



24518-80
Изм. I

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

446 4/3
**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
СОЮЗА ССР

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.

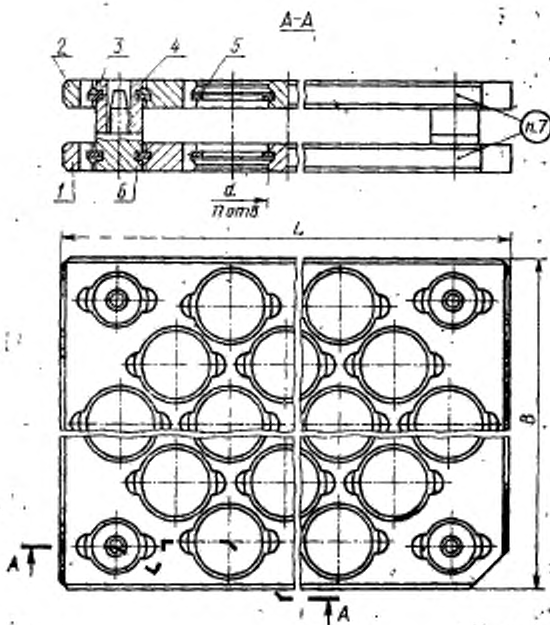
2. Компоновка двухкассетных пресс-форм колонками и втулками в зависимости от высоты пресс-формы по обязательному приложению 1.

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

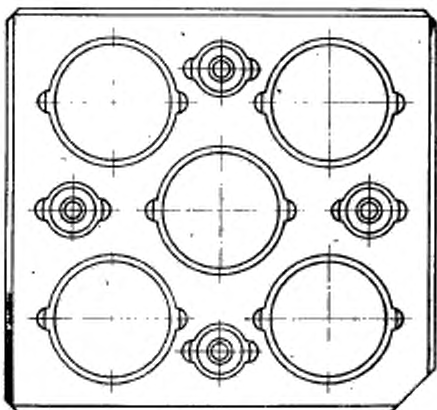


Размеры для справок.

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).

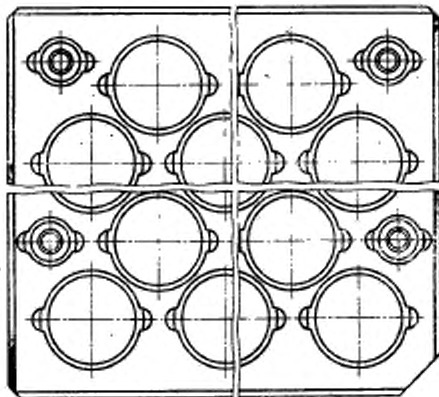
Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 1 (продолжение)

Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Обозначение банка	Применение мосты	Исполнение	мм			Количество отверстий в панели	Масса, кг, не более	Поз. 1 Классификация Код. 1	Поз. 2 Классификация Код. 1	Поз. 5 Кодификация по ГОСТ 13941-80	Кол.
			d	B	L						
1007-0481				120	120	9	1,18	1007-0481/001	1007-0481/002	Б2465Г	18
1007-0482					180	14	2,02	1007-0482/001	1007-0482/002		28
1007-0483						28	2,40	1007-0483/001	1007-0483/002		56
1007-0484				180		40	3,31	1007-0484/001	1007-0484/002		80
1007-0485					280	46	3,66	1007-0485/001	1007-0485/002		92
1007-0486			24		360	68	4,22	1007-0486/001	1007-0486/002		136
1007-0487				250		57	4,56	1007-0487/001	1007-0487/002		114
1007-0488		1			360	90	8,44	1007-0488/001	1007-0488/002		180
1007-0489				280		68	5,92	1007-0489/001	1007-0489/002		136
1007-0491				360		133	11,68	1007-0491/001	1007-0491/002		266
1007-0492					120	4	1,22	1007-0492/001	1007-0492/002		8
1007-0493					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		37	3,12	1007-0495/001	1007-0495/002	Б2665Г	74
1007-0496					280	46	3,80	1007-0496/001	1007-0496/002		92
1007-0497				360		55	4,40	1007-0497/001	1007-0497/002		110
1007-0498				250		46	4,72	1007-0498/001	1007-0498/002		92

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Применение	Исполнение	мм			Количество в отрезке	Масса, кг, не более	Пос. 1 Кассета Код. 1	Пос. 2 Кассета Код. 1	Пос. 5 Кольцо по ГОСТ 13941-80	Кол.
			д	В	Л						
1007-0499			26	250	360	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				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					250	17	2,74	1007-0505/001	*1007-0505/002		34
1007-0506				180	280	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	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				250	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			34	120	120	4	1,24	1007-0514/001	1007-0514/002		8
1007-0515				180	180	7	2,02	1007-0515/001	1007-0515/002	B3465Г	14
1007-0516						17	2,04	1007-0516/001	1007-0516/002		34
1007-0517				180	250	24	2,82	1007-0517/001	1007-0517/002		48

Продолжение табл. 1

Обозначение броня	Примечание	Исполнение	d	мм		L	Количество отверстий в броневом листе	Масса, кг, не более	Пол. 1 Кассета Код. 1	Пол. 2 Кассета Код. 1	Пол. 5 Кодовое по ГОСТ 18941-80	Кол.
				B	L							
1007-0519				180	360	31	4,62	1007-0519/001	1007-0519/002			62
1007-0521			34	250	250	35	3,73	1007-0521/001	1007-0521/002	B3465Г		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				120	120	4	1,12	1007-0525/001	1007-0525/002			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		1		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			38		360	27	4,20	1007-0531/001	1007-0531/002	B3865Г		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	180	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	Применение	Исполнение	d	мм		Конечность	Масса, кг, не более	Пос. 1 Классификация Код. 1	Пос. 2 Классификация Код. 1	Пос. 5 Кодовое по ГОСТ 19811-80	Код.
				B	L						
1007-0539				180	250	12	3,46	1007-0539/001	1007-0539/002		24
1007-0542			42	360	360	17	5,08	1007-0542/001	1007-0542/002	B4265Г	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	280	11	4,24	1007-0552/001	1007-0552/002		22
1007-0553			45	360	360	16	4,84	1007-0553/001	1007-0553/002	B4565Г	32
1007-0554				250	250	17	4,36	1007-0554/001	1007-0554/002		34
1007-0555				360	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 _A			53	120	180	4	1,68	1007-0558/001	1007-0558/002	B5265Г	8
1007-0561				250	250	7	3,60	1007-0561/001	1007-0561/002		14
1007-0562				280	280	10	3,46	1007-0562/001	1007-0562/002		20

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Применя- емость	Модульные	d	мм		Количество в определённом размере	Масса, кг, не более	Пос. 1 Кассета Код. 1	Пос. 2 Кассета Код. 1	Пос. 5 Кодовое по ГОСТ 13941-80	Код.
				B	L						
1007-0563				180	360	13	4,42	1007-0563/001	1007-0563/002		26
1007-0564		1	53	250	250	12	4,42	1007-0564/001	1007-0564/002	B5265Г	24
1007-0565				280	360	24	4,52	1007-0565/001	1007-0565/002		48
1007-0566				280	280	17	5,00	1007-0566/001	1007-0566/002		34
1007-0567				360	360	31	8,66	1007-0567/001	1007-0567/002		62
1007-0568		2		180	180	5	2,24	1007-0568/001	1007-0568/002		10
1007-0571				280	280	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	B6265Г	18
1007-0574				360	360	14	6,34	1007-0574/001	1007-0574/002		28
1007-0575				280	280	15	4,54	1007-0575/001	1007-0575/002		30
1007-0576		1		360	360	21	8,90	1007-0576/001	1007-0576/002		42
1007-0577		2		180	180	5	2,00	1007-0577/001	1007-0577/002		10
1007-0578		1	63	250	250	7	2,80	1007-0578/001	1007-0578/002	B6265Г	14
1007-0582				250	360	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				360	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 нога	Изгибание	d	мм		L	Количество отверстий	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Коды по ГОСТ 13941-80	Кол.
				B	Z							
1007-0587	2			180	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	7	3,76	1007-0591/001	1007-0591/002	B7065Г		14
1007-0592				360	360	13	4,70	1007-0592/001	1007-0592/002			25
1007-0593	3			280	280	10	4,72	1007-0593/001	1007-0593/002			20
1007-0594				360	360	20	6,20	1007-0594/001	1007-0594/002			40
1007-0595	2			180	250	4	3,32	1007-0595/001	1007-0595/002			8
1007-0598	1		75	250	250	7	3,86	1007-0598/001	1007-0598/002	B7565Г		14
1007-0602	3			360	360	13	7,86	1007-0602/001	1007-0602/002			26
1007-0603	1			180	250	3	3,40	1007-0603/001	1007-0603/002			6
1007-0608			85	280	280	6	5,46	1007-0608/001	1007-0608/002			12
1007-0609	1			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	360	360	6	5,84	1007-0613/001	1007-0613/002			12
1007-0615	1			360	360	8	9,04	1007-0615/001	1007-0615/002			16
1007-0616			105	180	180	3	4,76	1007-0616/001	1007-0616/002			6
1007-0617	2			250	250	4	3,40	1007-0617/001	1007-0617/002	B10565Г		8

Обозначение бумаги	Применя- емость	Исполнение	мм			Количество отверстий в лист	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Код. 1	Поз. 2 Кассета Код. 1	Поз. 5 Коды по ГОСТ 13941—80	Кол.
			А	В	С						
1007-0618		2	105	250	360	5	3,74	1007-0618/001	1007-0618/002	B10565Г	10
1007-0621		1		360	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.

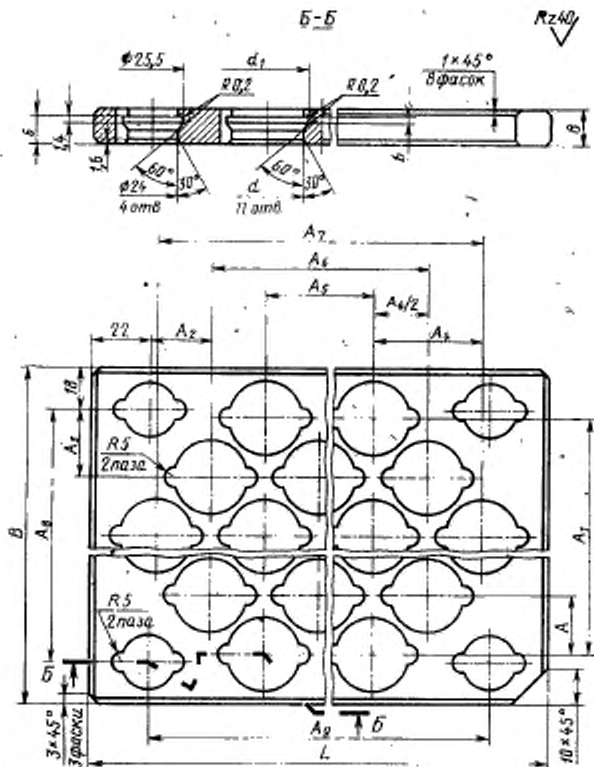
9. Конструкция и размеры кассет должны соответствовать указанным:

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

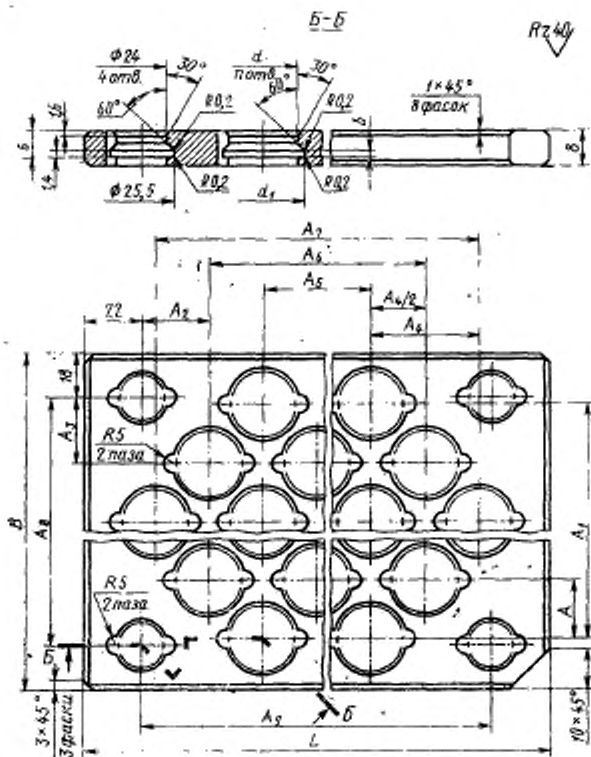
для исполнения 2 на черт. 4 и 5 и в табл. 3;

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

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение классты	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 отверстий в стенке	Масса, кг, не более
1007-0489/002	24	280	280	280	24	240	18	26	40	160	200	240	244	236	244	236	68	2,91
1007-0491/001	24	360	360	360	16	320	33	18	50	200	250	300	324	316	324	316	133	5,74
1007-0491/002	24	360	360	360	16	320	33	18	50	200	250	300	324	316	324	316	133	5,74
1007-0492/001	24	120	120	120	22	44	12	42	52	—	52	—	84	76	84	76	4	0,56
1007-0492/002	24	120	120	120	22	44	12	42	52	—	52	—	84	76	84	76	4	0,56
1007-0493/001	24	180	180	180	18	72	18	24	50	50	100	—	—	136	—	136	12	0,96
1007-0493/002	24	180	180	180	18	72	18	24	50	50	100	—	—	136	—	136	12	0,96
1007-0494/001	24	180	180	180	18	72	18	24	50	50	100	—	—	136	—	136	12	0,96
1007-0494/002	24	180	180	180	18	72	18	24	50	50	100	—	—	136	—	136	12	0,96
1007-0495/001	24	250	250	250	17	136	28	21	50	100	150	200	200	206	206	206	37	1,51
1007-0495/002	24	250	250	250	17	136	28	21	50	100	150	200	200	206	206	206	37	1,51
1007-0496/001	24	280	280	280	17	136	22	22	48	144	192	240	240	236	236	236	46	1,85
1007-0496/002	24	280	280	280	17	136	22	22	48	144	192	240	240	236	236	236	46	1,85
1007-0497/001	24	360	360	360	20	200	33	27	50	200	250	300	—	316	—	316	55	2,15
1007-0497/002	24	360	360	360	20	200	33	27	50	200	250	300	—	316	—	316	55	2,15
1007-0498/001	24	250	250	250	20	200	28	27	100	100	150	200	214	206	214	206	46	2,31
1007-0498/002	24	250	250	250	20	200	28	27	100	100	150	200	214	206	214	206	46	2,31

Размеры в мм

Обозначение расчета	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	Контакт по отводу Табл. 2	Масса, кг не более
1007-0499/001			250	360		200	24	27		220	264	308	214	316				79	3,30
1007-0499/002					20				44										
1007-0501/001	26	27,5	280	280		240	30	22		132	176	220	244	236				68	2,57
1007-0501/002																			
1007-0502/001			360	360	16	320	28	18	52	208	260	312	324	316				133	4,08
1007-0502/002																			
1007-0503/001				120	32	64	4	42	68		68			76				4	0,62
1007-0503/002			120										84						
1007-0504/001					19	76	36	23	64		64	128						9	0,96
1007-0504/002				180										136					
1007-0505/001							18		50	50	100							17	1,32
1007-0505/002	30	31,5						28											
1007-0506/001			180	250	22	132	7		64	128	192		144	206				24	1,67
1007-0506/002				280						156	208			236				31	1,70
1007-0507/001				360			14	28	52	208	260			316				42	2,12
1007-0507/002							28												
1007-0508/001																			

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	A ₁₁	A ₁₂	Количество отверстий в стержне и в корпусе	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	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				101	3,59
1007-0513/002																		1,4	
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 Каскетки	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 окруж. станд. №	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	18	27		210	280			214	316			49	2,75
1007-0521/002			360					70										
1007-0522/001	34,35,7				220	13	34		140	210			244	236			38	2,65
1007-0523/002		280			22				148	224								
1007-0523/001		360			19	47	29	74	148	224	298			316		1,4	73	3,88
1007-0524/001																		
1007-0524/002		360			304	5		66	—	66							4	0,51
1007-0525/001		120				58							84					
1007-0525-002					29			62	62	124								
1007-0526/001		120				6	42											
1007-0526/002	38,40,0							60	60	120				136			7	0,86
1007-0527/001					30	8			60	120								
1007-0527/002		180				120			128	192			144				12	1,08
1007-0528/001			250			7		64						206			17	1,52

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	A ₁₁	Количество во створе	Масса, кг по ГОСТ
1007-0525/002				250			7		64	128	192	—		206			17	1,52
1007-0529/001			180	280	30	120	34	42		112	168	224		236	144		19	1,72
1007-0529/002				360			18		56	224	280	—		316			27	2,05
1007-0531/001																		
1007-0531/002																		
1007-0532/001	38,40,0			250			37		66	66	132	193		206	214		28	2,12
1007-0532/002			250	360	25	200	10	32	74	222	296			316			40	3,35
1007-0533/001																		
1007-0533/002																		
1007-0534/001			280	280	38	228	14	46	52	156	208	—		236	244		31	1,96
1007-0534/002				360	30	300	10	42	74	222	296			316	324		49	4,56
1007-0535/001																		
1007-0535/002			120	180	30	60	28	42	80	—	80				84		4	1,01
1007-0537/001																		
1007-0537/002																		
1007-0538/001	42,44,5		180		55	110	14	72	54	54	108	—		136	144		7	1,33
1007-0538/002																		

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

Размеры в мм

Обозначение жесеты	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	Кол-во стержней в пр.	Макс. кр. на болт
1007-0552/002			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																	
1007-0554/001				250	40	160	10	68	62	124	186			206		17	2,13
1007-0554/002	45	47,5	250										214				
1007-0555/001				360	45	180		62	58	232	290			316		27	2,85
1007-0555/002																	
1007-0556/001			280	280	37	222	13	48	70	140	210		244	236		24	2,42
1007-0556/002																2,2	
1007-0557/001			360	360	48	288		66	58	232	290		324	316		38	4,24
1007-0557/002																	
1007-0558/001			120	180	27	54	13	42	110	—	110		84	136		4	0,79
1007-0558/002																	
1007-0561/001	53	55,0		250			11		92	92	184			206		7	1,75
1007-0561/002			180		50	100		72					144				
1007-0562/001				280			13		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	A ₁₀	b	Количество по среднему	Масса, кг. на 100 шт.
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		244	316		24		2,21
1007-0564/002				280	50	200	13	72	70	140	210		324	236		17		2,45
1007-0565/001	53,55,0		280	360	45	270	14		72	216	283			316		31		4,28
1007-0565/002			360	360	56	280	44	78	76	152	228		324	316		21		4,40
1007-0567/001			180		51	102	16	72	87	87	174		144					1,35
1007-0567/002				250	38	152	36	69	134		134		214	206		7		1,83
1007-0568/001	71,73,0		250		40	160	23	67	160		160							1,88
1007-0568/002	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	A ₉	Количество стр. в ордер.	Масса, кг
1007-0598/002	75	78,0	250		40	160	23	67	160		214		214	206	7	1,88
1007-0603/001			180	250	76	76	103	110	100	100	144		144		3	1,65
1007-0603/002																
1007-0608/001	85	88,5	280	280		148	92	122	104	104	244		244	236	6	2,68
1007-0608/002					74										2,2	
1007-0609/001			360			222	28	125	208	208	324		324		12	3,76
1007-0609/002																
1007-0613/001			250	360	71	142	132	107	148	148	214		214	316	6	2,87
1007-0613/002	95	98,5														
1007-0615/001			360		72	216	122	126	144	144	324		324		8	4,47
1007-0615/002																
1007-0616/001			180		50	50	58	97	200	200	144		144		3	2,33
1007-0616/002	105	109,0														
1007-0621/001			360	360	56	224		106	186	186	324		324	316	8	3,68
1007-0621/002							158								2,8	
1007-0624/001			250		100	100		157	180	180	214		214		3	3,23
1007-0624/002	125	129,0														

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	A_9	b	Количество ног отср. стиль 2	Масса, кг, не более
1007-0627/001	135	139,0	180	360	—	—	58	72	200	200	—	—	144	316	2,8	2	3,06
1007-0627/002																	

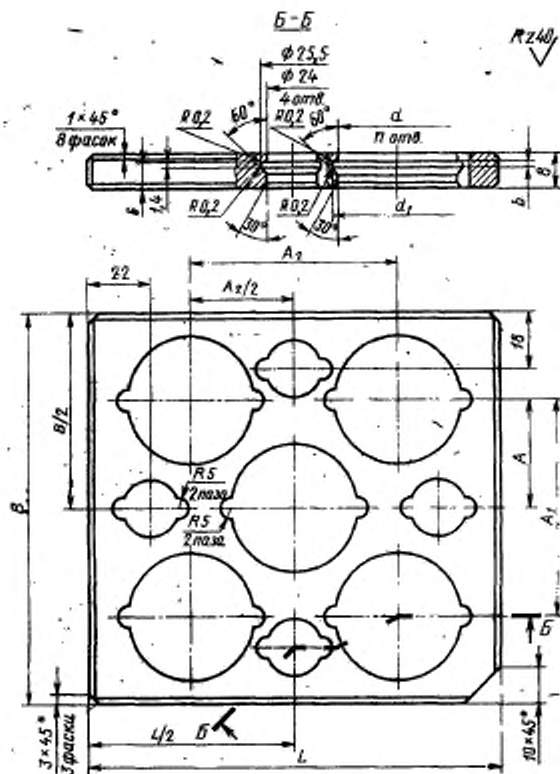
Пример условного обозначения кассеты поз. 1, исполнения 1 размерами $d=24$ мм, $B=120$ мм, $L=120$ мм:

Кассета 1007-0481/001 ГОСТ 24511—80

То же, кассеты поз. 2:

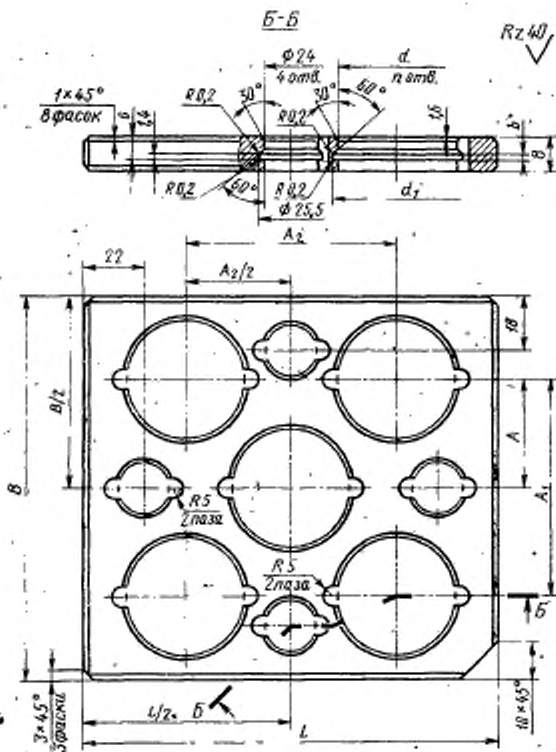
Кассета 1007-0481/002 ГОСТ 24511—80

Исполнение 2
Кассета (поз. 1)



Черт. 4

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

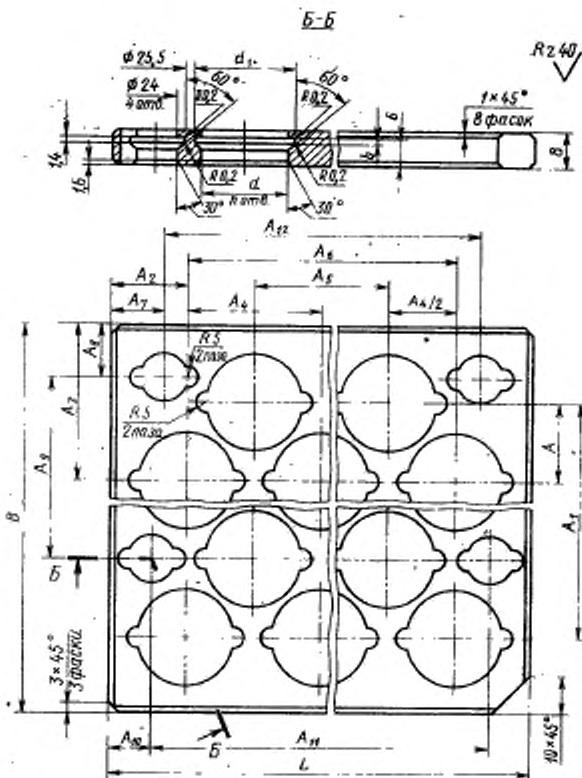
Пример условного обозначения кассеты поз. 1, исполнения 2 размерами $d=60$ мм, $B=180$ мм, $L=180$ мм:

Кассета 1007-0568/001 ГОСТ 24511—80

То же, кассеты поз. 2:

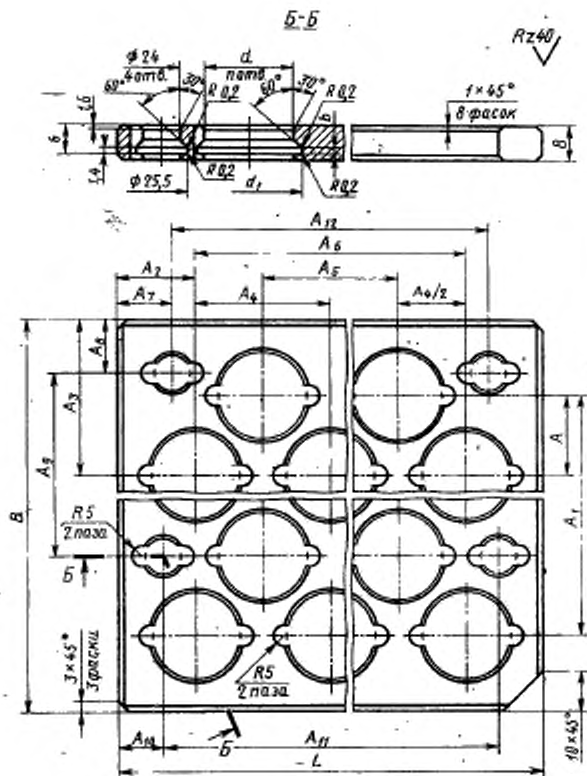
Кассета 1007-0568/002 ГОСТ 24511—80

Исполнение 3
Кассета (поз. 1)



Черт. 6

Исполнение 3
Кассета (поз. 2)



Черт. 7

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	Масса, кг, не более	
1007-0571/001			180	280	54	108	90	90	100	200	100	90	18	144	90	100	100	100	8	1,33	
1007-0571/002																					
1007-0573/001				250	34	170	125	74	140	140			74	136		206	206	206	9	1,57	
1007-0573-002	60	63,0	250												22	316	316	316	14	3,12	
1007-0574/001			360		56	168	60	97	80	160	240			135							
1007-0574/002																					
1007-0575/001			280	280	40	200	36	80	104	104	208			244	88	104	236	236	15	2,22	
1007-0575/002												22									
1007-0582/001				250	56	168	41	97	84	84	168			135		206	206	206	10	1,86	
1007-0582/002			250												22	316	316	316	14	2,80	
1007-0583/001	63	65,0			54	162	42	98	92	184	276			18	134						
1007-0583/002																					
1007-0585/001			360		266	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			280	280	60	180	48	110	92	92	184				152	22	236	236	10	2,32
1007-0593/002	71	73,0											18							
1007-0594/001					38	256	46	85	134	134	268				324	113	316	316	2,2	3,05
1007-0594/002												22								
1007-0602/001															114	132				
1007-0602/002	75	78,0	360	360	65	264	118	114	124	248	124								13	3,88
1007-0626/001															22	316	316			
1007-0626/002	125	123,0			74	222	71	143	218	218			18	199				2,8	6	3,41

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

То же, кассеты поз. 2:

Кассета 1007-0571/002 ГОСТ 24511—80

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 I
Обязательное

Компоновка блоков двухкасетных 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	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 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 фондотдача 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.

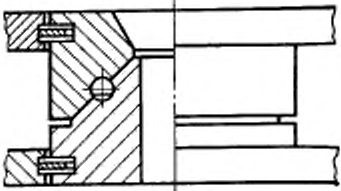
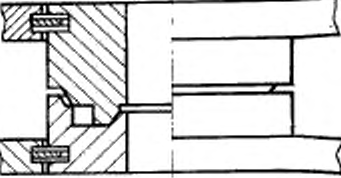

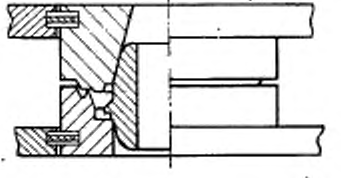
Предварительное центрирование частей пресс-форм осуществляется по направляющим колонкам и втулкам, например по ГОСТ 24518—80 и ГОСТ 24517—80, а окончательное центрирование формообразующих деталей осуществляется путем их взаимного автономного самоцентрирования по центрирующим элементам последних. Этим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

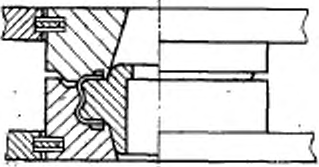
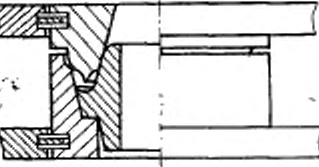

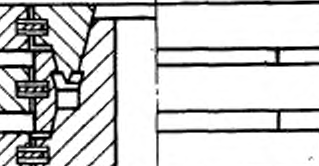
Колонки и втулки позволяют в зависимости от требуемых размеров РТИ компоновать пресс-формы высотой от 25 до 100 мм.

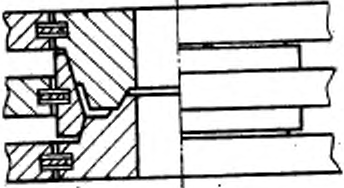
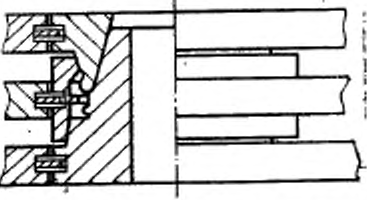
Пример компоновки двухкассетной пресс-формы из стандартных блоков и пакетов для изготовления различных РТИ показан на черт. 1.

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)

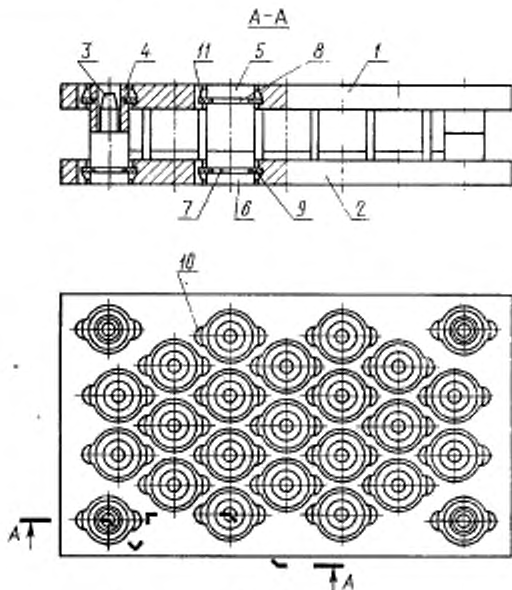
Наименование РТИ	Эскиз
Резиновые кольца круглого сечения по ГОСТ 9833—73	
Резиновые кольца прямоугольного сечения	
Манжеты резиновые уплотнительные для пневматических устройств по ГОСТ 6678—72	
Кольца резиновые для пожарной соединительной арматуры по ГОСТ 6557—79	

Наименование РТИ	Эскиз
<p>Резиновые уплотнительные чехлы</p>	
<p>Манжеты (воротники) резиновые уплотнительные для гидравлических устройств</p>	
<p>Манжеты резиновые армированные для валов по ГОСТ 8752—79</p>	
<p>Манжеты резиновые уменьшенного сечения для гидравлических устройств</p>	

Наименование РТИ	Эскиз
<p>Манжеты резиновые уплотнительные для пневматических устройств по ГОСТ 6678—72</p>	
<p>Кольца резиновые для пожарной соединительной арматуры</p>	

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

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



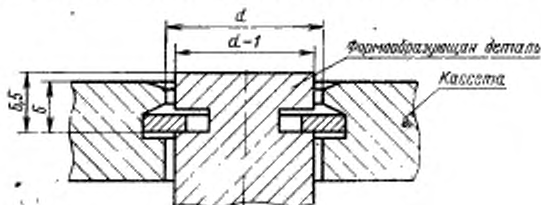
Черт. 1

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.

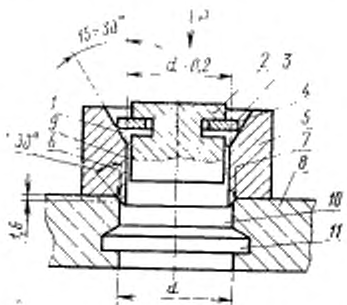
Монтаж указанных деталей следует проводить в следующей последовательности:

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 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:

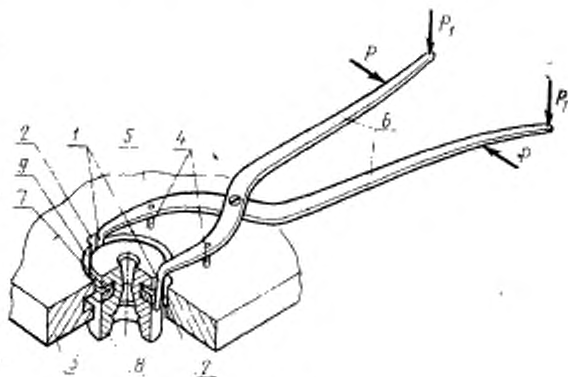
губцы 1 съемника завести в отверстия 2 кассеты 3;

упоры 4 на губках съемника установить на поверхность 5 кассеты;

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 cassette;

извлечь демонтируемую деталь вместе со стопорным кольцом из отверстия 9 cassette.



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

$$P = \sigma_{\text{разч}} \cdot \frac{\pi \cdot l}{n-1} \cdot \sum F, \quad (1)$$

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, ($n=l$), 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;

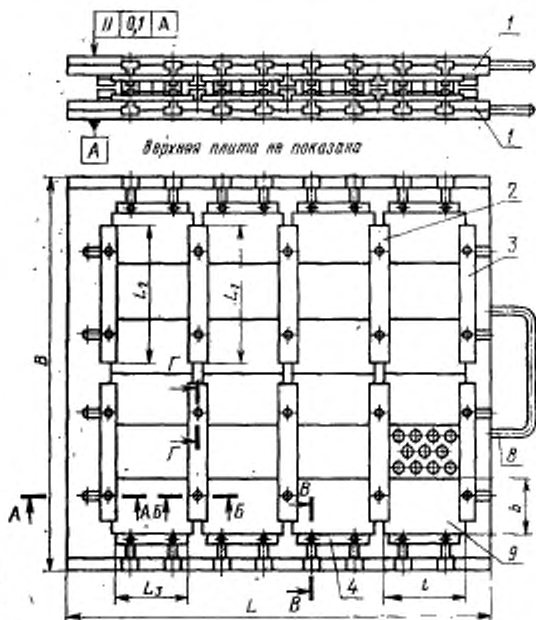
конструкцию и размеры установочной части плит на вулканизационных прессах.

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

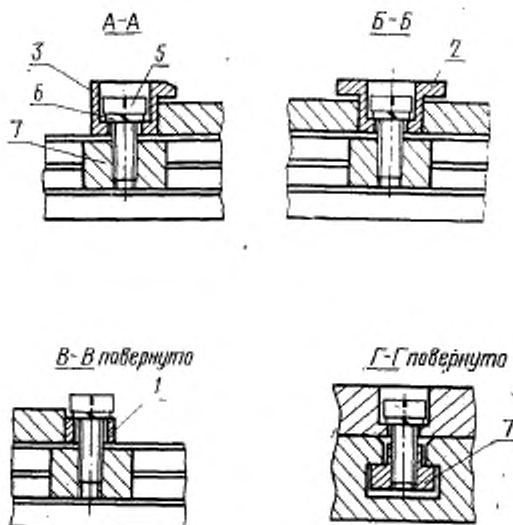
Таблица 1

Марки 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	—	

5.3. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.



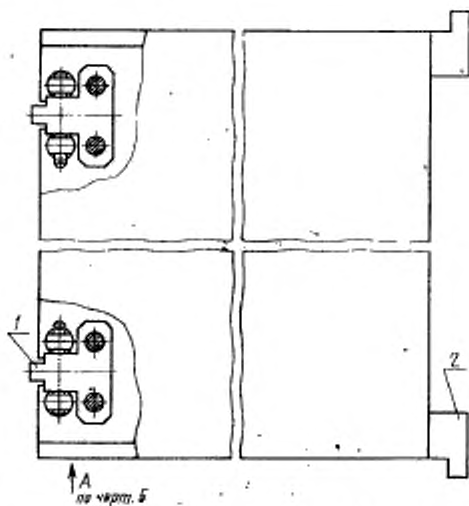
Черт. 1



Размеры для справок.

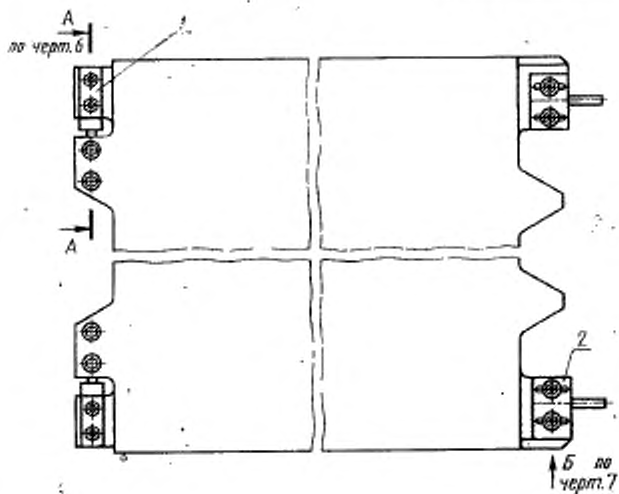
1—плита (2 шт.); 2—планка (кол. по табл. 1); 3—планка (кол. по табл. 1); 4—планка (кол. по табл. 1); 5—винт по табл. 1; 6—шайба по табл. 1; 7—сухарь по табл. 1; 8—ручка по ГОСТ 12486—67 (2 шт.) при ручном выдвигании, оснащенные приспособлениями с механическим выдвиганием шарнирами и захватами по черт.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

Черт. 1 (продолжение)

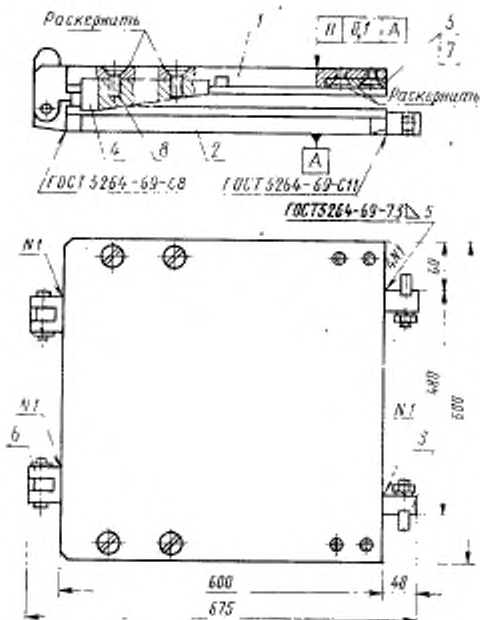


1—шарнир (3 шт. по черт. 5); 2—захват (2 шт. по черт. 17 или 7, или 8).

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—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 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

L	B	Приспособ- ление		Пресс-формы, устанавли- ваемые на приспособ- ление	Пос. 1 Плита	Пос. 2				Пос. 3				Пос. 4		Пос. 5 Вент Мех16,88 ГОСТ 1491-80	Пос. 6 Шайба ГОСТ 6667	Пос. 7 Сухарь ГОСТ 7004-2042 14730-89			
		Размеры				Палка		Палка		Палка		L ₁	L ₂	L ₃	L ₄				L ₅	L ₆	Количество
		l	b			l	b	l	b	l	b										
300	400	120	120	9	500×400	320	4	320	165	32	32	32	32	32	32	32	32				
		180	180															6	2	320	165
		360	360	2		—	—	—	24	24	24	24	24	24							
		120	120												16	6	—	—	46	46	46
		180	180	12		—	—	—	40	40	40	40	40	40							
		250	250												6	600×600	470	4	470	215	40
600	600	250	250	4	—	—	—	—	34	34	34	34	34	34							
180	180	2	—												—	—	2	—	—	—	—
180	120			1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							
280	280	1	—												—	—	—	—	—	—	—
280	180			1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							

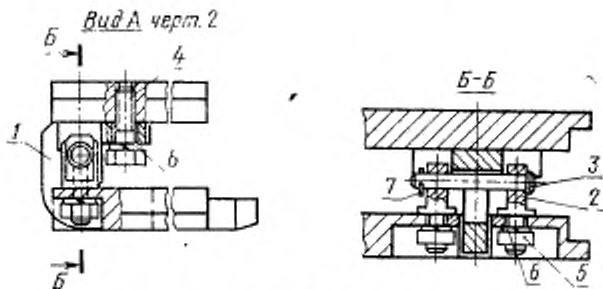
Размеры в мм

Прессооб- лезные	Пресс-формы, уста- навливаемые на при- способлене				Пос. 1 Пласти	Пос. 2				Пос. 3				Пос. 4				Пос. 5 Вит	Пос. 6 Шпала ГОСТ 6.627 0402-70	Пос. 7 Сухарь ГОСТ 7001-2042 14730-89
	Размеры		Кол.			L ₁	Кол.	L ₁	Кол.	L ₂	Кол.	L ₃	Кол.	L ₄	Кол.	L ₅	Кол.			
	L	B	t	b																
600	600	180	180	2	600×600	2	470	6	4	4	215	8	34	34	34	34				
		180	120	1																
		280	280	1																
		280	189	1																
		250	250	2																
		360	250	2																
		180	180	2																
		180	120	1																
		120	120	16																
		180	180	12																
600	600	180	180	9	660×600	2	470	4	4	215	8	34	34	34	34					
		280	280	6																
		360	180	4																
		180	180	3																
		180	180	3																
		180	180	3																

Продолжение табл. 2

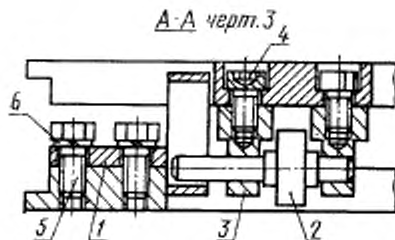
Размеры в мм

Приспособ- ление	Пресс-формы, уста- навливаемые на при- способлении				Поз. 1 Плита	Поз. 2			Поз. 3			Поз. 4									
	Размеры					L ₁	L ₂	L ₃	Планка			L ₄	L ₅	L ₆							
	L	B	l	b					Кол.	Кол.	Кол.				Кол.	Кол.					
660	600	360	360	360	660×600	470	2	470	4	215	8	34	34	1491-80 М6×16,58 ГОСТ	Пос. 5 Шпала ГОСТ 10 6402-80	Пос. 7 Сухари ГОСТ 2004,5042 14720-89	Количество				
			180	180														3	1		
			120	120														1	36		
875	800	360	180	180	875×800	320	20	320	8	165	16	88	72	64	56	56	56	Количество			
			250	250															12	9	
			360	360															4	6	
		875	800	360	180	180	875×800	320	12	320	8	165	16	72	64	56	56	56	Количество		
					250	250														8	16
					360	360														4	4



1—кронштейн (1 шт.); 2—ушко ГОСТ 4739—68 (2 шт.); 3—ось 12—8X4X65.40X ГОСТ 9650—80 (1 шт.); 4—болт М10X28.58 ГОСТ 7799—70 (2 шт.); 5—гайка М10.58 ГОСТ 5915—70 (2 шт.); 6—шайба 10.65Г 01 ГОСТ 6402—70 (4 шт.); 7—шплинт 2X14—001 ГОСТ 397—79 (1 шт.).

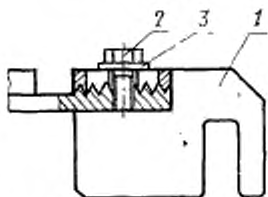
Черт. 5



1—кронштейн (1 шт.); 2—валик (1 шт.); 3—ушко ГОСТ 15403—70 (2 шт.); 4—винт 7002-2208 ГОСТ 15386—70 (2 шт.); 5—болт М10X22.58 ГОСТ 7798—70 (2 шт.); 6—шайба 10.65Г 01 ГОСТ 6402—70 (2 шт.).

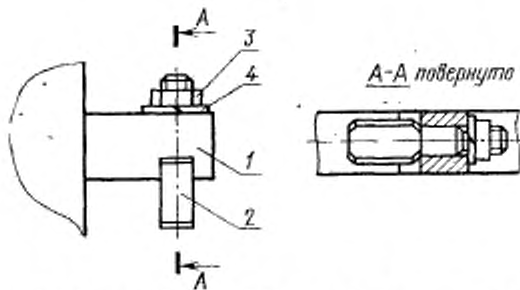
Черт. 6

Вид Б черт. 3



1—захват (1 шт.); 2—болт
 М10×22,058 ГОСТ 7798—70 (2 шт.);
 3—шайба 10.01.08 ГОСТ 11371—78
 (2 шт.).

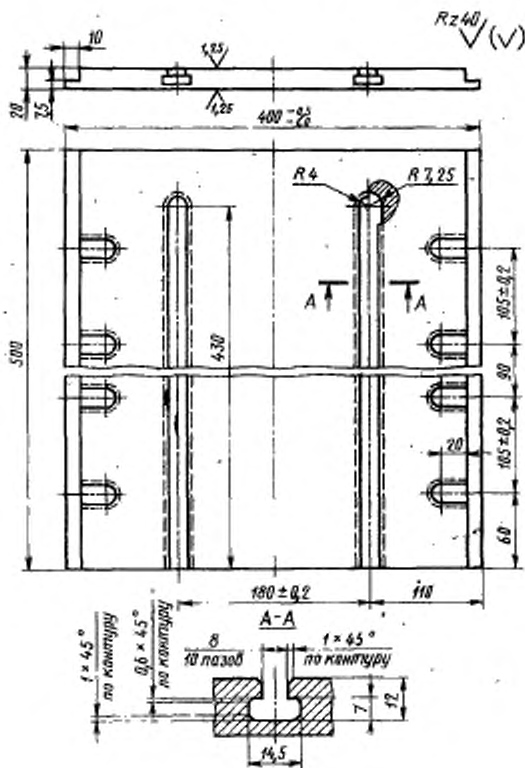
Черт. 7



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.).

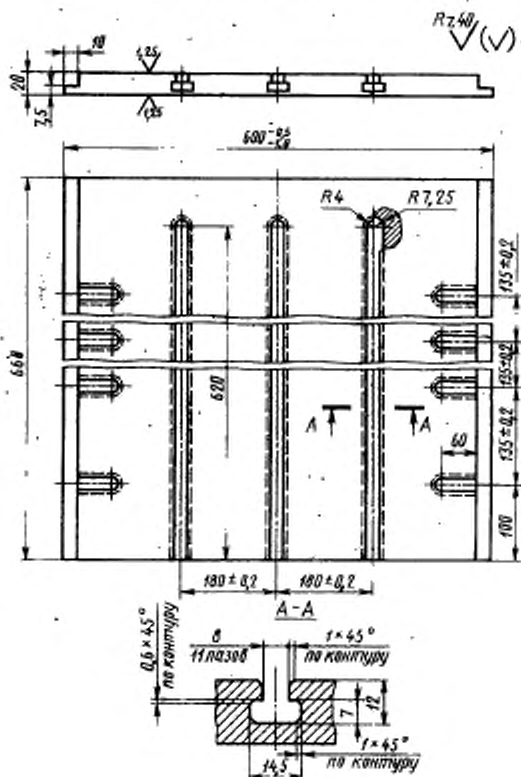
Черт. 8

Плита (поз. 1, черт. 1—3)



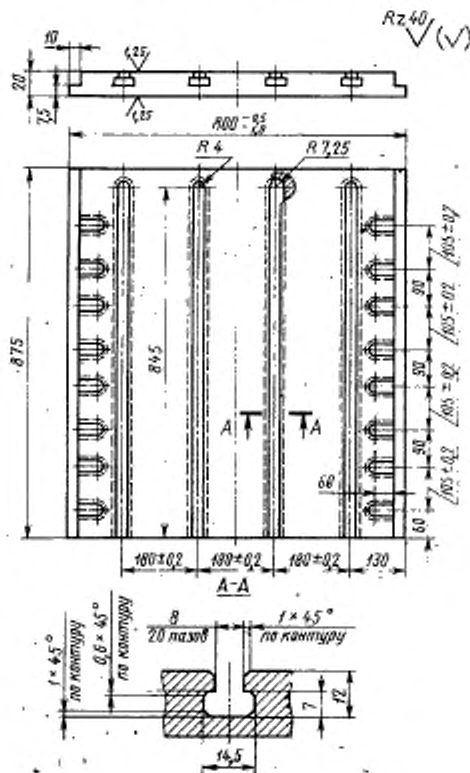
Черт. 9

Панта (поз. 1, черт. 1-3)



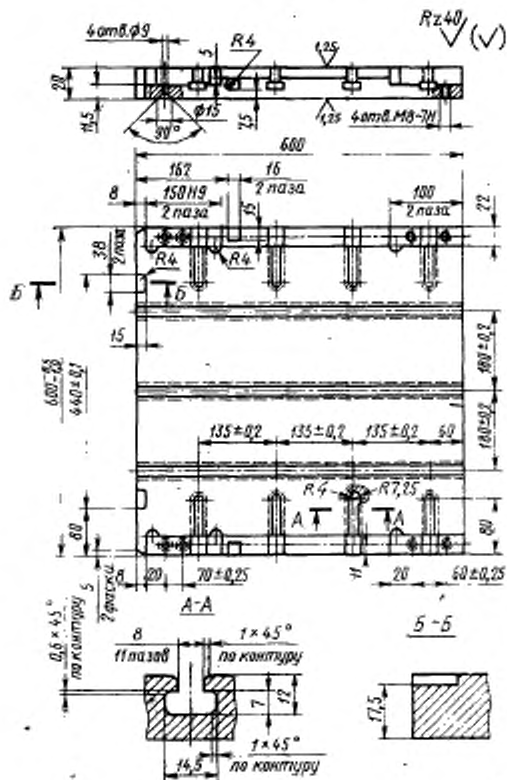
Черт. 10

Паня (поз. 1, черт. 1—3)



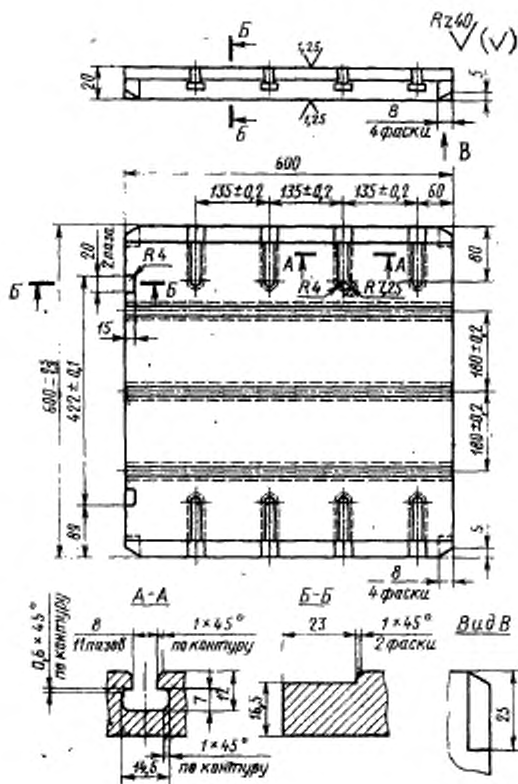
Черт. 11

Пласти верхний (поз. 1, черт. 4)



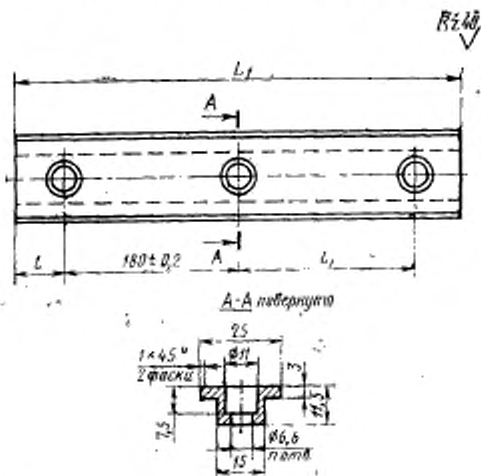
Черт. 12

Плита нижняя (поз. 1, черт. 4)



Черт. 4

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



Черт. 14

Таблица 3

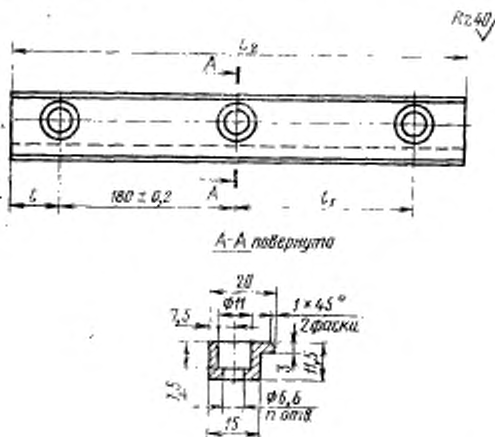
Размеры в мм

B_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

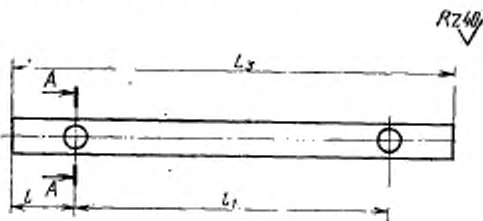
Размеры в мм

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

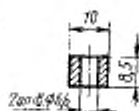
7.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74 или сталь марки Ст 3 по ГОСТ 380—71.

7.2. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

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



A-A повернута



Черт. 16

Таблица 5

Размеры в мм

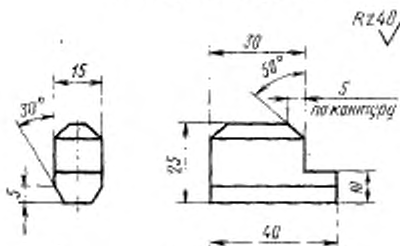
L_3	l	l_1
155	10	$135 \pm 0,02$
165	25	$105 \pm 0,02$
215	40	$135 \pm 0,02$

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 2.304—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 *d*. 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_a; 50 ... 60 на 51 ... 61;

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

(ИУС № 10 1988 г.)
