

**ОБОЙМЫ-ЗАГОТОВКИ ПАКЕТОВ
ДВУХКАССЕТНЫХ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РЕЗИНОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ.****Конструкция и размеры**

Shell workpieces of packets for two-cassete
moulds for manufacturing rubber
technical products. Design and dimensions

**ГОСТ
22659—77***

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 10 августа 1977 г. № 1939 срок введения установлен с 01.01.79

Проверен в 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на обоймы-заготовки пакетов, устанавливаемых в блоках двухкассетных пресс-форм по ГОСТ 20177—74 для изготовления стандартных резиновых технических изделий с наружным диаметром от 40 до 130 мм.

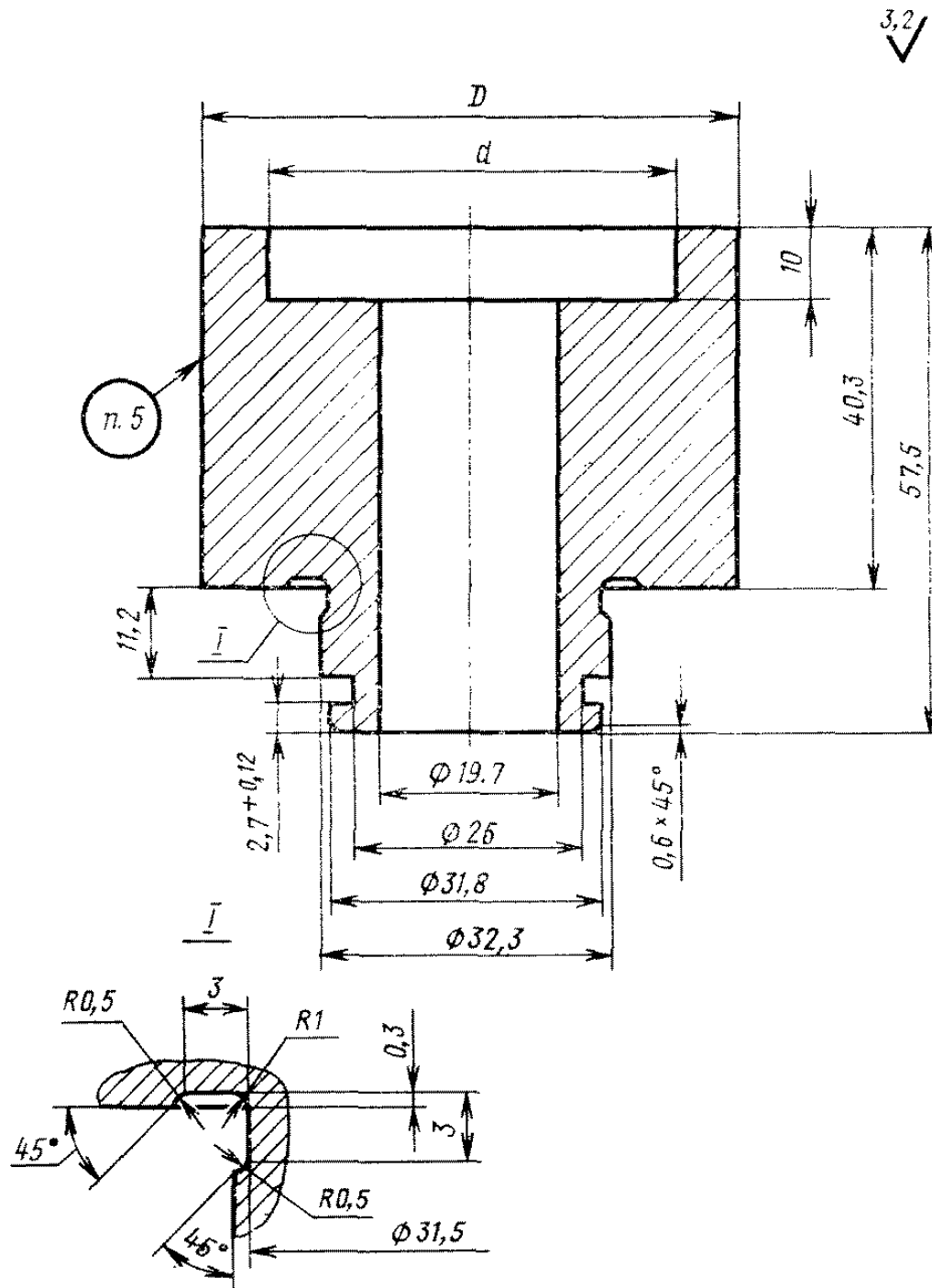
2. Конструкция и размеры обойм-заготовок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (ноябрь 1984 г.) с Изменением № 1, утвержденным
в июне 1984 г. (ИУС 10—84).



Размеры в мм

| Обозначение обоймы заготовки | Применяе мость | Наружный диаметр изготавливаемого РГИ | D | d | Масса, кг |
|---------------------------------|-------------------|--|-----|-----|--------------|
| 1880-0341 | | От 40 до 45 | 60 | 38 | 0,761 |
| 1880-0342 | | Св 45 до 50 | 63 | 42 | 0,823 |
| 1880-0343 | | Св 50 до 55 | 71 | 48 | 1,069 |
| 1880-0344 | | Св 55 до 60 | 75 | 53 | 1,190 |
| 1880-0345 | | Св 60 до 70 | 85 | 56 | 1,531 |
| 1880-0346 | | Св 70 до 80 | 95 | 67 | 1,906 |
| 1880-0347 | | Св 80 до 90 | 105 | 75 | 2,328 |
| 1880-0348 | | Св 90 до 100 | 120 | 85 | 3,072 |
| 1880-0349 | | Св 100 до 110 | 125 | 100 | 3,278 |
| 1880-0351 | | Св 110 до 120 | 140 | 105 | 4,150 |
| 1880-0352 | | Св 120 до 130 | 150 | 120 | 4,772 |

Пример условного обозначения обоймы-заготовки $D=60$ мм, $d=38$ мм, из стали марки 40Х:

Обойма-заготовка 1880-0341—40Х ГОСТ 22659—77

3. Конструкция и размеры формообразующей части матрицы определяются конфигурацией и размерами изготавливаемых изделий в соответствии с государственными стандартами с учетом усадки резины.

4. Материал — сталь марки 40Х ГОСТ 4543—71. Допускается замена материала на сталь марки 4ХС по ГОСТ 5950—73.

5. Маркировать: обозначение обоймы-заготовки, обозначение стандарта, товарный знак предприятия-изготовителя.

6. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

7. Пример применения обойм-заготовок дан в рекомендуемом приложении к ГОСТ 22658—77.
