



24518-80
Изм. I

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

446 1/3
**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



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
С О Ю З А С С Р

**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.

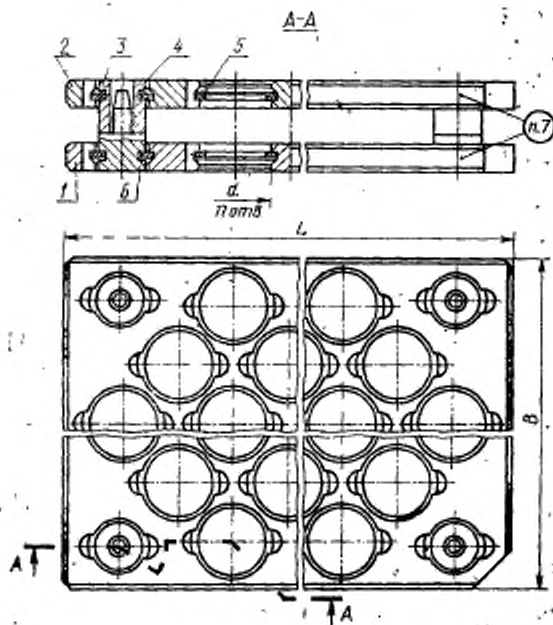
2. Компоновка двухкассетных пресс-форм колонками и втулками в зависимости от высоты пресс-формы по обязательному приложению 1.

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.

Исполнение 1

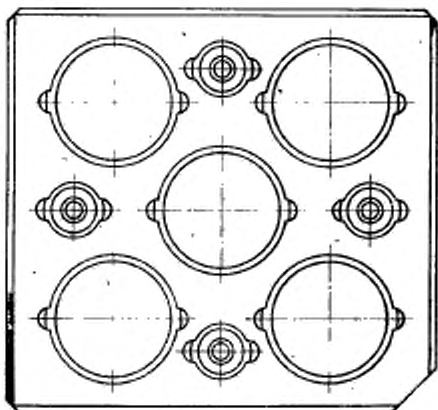


Размеры для справок.

1—кассета по табл. 1; 2—кассета по табл. 1; 3—кольцо Б2465Г ГОСТ 13941-80 (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).

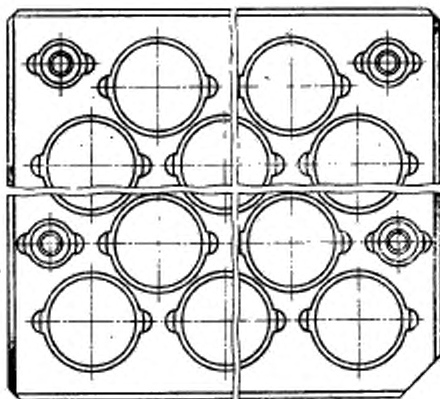
Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 1 (продолжение)

Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Обозначение блока	Применение - мост	Исполнение	d		B	L		Количество в опрессорной	Масса, кг, не более	Поз. 1 Классификация Код. 1	Поз. 2 Классификация Код. 1	Поз. 5 Кодификатор ГОСТ 13941-80	Кол.
1007-0481					120	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							250	28	2,40	1007-0483/001	1007-0483/002		56
1007-0484					180	280	280	40	3,31	1007-0484/001	1007-0484/002		80
1007-0485						360	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		136
1007-0487					250	360	360	57	4,56	1007-0487/001	1007-0487/002		114
1007-0488						280	280	90	8,44	1007-0488/001	1007-0488/002		180
1007-0489		1			280	360	360	68	5,92	1007-0489/001	1007-0489/002		136
1007-0491					360	120	120	133	11,68	1007-0491/001	1007-0491/002		266
1007-0492								4	1,22	1007-0492/001	1007-0492/002	Б2665Г	8
1007-0493					120	180	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		180	250	250	37	3,12	1007-0495/001	1007-0495/002		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	250	46	4,72	1007-0498/001	1007-0498/002		92

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Примечание	Исполнение	d	мм		Количество отпечатаемых знаков	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Код. 1	Поз. 2 Кассета Код. 1	Поз. 5 Код по ГОСТ 13941-80	Кол.
				B	L						
1007-0499			26	250	350	78	6,70	1007-0499/001	1007-0499/002	B2665Г	156
1007-0501				280	280	68	5,24	1007-0501/001	1007-0501/002		136
1007-0502				350	350	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	B3055Г	48
1007-0507			30		280	31	3,50	1007-0507/001	1007-0507/002		62
1007-0508					350	42	4,34	1007-0508/001	1007-0508/002		84
1007-0509				250	250	38	4,40	1007-0509/001	1007-0509/002		76
1007-0511				250	350	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				350	350	101	7,28	1007-0513/001	1007-0513/002	B3465Г	202
1007-0514			34	120	120	4	1,24	1007-0514/001	1007-0514/002		8
1007-0515					180	7	2,02	1007-0515/001	1007-0515/002		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

Продолжение табл. 1

Обозначение бруса	Примечание	Исполнение	d	мм		L	Количество отверстий	Масса, кг, не более	Пол. 1 Кассета Код. 1	Пол. 2 Кассета Код. 1	Пол. 5 Кольцо по ГОСТ 18941-80	Кол.
				B	L							
1007-0519			34	180	360	31	4,62	1007-0519/001	1007-0519/002	B3465Г		62
1007-0521				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			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			38	120	120	4	1,12	1007-0525/001	1007-0525/002	B3865Г		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			24
1007-0528				180	250	17	3,14	1007-0528/001	1007-0528/002			34
1007-0529					280	19	3,54	1007-0529/001	1007-0529/002			38
1007-0531			42		360	27	4,20	1007-0531/001	1007-0531/002	B4265Г		54
1007-0532				250	250	28	4,34	1007-0532/001	1007-0532/002			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			62
1007-0535				360	360	49	9,22	1007-0535/001	1007-0535/002			98
1007-0537			42	120		4	2,12	1007-0537/001	1007-0537/002	B4265Г		8
1007-0538				180	180	7	2,76	1007-0538/001	1007-0538/002			14

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Примечание	Исполнение	d	мм		Количество в отверстиях	Масса, кг, не более	Пос. 1 Классификация Код. 1	Пос. 2 Классификация Код. 1	Обозначение	Код.
				B	L						
1007-0539			42	180	250	12	3,46	1007-0539/001	1007-0539/002	B4265Г	24
1007-0542					360	17	5,08	1007-0542/001	1007-0542/002		34
1007-0543				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			45	360	360	49	7,64	1007-0546/001	1007-0546/002	B4565Г	98
1007-0548				120		4	2,02	1007-0548/001	1007-0548/002		8
1007-0549					180	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			53		280	11	4,24	1007-0552/001	1007-0552/002	B5265Г	22
1007-0553				360	360	16	4,84	1007-0553/001	1007-0553/002		32
1007-0554				250		17	4,36	1007-0554/001	1007-0554/002		34
1007-0555				360	280	27	5,80	1007-0555/001	1007-0555/002		54
1007-0556				280	360	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				180	250	7	3,60	1007-0561/001	1007-0561/002		14
1007-0562					280	10	3,46	1007-0562/001	1007-0562/002		20

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Примечание	Модуль	d	B	L	Количество в опрессовке	Масса, кг, не более	Пос. 1 Кассета Код. 1	Пос. 2 Кассета Код. 1	Пос. 5 Кодовое по ГОСТ 13941-80	Код.
1007-0563				180	360	13	4,42	1007-0563/001	1007-0563/002	B5265Г	26
1007-0564			53	250	250	12	4,42	1007-0564/001	1007-0564/002		24
1007-0565				280	360	24	4,52	1007-0565/001	1007-0565/002		48
1007-0566				360	280	17	5,00	1007-0566/001	1007-0566/002		34
1007-0567				180	360	31	8,66	1007-0567/001	1007-0567/002	B6265Г	62
1007-0568		2		180	280	5	2,24	1007-0568/001	1007-0568/002		10
1007-0571				250	360	8	2,76	1007-0571/001	1007-0571/002		16
1007-0573		3	60	250	250	9	3,24	1007-0573/001	1007-0573/002		18
1007-0574				280	360	14	6,34	1007-0574/001	1007-0574/002	B6265Г	28
1007-0575				360	280	15	4,54	1007-0575/001	1007-0575/002		30
1007-0576		1		180	360	21	8,90	1007-0576/001	1007-0576/002		42
1007-0577		2		250	250	5	2,00	1007-0577/001	1007-0577/002		10
1007-0578		1	63	250	360	7	2,80	1007-0578/001	1007-0578/002	B6265Г	14
1007-0582				280	250	10	3,82	1007-0582/001	1007-0582/002		20
1007-0583		3		360	360	14	5,70	1007-0583/001	1007-0583/002		28
1007-0585				180	360	20	7,94	1007-0585/001	1007-0585/002		40
1007-0586		2	71	180	180	4	1,94	1007-0586/001	1007-0586/002	B7065Г	8

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Прямая ность	Исполнение	d	мм		L	Количество отверстий	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Код по ГОСТ 13941-80	Кол.
				B	В							
1007-0587		2		180	250	250	5	3,06	1007-0587/001	1007-0587/002		10
1007-0589		3			360	360	8	4,04	1007-0589/001	1007-0589/002		16
1007-0591		1	71	250	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	280	10	4,72	1007-0593/001	1007-0593/002		20
1007-0594				360	360	360	20	6,20	1007-0594/001	1007-0594/002		40
1007-0595		2		180	250	250	4	3,32	1007-0595/001	1007-0595/002		8
1007-0598		1	75	250			7	3,86	1007-0598/001	1007-0598/002	B7565Г	14
1007-0602		3		360	360	360	13	7,86	1007-0602/001	1007-0602/002		26
1007-0603		1		180	250	250	3	3,40	1007-0603/001	1007-0603/002		6
1007-0608			85	280	280	280	6	5,46	1007-0608/001	1007-0608/002	B8565Г	12
1007-0609		1		360	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		10
1007-0613			95				6	5,84	1007-0613/001	1007-0613/002	B9565Г	12
1007-0615		1		360	360	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		2	105	250	250	250	4	3,40	1007-0617/001	1007-0617/002	B10565Г	8

Продолжение табл. 1

Обозначение бумаги	Применение мощь	Исполнение	д	мм			Количество отверстий в	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Код. 1	Поз. 2 Кассета Код. 1	Поз. 5 Код по ГОСТ 18941-80	Код.
				В	Д	Л						
1007-0618		2	105	250		360	5	3,74	1007-0618/001	1007-0618/002	B10565Г	10
1007-0621		1		360			8	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	135	180		360	2	6,12	1007-0627/001	1007-0627/002		4
1007-0629		2		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.

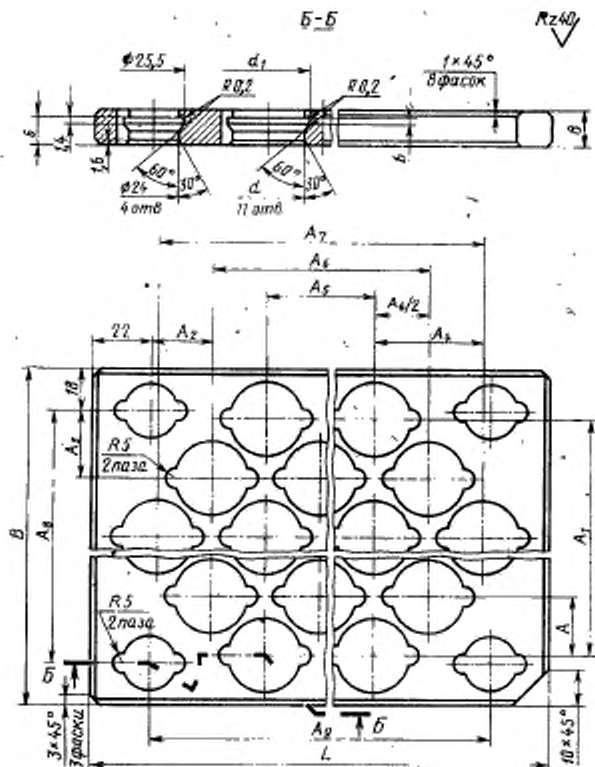
9. Конструкция и размеры кассет должны соответствовать указанным:

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

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

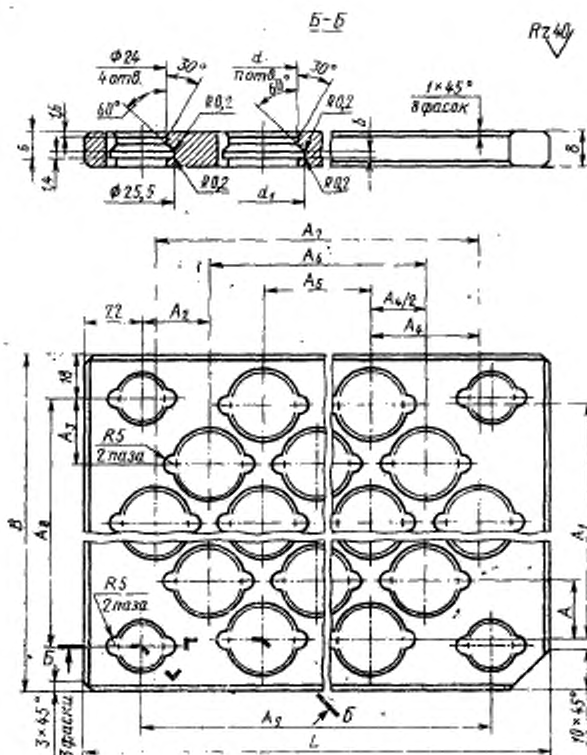
для исполнения 3 на черт. 6 и 7 и в табл. 4.

Исполнение 1
Кассета (поз. 1)



Черт. 2

Исполнение 1
Кассета (поз. 2)



Черт 3

Таблица 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	A ₉	b	Количество отверстий	Масса, кг
1007-0481/001			120	120	19	76	18	23	40	—	40	80	84	76		9	0,54
1007-0481/002			120				28			40	80	120				14	0,96
1007-0482/001				180			22			46	92	138		138		28	1,15
1007-0482/002					16	128	11	24	46	138	184	—	144	206		40	1,61
1007-0483/001																	
1007-0483/002				250													
1007-0484/001			180														
1007-0484/002																	
1007-0485/001	24	25,5		280		140	34	16	56	112	168	224		236	1,4	46	1,78
1007-0485/002					14		28		52	208	260	312		316		68	2,06
1007-0486/001				360													
1007-0486/002																	
1007-0487/001				250			23			120	160	200	214	206		57	2,23
1007-0487/002			250		21	210	18	23	40	240	280	320		316		90	4,17
1007-0488/001				360													
1007-0488/002																	
1007-0489/001			280	280	24	240		26		160	200	240	244	236		68	2,91

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	A ₉	A ₁₀	b	Количество по отвер- стиям в стенке	Масса, кг, не более		
1007-0489/002	24	25,5	280	280	24	240	18	26	40	160	200	240	244	236	68	2,91	68	2,91		
1007-0491/001																			133	5,74
1007-0491/002																				
1007-0492/001	22	120	360	120	22	44	12	42	52	—	52	—	84	76	4	0,56	4	0,56		
1007-0492/002																			12	0,96
1007-0493/001																				
1007-0493/002	18	180	360	180	18	72	18	24	50	100	120	144	136	12	0,96	12	0,96			
1007-0494/001																		19	1,31	
1007-0494/002																				
1007-0495/001	17	26,5	180	250	17	136	28	21	50	100	150	200	206	37	1,51	37	1,51			
1007-0495/002																		46	1,85	
1007-0496/001																				
1007-0496/002	280	360	280	280	22	144	192	240	236	316	55	2,15	46	1,85	46	2,15				
1007-0497/001																	55	2,15		
1007-0497/002																				
1007-0498/001	20	250	250	250	20	200	28	27	100	150	200	214	206	46	2,31	46	2,31			
1007-0498/002																				

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	Количество по отбору таб. 2	Масса, кг не более		
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	2,57	
1007-0501/001			360	360	16	320	28	18	52	208	260	312	324	316	133	4,08	
1007-0501/002																	
1007-0502/001	30	31,5	120	120	32	64	4	42	68		68		84	76	4	0,62	
1007-0503/002							36	23	64		64	128			9	0,96	
1007-0504/001				180	19	76							136			17	1,32
1007-0504/002							18			50	100					24	1,67
1007-0505/001	30	31,5	180				7	28	64	128	192		144	206	31	1,70	
1007-0505/002				250	22	132										42	2,12
1007-0506/001				280			14			156	208			236			
1007-0507/001				360			28		52	208	260	312		316			

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	A ₉	A ₁₀	Количество ног отрез- ков в кассе	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	360	17	204	34	22	62	186	248	310	214	316		68	2,55
1007-0511/001																	
1007-0511/002																	
1007-0512/001																	
1007-0512/002			280	280	23	230	14	30	52	156	208	—	244	236		49	2,66
1007-0513/001				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			76		4	0,57
1007-0514/002			120		26	52							84				
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

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение качества	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 чертежу	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	135	204		206		35	1,83
1007-0521/001			250	360		200	18	27		210	280	—	214	316		49	2,75
1007-0521/002									70			—		236		38	2,65
1007-0522/001																	
1007-0522/002																	
1007-0523/001			280	280	22	220	13	34		140	210	—	244	236		38	2,65
1007-0523/002																	
1007-0524/001			360	360	19	304	47	29	74	148	224	298	324	316	1,4	73	3,88
1007-0524/002																	
1007-0525/001				120			5		66	—	66	—		76		4	0,51
1007-0525-002			120		29	58							84			7	0,86
1007-0526/001							6	42	62	62	124	—		136			
1007-0526/002		38,40,0		180					60	60	120	—				12	1,08
1007-0527/001			180		30	120	8		64	128	192		144	206		17	1,52
1007-0527/002							7										
1007-0528/001				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	A ₉	A ₁₀	b	Количество во створе	Масса, кг не более
1007-0525/002	180	38,40,0	250	250	30	120	7	42	64	128	192	—	144	206	206	1,4	17	1,52
1007-0529/001				280					56	112	168	224					19	1,72
1007-0529/002				360						224	280	—					27	2,05
1007-0531/001	250	38,40,0	250	250	25	200	37	32	66	66	132	193	214	206	206	1,4	28	2,12
1007-0532/002				360						74	222	296					40	3,35
1007-0533/001				280						52	208	—					31	1,96
1007-0534/002	360	42,44,5	360	280	38	228	14	46	74	156	296	—	324	316	316	1,4	49	4,56
1007-0535/001				360						222	296	—					31	1,96
1007-0537/001				120						—	80	—					4	1,01
1007-0537/002	180	42,44,5	180	180	55	110	14	72	54	54	108	—	144	136	136	1,4	7	1,33
1007-0538/001				180						54	108	—					7	1,33
1007-0538/002				180						54	108	—					7	1,33

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	Количество попереч- ных ребер	Масса, кг, не более
1007-0539/001			180	250	30	120	13	42	90	90	180	144	206	12	1,68
1007-0539/002				360			8		100	200	300		316	17	2,49
1007-0542/001				250	24	192	13	35	90	90	180	214	206	22	2,00
1007-0542/002															
1007-0543/001	42,44,5		250		23	184	17	38	94	183	282		316	31	2,85
1007-0543/002															
1007-0544/001			360		38	304	8	48	60	240	300	324	316	49	3,77
1007-0544/002															
1007-0546/001			120		28	56	13	42	110	—	110	84	136	4	0,96
1007-0546/002															
1007-0548/001	45,47,5			180			10			58	116			7	1,24
1007-0548/002					45	90	16	72	58	116	174	144	208	10	1,73
1007-0549/001			180				60				174		236	11	2,07
1007-0549/002															
1007-0551/001			180	250											
1007-0551/002															
1007-0552/001				280											

Размеры в мм

Обозначение кассет	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 групп. штук в	Масса, кг не более	
1007-0552/002	53±5,0	45±4,5	180	280	45	90	60	72	58	174	116		144	236		11	2,07	
1007-0553/001				380		13						232	290		316		16	2,37
1007-0553/002			250	250	40	160	10	68	62	124	186		214	206		17	2,13	
1007-0554/001																		
1007-0554/002					45	180		62	58	232	290		244	316		27	2,85	
1007-0555/001			280	360			13											
1007-0555/002				280	37	222		48	70	140	210		324	316	2,2	24	2,42	
1007-0556/001			360		48													
1007-0556/002			360	48	288		66	58	232	290		84	136		4	0,79		
1007-0557/001				120		27	54	13	42	110	—	110		144	206		7	1,75
1007-0557/002			180	50		11												
1007-0558/001				180		50	100	13	72	70	140	210			236		10	1,68
1007-0558/002																		
1007-0561/001			180	250	50	100	13	72	70	140	210			236		10	1,68	
1007-0561/002																		
1007-0562/001			180	280	50	100	13	72	70	140	210			236		10	1,68	
1007-0562/002																		

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	A ₉	b	Количество по чертежу	Масса, кг
1007-0563/001			180	360	50	100	22	72	68	204	272		144	316		13	2,16
1007-0563/002				250	44	176	23	63	80	80	160		214	206		12	
1007-0564/001			250	360	30	180	11	47	98	196	294			316		24	2,21
1007-0564/002																	
1007-0565/001	53,55,0			280	50	200	13	72	70	140	210		244	236		17	2,45
1007-0565/002				360	45	270	14		72	216	283		324	316	2,2	31	4,28
1007-0567/001																	
1007-0567/002			360	360	56	280	44	78	76	152	228		324	316		21	4,40
1007-0576/001	60,63,0																
1007-0576/002																	
1007-0578/001	63,65,0		180		51	102	16	72	87	87	174		144			7	1,35
1007-0578/002				250	38	152	36	69	134		134		214	206			1,83
1007-0591/001	71,73,0																
1007-0591/002			250		40	160	23	67	160		160						1,88
1007-0598/001	75,78,0																

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	б	Количество по отрез- ку, шт	Масса, кг
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																
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	28	125		208	208	208	324		12	3,76
1007-0609/002			360													
1007-0613/001			250	360	71	142	132	107	148	148	148	—	214	316	6	2,87
1007-0613/002	95	98,5														
1007-0615/001			360		72	216	122	126	144	144	144	—	324		8	4,47
1007-0615/002																
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	8	3,68
1007-0621/002																
1007-0624/001					100	100	158	157	180	180	—	—	214		3	3,23
1007-0624/002	125	129,0	250													

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение кассеты	d	d _s	B	L	A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	A ₆	A ₇	A ₈	b	Количество по отстрел. стрел. м	Масса, кг, не более	
	135	139,0	180	360	—	—	58	72	200	200	—	—	144	316	2,8	2	3,06
1007-0627/001																	
1007-0627/002																	

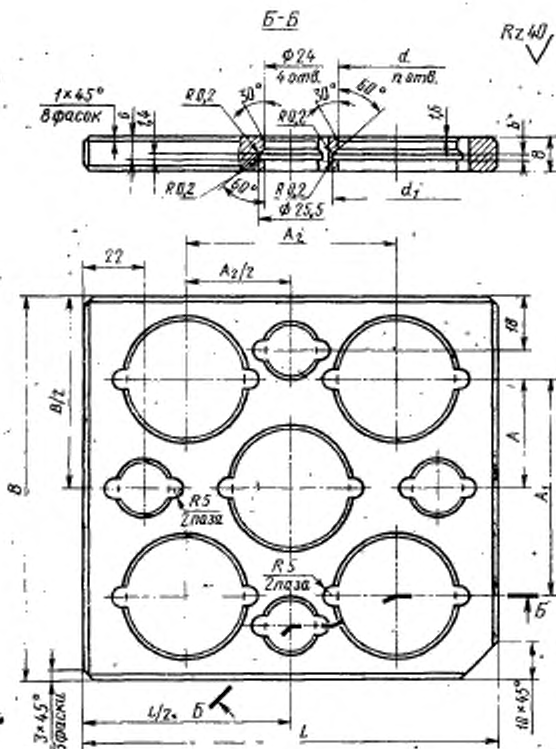
Пример условного обозначения кассеты поз. 1, исполнения 1 размерами $d=24$ мм, $B=120$ мм, $L=120$ мм:

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	δ	Количество отверстий n	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					100			0,95			
1007-0577/002													
1007-0586/001	71	73,0	180	250	—	92	92	2,8	4	0,94			
1007-0586/002													
1007-0587/001							48,0		96	162		1,48	
1007-0587/002													
1007-0595/001	75	78,0	250	360	45,0	90	140	2,8	5	1,40			
1007-0595/002													
1007-0612/001	95	98,0					71,5		143	142		1,60	
1007-0612/002													
1007-0617/001	105	109,0	250	360	—		128	2,8	4	1,65			
1007-0617/002							130						
1007-0618/001							65,0			238		5	2,82
1007-0618/002													
1007-0625/001	125	129,0	280	280	—	140	138	2,8	4	1,73			
1007-0625/002													
1007-0629/001	135	139,0	360	360	106,0	212	204		5	3,54			
1007-0629/002													

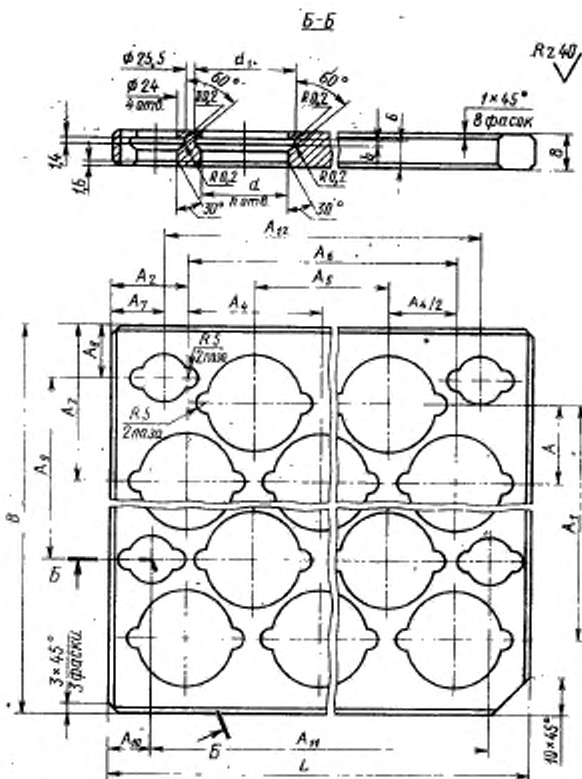
Пример условного обозначения кассеты поз. 1, исполнения 2 размерами $d=60$ мм, $B=180$ мм, $L=180$ мм:

Кассета 1007-0568/001 ГОСТ 24511—80

То же, кассеты поз. 2:

Кассета 1007-0568/002 ГОСТ 24511—80

Исполнение 3
Кассета (поз. 1)



Черт. 6

Таблица 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	b	Количество отверстий в л.	Масса, кг, не более
1007-0571/001	60	63,0	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			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	22	—	—	—	—	—
1007-0574/001	60	63,0	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	63	65,0	250	56	168	41	97	84	84	168	—	—	—	135	—	206	206	10	1,86	
1007-0582/002			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	22	—	—	—	2,2	—
1007-0583/001			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	316	316	14	2,80	
1007-0583/002			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1007-0585/001	63	65,0	360	—	—	—	—	—	—	—	134	268	—	324	—	—	316	20	3,92	
1007-0585/002			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1007-0589/001			180	38	76	—	—	—	90	134	—	—	—	—	113	134	—	8	1,97	
1007-0589/002			—	—	—	—	113	—	—	—	268	134	113	—	—	—	134	13	2,30	
1007-0592/001	71	73,0	250	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
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}	b	Количество отверстий n	Масса, кг, не более
1007-0593/001	71	73,0	280	280	60	180	48	110	92	92	184				22	236	236	10	2,32
1007-0593/002													18						
1007-0594/001					38	256	46	85	134	134	258		324	113		316	2,2	20	3,05
1007-0594/002												22							
1007-0602/001	75	78,0	360	360	65	264	118	114	124	218	124		114	132				13	3,88
1007-0602/002															22	316			
1007-0626/001	125	123,0			74	222	71	143	218		218		18	199		316	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.

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	
45	1030-5924	1032-2403
50	1030-5925	
55	1030-5926	
60	1030-5927	1032-2404
65	1030-5928	
70	1030-5929	
75	1030-5931	1032-2405
80	1030-5932	
85	1030-5933	
90	1030-5934	1032-2406
95	1030-5935	
100	1030-5936	

ПРЕСС-ФОРМЫ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КАСЕТНЫЕ 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 обложки 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.

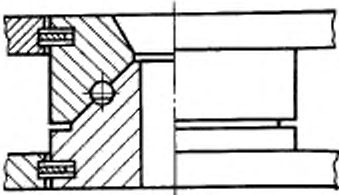
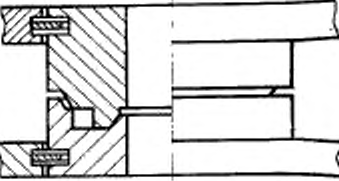
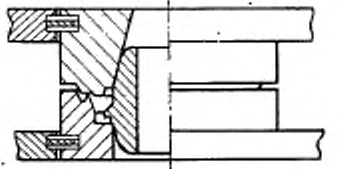
Предварительное центрирование частей пресс-форм осуществляется по направляющим колонкам и втулкам, например по ГОСТ 24518—80 и ГОСТ 24517—80, а окончательное центрирование формообразующих деталей осуществляется путем их взаимного автономного самоцентрирования по центрирующим элементам последних. Этим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

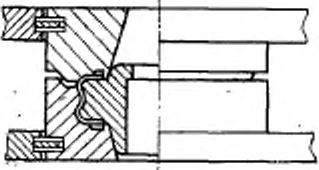
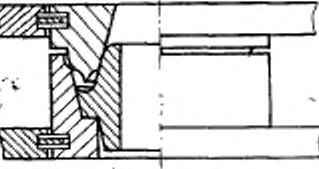
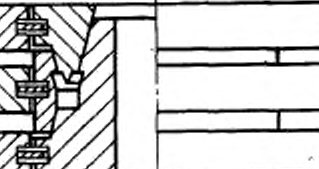
Колонки и втулки позволяют в зависимости от требуемых размеров РТИ компоновать пресс-формы высотой от 25 до 100 мм.

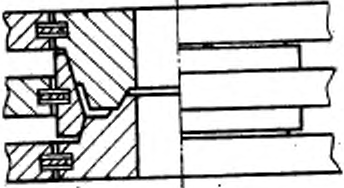
Пример компоновки двухкассетной пресс-формы из стандартных блоков и пакетов для изготовления различных РТИ показан на черт. 1.

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

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

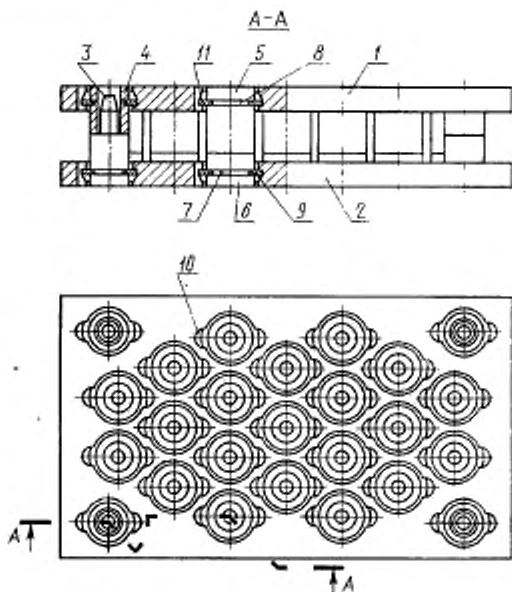
Наименование РТИ	Эскиз
Резиновые кольца круглого сечения по ГОСТ 9833—73	
Резиновые кольца прямоугольного сечения	
Манжеты резиновые уплотнительные для пневматических устройств по ГОСТ 6678—72	
Кольца резиновые для пожарной соединительной арматуры по ГОСТ 6557—79	

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	

Наименование РТИ	Эскиз
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.



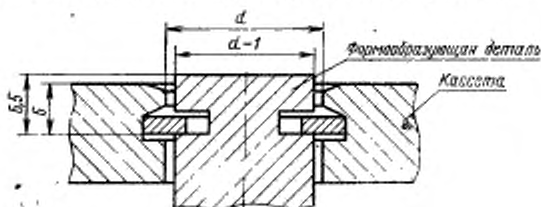
Черт. 1

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. 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 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.

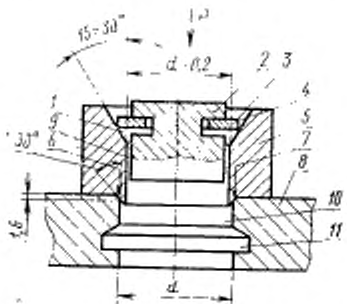
Монтаж указанных деталей следует проводить в следующей последовательности:

в кольцевую проточку 1 формообразующей или направляющей детали 2 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 кольцевую проточку 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:

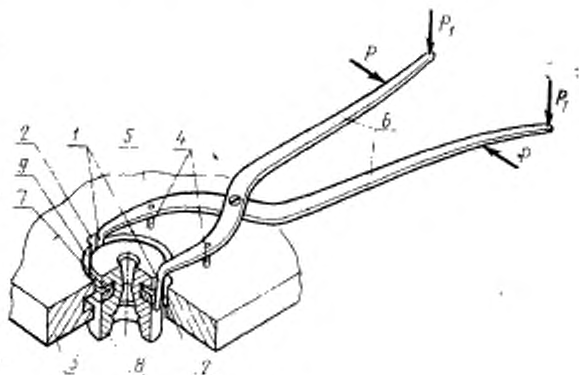
губцы 1 съемника завести в отверстия 2 кассеты 3;

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 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

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

где P — максимально допустимое усилие пресса, кгс;

$\sigma_{расч}$ — расчетное напряжение, кгс/см²;

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_a). Для пластичных материалов за величину предельного напряжения принимается предел текучести — σ_T , так, например: для стали марки 40X 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

$$P = \frac{n-1}{k} \Sigma F \cdot \sigma_T \quad [\text{кгс}].$$

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;

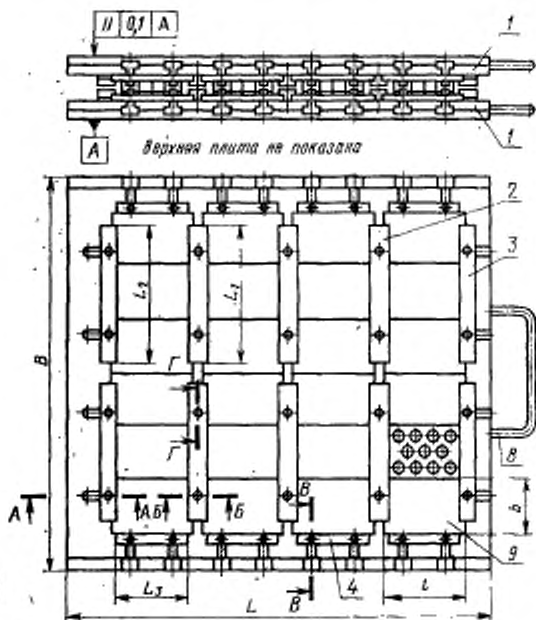
конструкцию и размеры установочной части плит на вулканизационных прессах.

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

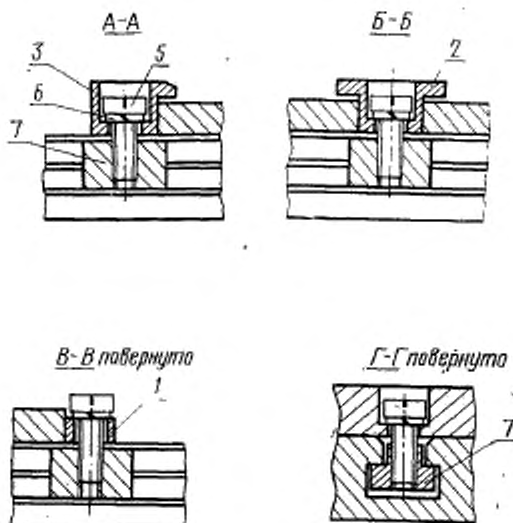
Таблица 1

Марки сталей		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.



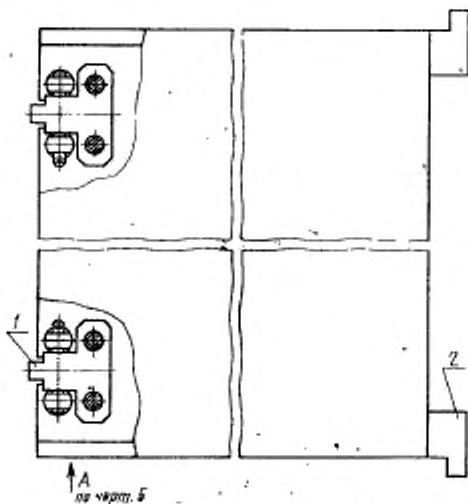
Черт. 1



Размеры для справок.

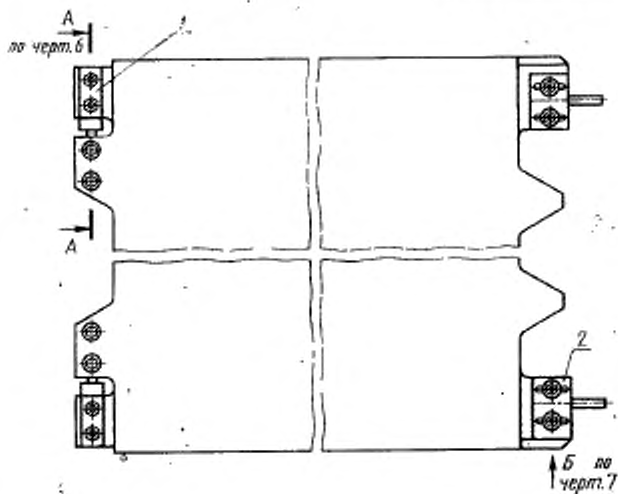
1—плита (2 шт.); 2—планка (кол. по табл. 1); 3—планка (кол. по табл. 1); 4—планка (кол. по табл. 1); 5—винт по табл. 1; 6—шайба по табл. 1; 7—сухарь по табл. 1; 8—ручка по ГОСТ 12486—67 (2 шт.) при ручном выдвигании, оснащение приспособлений с механическим выдвиганием шарнирами и захватами по черт. 2,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

Черт. 1 (продолжение)

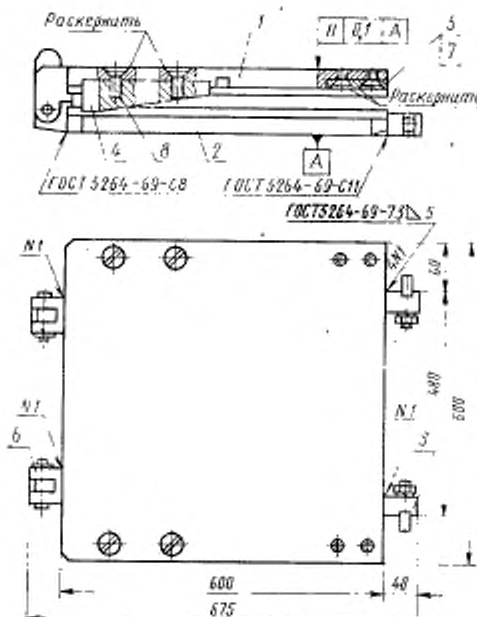


1—шарнир (3 шт. по черт. 5); 2—захват (2 шт. по черт. 17 или 7, или 8).

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—кляш по ГОСТ 24317—80 (2 шт.); 5—планка по ГОСТ 24317—80 (2 шт.); 6—шарнир по ГОСТ 24271—80 (2 шт.); 7—винт М8Х14,58 ГОСТ 17475—80 (4 шт.); 8—винт М8Х 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.

Таблица 2

Размеры в мм

Приспособ- ление	Пресс-формы, устанавли- ваемые на приспособ- ление					Поз. 1 Плита	Поз. 2		Поз. 3		Поз. 4		Поз. 5 Мех. 16, 18, 20 ГОСТ 1491-80	Поз. 6 Плита 6, 6Б, 10, 12 ГОСТ 1491-80	Поз. 7 Сухарь 700х20х2 ГОСТ 14730-89
	Размеры						L ₁	Кол.	L ₂	Кол.	L ₃	Кол.			
	L	B	l	b	Кол.										
300	400	120	120	120	9	500×400	320	4	320	165	8	32	32	32	32
		180	180	180	6			2							
		360	360	360	4										
		120	120	120	2										
		180	180	180	1										
600	600	120	120	120	16	600×600	470	6	470	215	4	40	40	40	40
		180	180	180	12			2							
		180	180	180	6										
		180	120	120	3										
		250	250	250	6										
250	250	250	4												
180	180	180	2												
180	120	120	1												
280	280	280	1												
280	280	280	1												

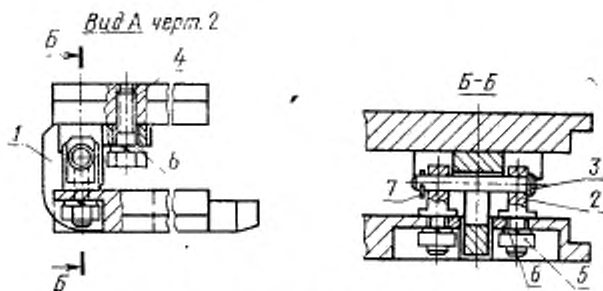
Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Приспособ- ление	Пресс-формы, уста- навливаемые на при- способлении					Пос. 1 Плита	Пос. 2		Пос. 3		Пос. 4		Количество	Пос. 5 Вит М8х16,88 ГОСТ 1491-80	Пос. 6 Шпала ГОСТ 8661-70 0402-70	Пос. 7 Сухарь ГОСТ 7004-2042 14730-89	
	Размеры						Планика										
	L	B	t	b	Кол.		L ₁	Кол.	L ₁	Кол.	L ₂	Кол.					
600	600	180	180	2	600×600	2	470	2	470	4	155	4	215	8	34	34	34
		180	120	1													
		280	280	1													
		280	180	1													
		250	250	2													
600	600	360	250	2	660×600	2	470	6	470	4	155	4	215	8	34	34	34
		180	180	2													
		180	120	1													
		120	120	16													
		180	180	12													
600	600	180	180	9	660×600	2	470	4	470	4	155	4	215	8	34	34	34
		280	280	6													
		360	180	4													
		180	180	3													

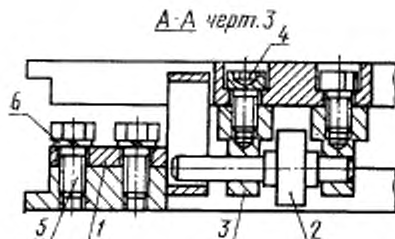
Продолжение табл. 2
Размеры в мм

Приспособ- ление	Пресс-формы, уста- навливаемые на при- способлении					Поз. 1 Панель	Поз. 2				Поз. 3				Поз. 4				Количество	Поз. 7 Сухарь ГОСТ 14120-66	Поз. 8 Плита ГОСТ 6831-80	Поз. 9 Плита ГОСТ 14120-66	
	Размеры						L ₁	Кол.	L ₂	Кол.	L ₃	Кол.	L ₄	Кол.	L ₅	Кол.							
	L	B	l	b	Кол.																		
660	600	360	360	180	1	660×600	470	2	470	4	215	8	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	
		360	360	180	3																		
		180	180	180	1																		
		120	120	120	36																		
875	800	180	180	180	16	875×800	320	8	320	8	165	16	64	64	64	64	64	64	64	64	64	64	
		250	250	250	12																		
		360	360	360	9																		
		360	360	360	6																		
					4																		



1—кронштейн (1 шт.); 2—ушко ГОСТ 4739—68 (2 шт.); 3—ось 12—8Х4Х55.40Х 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 10.65Г 01 ГОСТ 6402—70 (4 шт.); 7—шпатель 2Х14—001 ГОСТ 397—79 (1 шт.).

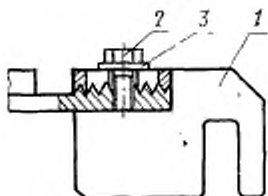
Черт. 5



1—кронштейн (1 шт.); 2—валик (1 шт.); 3—ушко ГОСТ 15403—70 (2 шт.); 4—винт 7002-2208 ГОСТ 15385—70 (2 шт.); 5—болт М10Х22.58 ГОСТ 7798—70 (2 шт.); 6—шайба 10.65Г 01 ГОСТ 6402—70 (2 шт.).

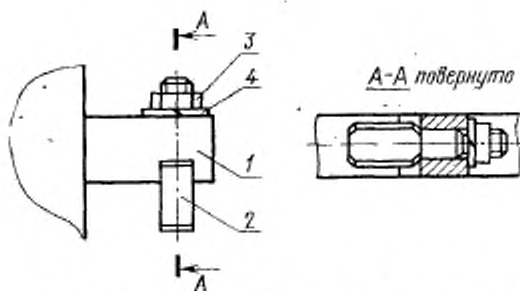
Черт. 6

Вид Б черт. 3



1—защит (1 шт.); 2—болт
 М10×22,068 ГОСТ 7798—70 (2 шт.);
 3—шайба 10.01.08 ГОСТ 11371—78
 (2 шт.).

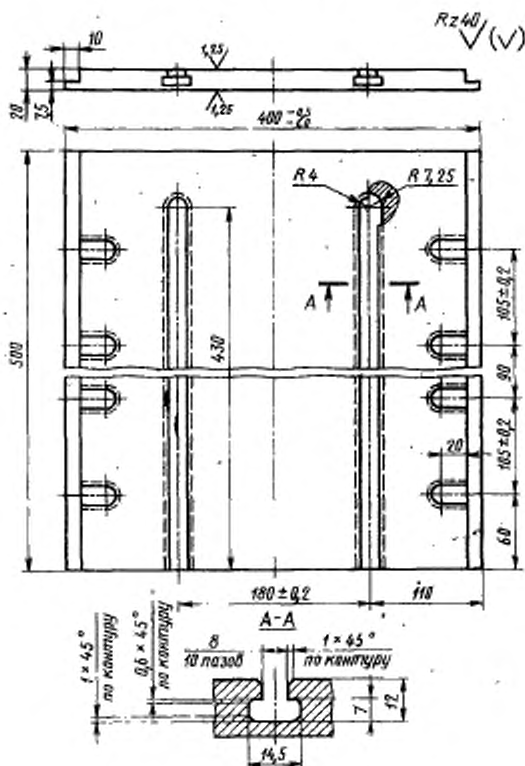
Черт. 7



1—бобышка ГОСТ 24317—80 (1 шт.); 2—шпалец ГОСТ
 24317—80 (1 шт.); 3—гайка М8,6 ГОСТ 5915—70 (1 шт.); 4—
 шайба 8.65Г ГОСТ 6402—70 (1 шт.).

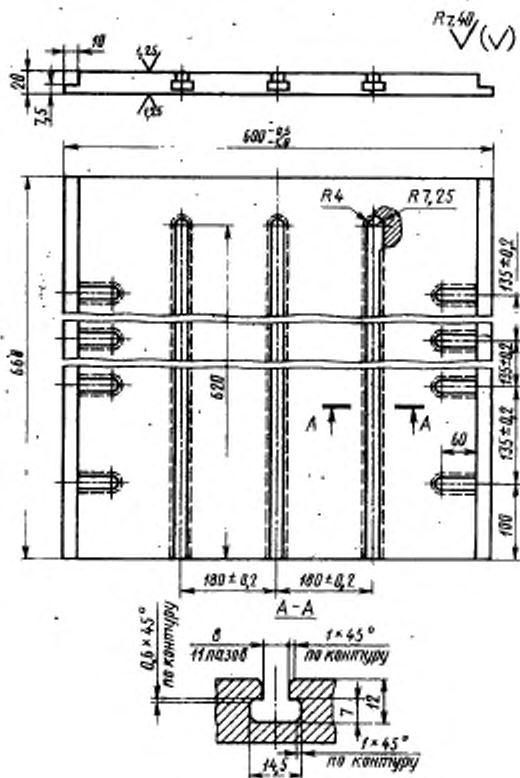
Черт. 8

Плита (поз. 1, черт. 1-3)



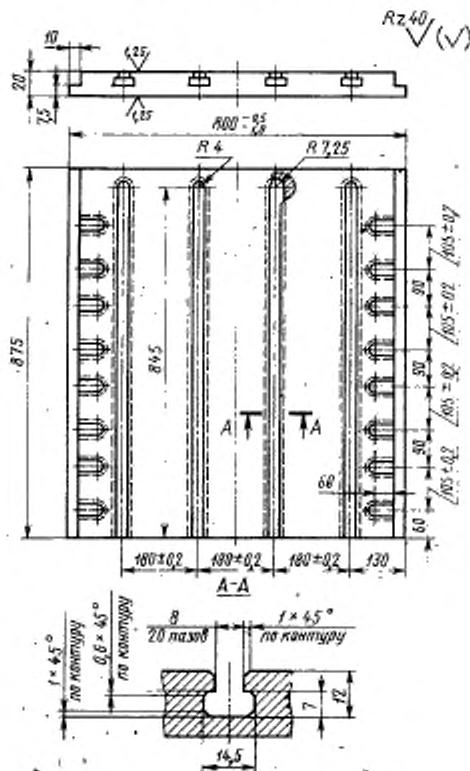
Черт. 9

Панта (поз. 1, черт. 1-3)



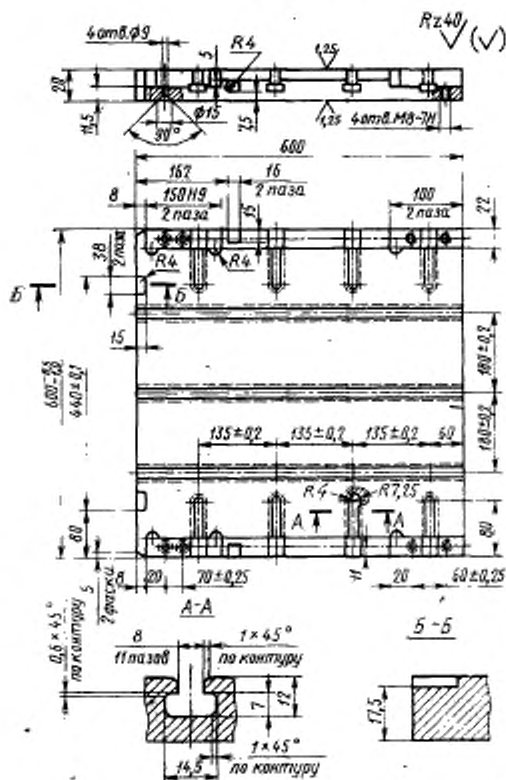
Черт. 10

Плита (поз. 1, черт. 1-3)



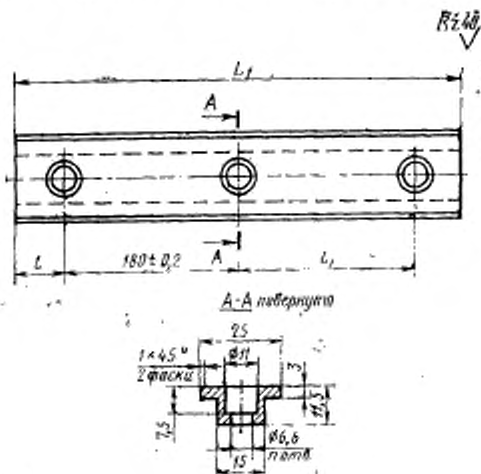
Черт. 11

Пласти верхний (поз. I, черт. 4)



Черт. 12

6. Конструкция и размеры планки (поз. 2) указаны на черт. 14 и табл. 3.



Черт. 14

Таблица 3

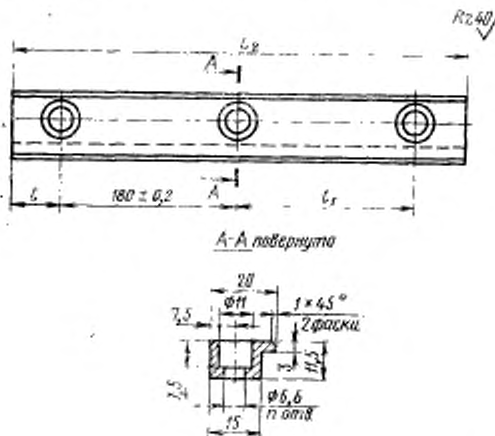
Размеры в мм

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

6.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1090-74 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.



Черт. 15

Таблица 4

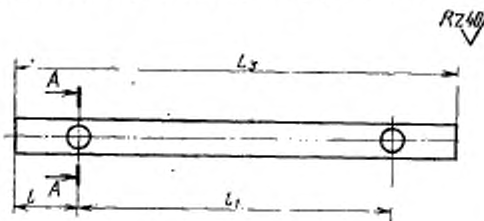
Размеры в мм

L_2	L_1	L_2	n
320	70	—	2
470	55	$180 \pm 0,2$	3

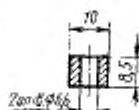
7.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74 или сталь марки Ст 3 по ГОСТ 380—71.

7.2. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

8. Конструкция и размеры планки (поз. 4) указаны на черт. 16 и табл. 5.



A-A повернута



Черт. 16

Таблица 5

Размеры в мм

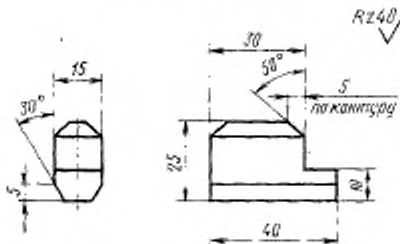
L_3	L	L_1
155	10	$135 \pm 0,02$
165	25	$105 \pm 0,02$
215	40	$135 \pm 0,02$

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

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 2304—81 или».

Пункт 9. Таблица 2. Для кассеты 1007—0567/001. Графа А₆. Заменить значение: 283 на 288.

(Продолжение см. с. 90)

Таблица 3. Графа d₁. Заменить значение: 98,0 на 98,5.

Пункт 12. Заменить ссылку: СТ СЭВ 302—76 на ГОСТ 25670—83.

Приложение 2. Раздел I. 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_{0,1}; 50 ... 60 на 51 ... 61;

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

(ИУС № 10 1988 г.)
