



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24317-80, ГОСТ 24318-80

Издание официальное

Цена 5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАНЫ Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

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

ВНЕСЕНЫ Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

Зам. министра В. М. Соболев

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

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

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

ГОСТ
24317-80

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

с 01.01 1982 г.

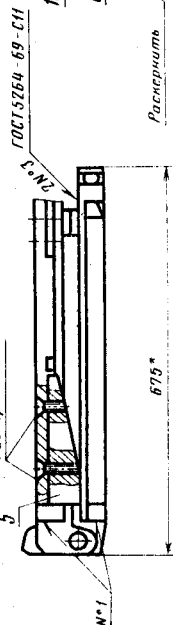
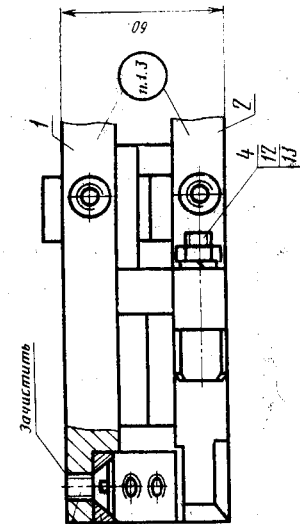
до 01.01. 1992 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

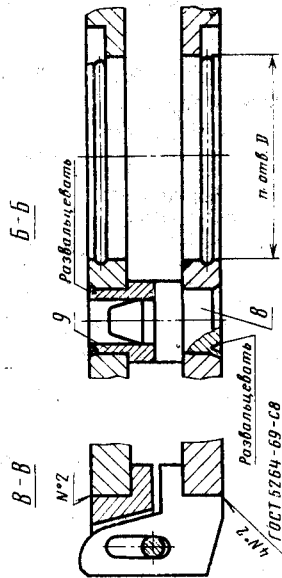
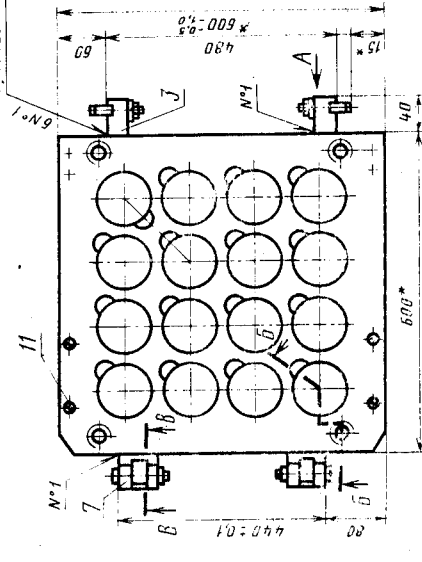
1. Настоящий стандарт распространяется на блоки двухкассетных многоместных пресс-форм для изготовления резинотехнических изделий на вулканизационных прессах с размерами греющих плит 600×600 мм, оборудованных перезарядчиками.

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

Вид А повернуто



ГОСТ 5264-69-75-А7



* Размеры для справок.

1—верхняя кассета по табл. 1; 2—нижняя кассета по табл. 1; 3—обойка 1880-0441/003 (кол. 2); 4—палец 1880-0441/004 (кол. 2); 5—клин 1880-0441/005 (кол. 2); 6—плашка 1880-0441/006 (кол. 2); 7—шарнир 1080-0501 ГОСТ 24272—80 (кол. 2); 8—колонка 1090-4593 ГОСТ 24269—80 (кол. 4); 9—штулка 1032-2163 ГОСТ 24270—80 (кол. 4); 10—винт М8×14.58 ГОСТ 17415—72 (кол. 4); 11—винт М8×20.58 ГОСТ 1.475—72 (кол. 4); 12—г-ляка №3.5 ГОСТ 5915—70 (кол. 2); 13—шайба 8.651 ГОСТ 6402—70 (кол. 2).
Черт. 1

Таблица 1

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

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

Блок 1880-0453 ГОСТ 24317—80

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

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

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

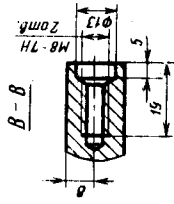
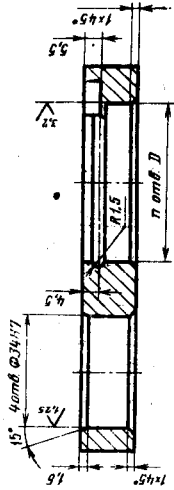
5. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

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

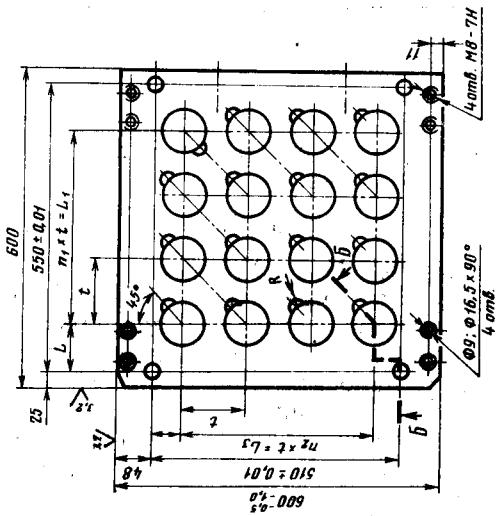
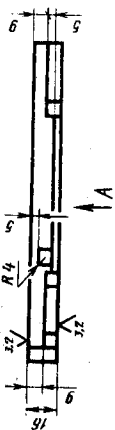
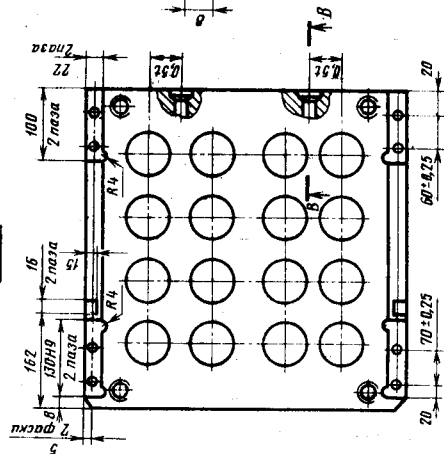
7. Конструкция и размеры верхней кассеты должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

6.3 V(V)

Б-Б



Вид А



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение верхней кассеты	D (пред. откл. по Н11)	n количес- тво отвер- стий	t	Пред. откл. ±0,1				L ₄	R	n ₁	n ₂	Масса, кг
				L	L ₁	L ₂	L ₃					
1880-0441/001	38	132	44	33,0	484	35,0	440	11	11	10	40,5	
1880-0442/001	42	110	49	30,0	490	34,5	441	12	10	9	39,2	
1880-0443/001	45	90	54	32,0	486	39,0	432	13	9	8	40,3	
1880-0444/001	53	72	61	31,0	488	41,5	427	14	8	7	37,4	
1880-0445/001	60	56	69	33,5	483	48,0	414	7	7	6	39,0	
1880-0446/001	63	49	72	59,0	432	39,0	432	6	6	5	35,2	
1880-0447/001	71	42	80	35,0	480	55,0	400	5	5	4	37,2	
1880-0448/001	75	36	86	60,0	430	40,0	430	4	4	3	35,8	
1880-0449/001	85	30	94	40,0	470	67,0	376	15	4	3	36,5	
1880-0451/001	95	25	106	63,0	424	43,0	424	3	3	2	37,1	
1880-0452/001	105	20	114	47,0	456	84,0	342	2	2	1	36,4	
1880-0453/001	125	16	135	72,5	405	52,5	405	1	1	0	32,9	
1880-0454/001	135	12	146	56,0	438	109,0	292	0	0	0	37,3	
1880-0455/001	170	9	185	90,0	370	70,0	370	0	0	0	32,5	
1880-0456/001	180	6	192	83,0	384	159,0	192	0	0	0	36,1	

Пример условного обозначения верхней кассеты с количеством отверстий $n=16$:
Кассета верхняя 1880-0453/001 ГОСТ 24317—80

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение нижней кассеты	D (пред. откл. по Н11)	n количес- тво отвер- стий	t	L			L ₀	L ₁	L ₂	R	n ₁	n ₂	Масса, кг
				L	L ₁	L ₂							
1880-0441/002	38	132	44	33,0	484	35,0	440	11	11	10	41,3		
1880-0442/002	42	110	49	30,0	490	34,5	441	12	10	9	40,0		
1880-0443/002	45	90	54	32,0	486	39,0	432	13	9	8	41,1		
1880-0444/002	53	72	61	31,0	488	41,5	427	14	8	7	37,9		
1880-0445/002	60	56	69	33,5	483	48,0	414	7	6	6	39,8		
1880-0446/002	63	49	72	59,0	432	39,0	432	6	6	5	36,0		
1880-0447/002	71	42	80	35,0	480	55,0	400	5	5	5	36,6		
1880-0448/002	75	36	86	60,0	430	40,0	430	4	4	4	37,2		
1880-0449/002	85	30	94	40,0	470	67,0	376	15	15	3	37,9		
1880-0451/002	95	25	106	63,0	424	43,0	424	3	3	3	33,7		
1880-0452/002	105	20	114	47,0	456	84,0	342	2	2	2	33,3		
1880-0453/002	125	16	135	72,5	405	42,5	405	1	1	1	36,9		
1880-0454/002	135	12	146	56,0	438	109,0	292	2	2	2	36,3		
1880-0455/002	170	9	185	90,0	370	70,0	370	1	1	1	28,0		
1880-0456/002	180	6	192	83,0	384	159,0	192						

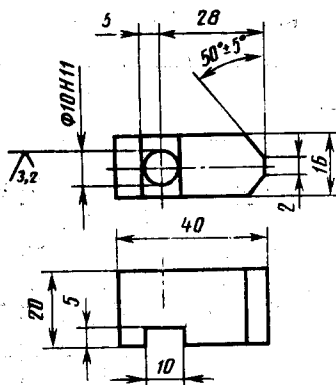
Пример условного обозначения нижней плиты с количеством отверстий n=16:
Кассета нижняя 1880-0453/002 ГОСТ 24317—80

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

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

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

6.3
✓(✓)



Масса — 0,1 кг

Черт. 4

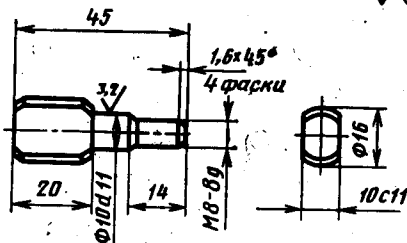
Условное обозначение бобышки:

Бобышка 1880-0441/003 ГОСТ 24317—80

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

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

6.3
✓(✓)



Масса — 0,05 кг

Черт. 5

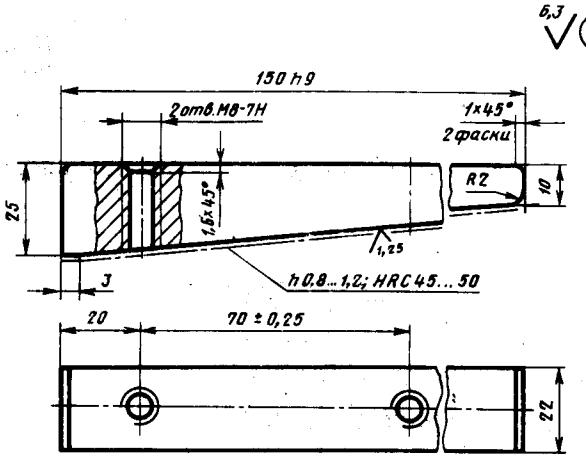
Условное обозначение пальца:

Палец 1880-0441/004 ГОСТ 24317—80

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

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

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



Масса — 0,5 кг

Черт. 6

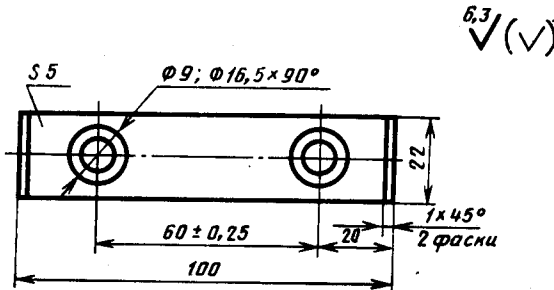
Условное обозначение клина:

Клин 1880-0441/005 ГОСТ 24317—80

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

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

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



Масса — 0,06 кг

Черт. 7

Условное обозначение планки:

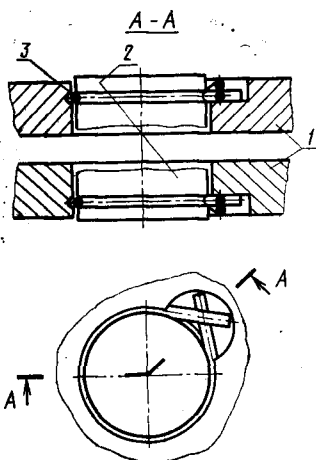
Планка 1880-0441/006 ГОСТ 24317—80

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕР КРЕПЛЕНИЯ ПАКЕТА В ДВУХКАССЕТНОМ БЛОКЕ



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