					Пред. откл.					
					к6	г6				
1030-4058		2	20	16	—	$\begin{matrix} +0,034 \\ +0,023 \end{matrix}$	25	4	63	0,109
1030-4059									71	0,117
1030-4061									80	0,125
1030-4062									32	0,097
1030-4063									36	0,111
1030-4064									40	0,122
1030-4065									45	0,136
1030-4066									50	0,148
1030-4067									56	0,162
1030-4068									63	0,177
1030-4069		1	25	20	$\begin{matrix} +0,015 \\ +0,002 \end{matrix}$	—	16	71	0,190	
1030-4071								32	0,097	
1030-4072								36	0,111	
1030-4073								40	0,122	
1030-4074								45	0,136	
1030-4075								50	0,148	
1030-4076								56	0,162	
1030-4077								63	0,177	
1030-4078								71	0,190	
1030-4079								36	0,107	
1030-4081								40	0,121	
1030-4082								45	0,135	
1030-4083								50	0,149	
1030-4084								56	0,163	
1030-4085								63	0,179	
1030-4086								71	0,194	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение коловки	Примене- мость	Исполнение	D (пред. откл. H)	Номен.	d		h (пред. откл. -0,05; +0,10)	h ₁	H (пред. откл. h ₁)	Масса, кг, не более
					Пред. откл.					
					к5	г6				
1030-4087		1			+0,015 +0,002	—	20	4	80	0,209
1030-4088								36	0,107	
1030-4089								40	0,121	
1030-4091								45	0,135	
1030-4092								50	0,149	
1030-4093								56	0,163	
1030-4094								63	0,179	
1030-4095								71	0,194	
1030-4096							80	0,209		
1030-4097		2	25	20	—	+0,041 +0,028	25	50	0,147	
1030-4098								56	0,163	
1030-4099								63	0,180	
1030-4101								71	0,197	
1030-4102								80	0,212	
1030-4103								85	0,221	
1030-4104								90	0,225	
1030-4105								50	0,147	
1030-4106								56	0,163	
1030-4107								63	0,180	
1030-4108								71	0,197	
1030-4109								80	0,212	
1030-4111								85	0,221	
1030-4112								90	0,225	

Пример условного обозначения направляющей коловки размерами $D=20$ мм, $h=12$ мм, $H=40$ мм исполнения 1:
 Колонка 1030—4016 ГОСТ 24268—80

2. Твердость — 41 . . . 46 HRC₃

3. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применение стали марки 20Х по ГОСТ 4543—71, цементировать на глубину h от 0,8 до 1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. (Исключен, Изм. № 1).

5. Допускается радиус $R=0,2$ мм заменить канавкой для выхода шлифовального круга по ГОСТ 8820—69.

6. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

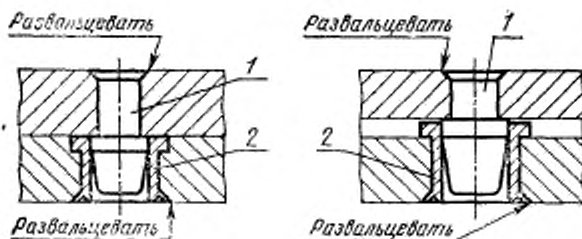
7. Маркировать: обозначение колонки, номер настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке для партии колонок.

8. Пример применения направляющей колонки дан в справочном приложении.

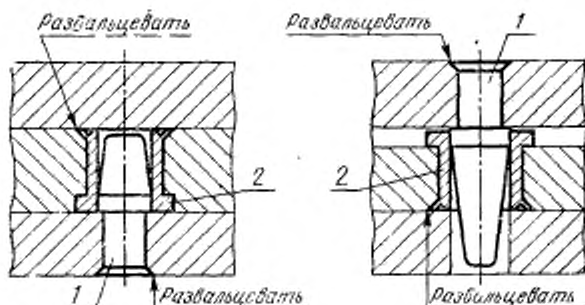
ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ КОЛОНКИ

Для двухплитных пресс-форм



Для трехплитных пресс-форм



1—направляющая колонка; 2—направляющая втулка