



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**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.

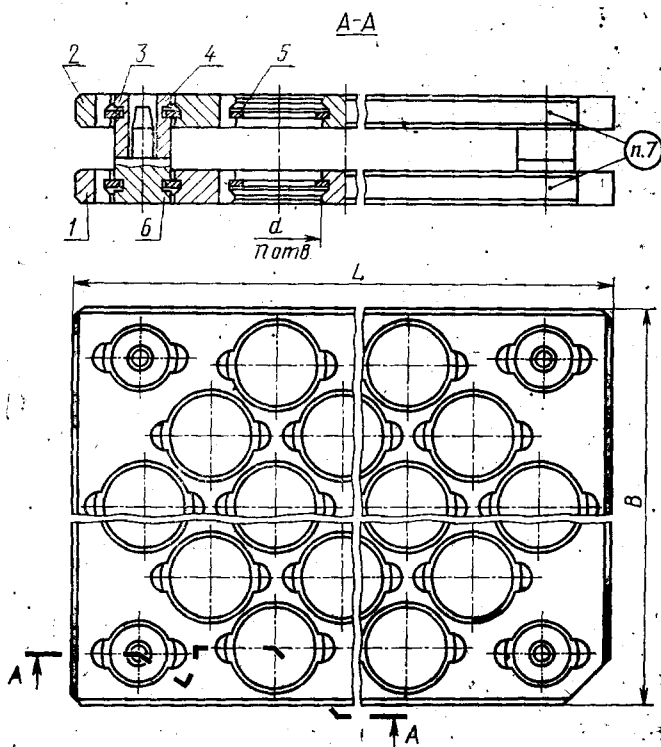
2. Компоновка двухкассетных пресс-форм колонками и втулками в зависимости от высоты пресс-формы по обязательному приложению 1.

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

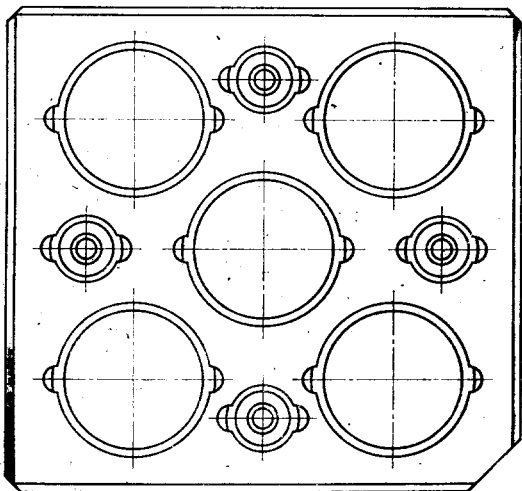


Размеры для справок.

1—кассета по табл. 1; 2—кассета по табл. 1; 3—кольцо Б2465Г ГОСТ 13941—80 (кол. 8); 4—направляющая втулка по ГОСТ 24517—80 (кол. 4); 5—кольцо по табл. 1; 6—направляющая колонка по ГОСТ 24518—80 (кол. 4).

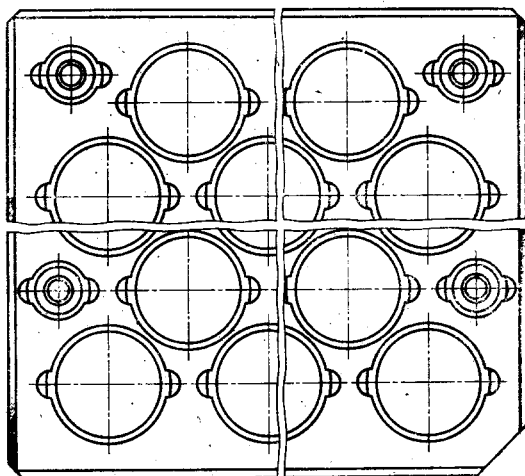
Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 1 (продолжение)

Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Обозначение блока	Применение мостъ	Исполнение	d	мм		Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 18941-80	Кол.
				B	L						
1007-0481				120	120	9	1,18	1007-0481/001	1007-0481/002		18
1007-0482				180	180	14	2,02	1007-0482/001	1007-0482/002		28
1007-0483				250	250	28	2,40	1007-0483/001	1007-0483/002		56
1007-0484				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	Б2465Г	136
1007-0487				250	250	57	4,56	1007-0487/001	1007-0487/002		114
1007-0488				360	360	90	8,44	1007-0488/001	1007-0488/002		180
1007-0489				280	280	68	5,92	1007-0489/001	1007-0489/002		136
1007-0491				360	360	133	11,68	1007-0491/001	1007-0491/002		266
1007-0492				120	120	4	1,22	1007-0492/001	1007-0492/002		8
1007-0493				180	180	12	2,02	1007-0493/001	1007-0493/002		24
1007-0494				250	250	19	2,72	1007-0494/001	1007-0494/002		38
1007-0495			26	180	180	37	3,12	1007-0495/001	1007-0495/002	В2665Г	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	46	4,72	1007-0498/001	1007-0498/002		92

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Применяется	Исполнение	мм			Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Код. 1	Поз. 2 Кассета Код. 1	Поз. 5 Коды по ГОСТ 13941—80	Кол.
			d	B	L						
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					180	17	2,74	1007-0505/001	1007-0505/002		34
1007-0506				180	250	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	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				120	120	4	1,24	1007-0514/001	1007-0514/002		8
1007-0515			34		180	7	2,02	1007-0515/001	1007-0515/002	B3465Г	14
1007-0516				180	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 блока	Применяемость	Исполнение	d	мм			Кол-во отверстий n	Масса, кг, не более	Пов. 1 Кассета Кол. 1	Пов. 2 Кассета Кол. 1	Пов. 5 Кольцо по ГОСТ 18941—80	Кол.
				B	L	Обозначение						
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				280	360	49	5,60	1007-0522/001	1007-0522/002			98
1007-0523				360	280	38	5,40	1007-0523/001	1007-0523/002			76
1007-0524				120	360	73	7,86	1007-0524/001	1007-0524/002			146
1007-0525				180	120	4	1,12	1007-0525/001	1007-0525/002			8
1007-0526					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					360	27	4,20	1007-0531/001	1007-0531/002			54
1007-0532			38	250	250	28	4,34	1007-0532/001	1007-0532/002	B3865Г		56
1007-0533				280	360	40	6,80	1007-0533/001	1007-0533/002			80
1007-0534					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			8
1007-0538				180		7	2,76	1007-0538/001	1007-0538/002	B4265Г		14

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Применяется мост	Исполнение	d	мм		Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Пов. 1 Кассета Код. 1	Пов. 2 Кассета Код. 1	Пов. 5 Кольцо по ГОСТ 13941-80	Кол.
				B	L						
1007-0539				180	250	12	3,46	1007-0539/001	1007-0539/002		24
1007-0542			42		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		I			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	Применяемость	Исполнение	d	мм			Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 13941-80	Код
				B	L	М						
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				180	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	B6065Г	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	1007-0585/001	1007-0586/002	B7065Г	8

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Применяемость	Исполнение	d	мм		L	Количество отверстий	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Обозначение	Поз. 5 Коды по ГОСТ 13941—80	Кол.
				B	h								
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			26	
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	360	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	E8565Г		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		180	250	8	9,04	1007-0615/001	1007-0615/002			16	
1007-0616			105	360	360	3	4,76	1007-0616/001	1007-0616/002			6	
1007-0617 _д		2		250	250	4	3,40	1007-0617/001	1007-0617/002	B10565Г		8	

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Применяе- мость	Исполнение	мм			Количество отверстий n	Масса, кг, не более	Поз. 1 Кассета Кол. 1	Поз. 2 Кассета Кол. 1	Поз. 5 Кольцо по ГОСТ 13941—80	Кол.
			д	В	Δ						
1007-0618		2	105	250		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	6,58	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		180	360	2	6,12	1007-0627/001	1007-0627/002		4
1007-0629		2	135	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.

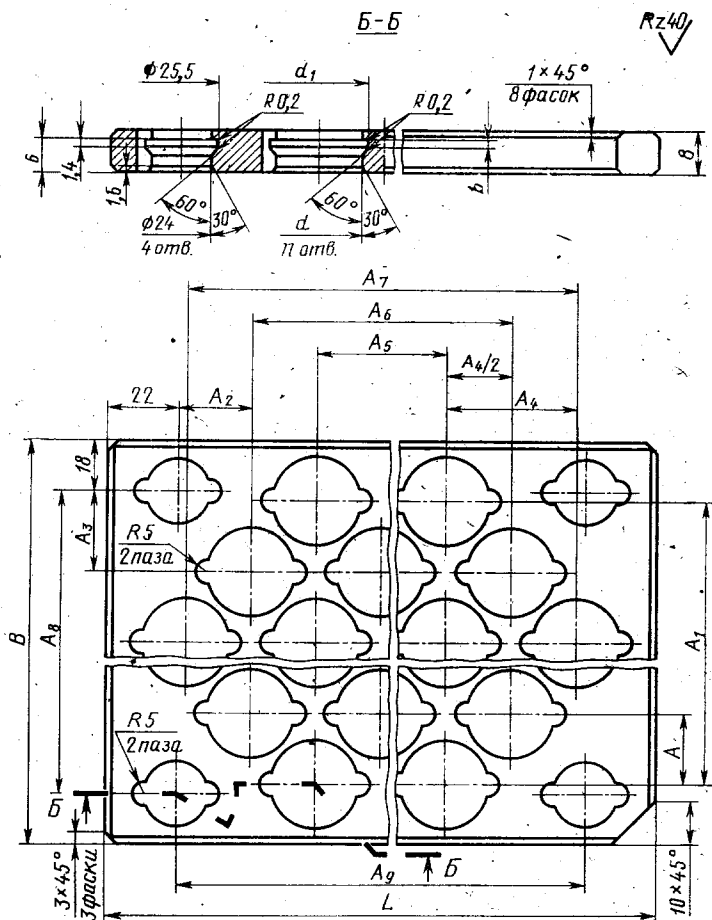
9. Конструкция и размеры кассет должны соответствовать указанным:

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

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

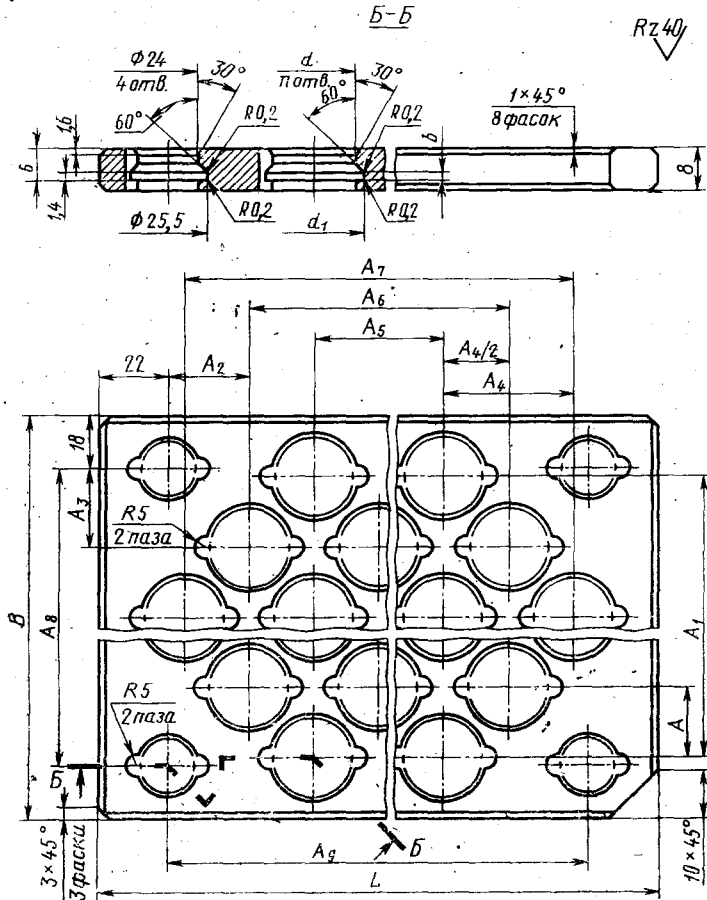
для исполнения 3 на черт. 6 и 7 и в табл. 4.

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 по ответ- ствию п. 1	Масса, кг не более
1007-0481/001	120		120	120	19	76	18	23	40	—	40	80	84	76		9	0,54
1007-0481/002																	
1007-0482/001	180		180	180			28			40	80	120		136		14	0,96
1007-0482/002																	
1007-0483/001	250		180	250	16	128	22	24	46	46	92	138		206	1,4	28	1,15
1007-0483/002																	
1007-0484/001	280		180	250			11			138	184	—	144	206		40	1,61
1007-0484/002																	
1007-0485/001	360		250	280			34		56	112	168	224		236		46	1,78
1007-0485/002																	
1007-0486/001	250		250	360	14	140	28	16	52	208	260	312		316		68	2,06
1007-0486/002																	
1007-0487/001	280		250	250	21	210	23	23		120	160	200	214	206		57	2,23
1007-0487/002																	
1007-0488/001	280		250	360			18		40	240	280	320		316		90	4,17
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	b	Количество по отвер- стиям n	Масса, кг, не более
1007-0489/002	24	240	18	26	40	160	200	240	244	236	68	2,91					
1007-0491/001													360	33	18	50	200
1007-0491/002	120	44	12	42	52	—	52	—	84	76	4	0,56					
1007-0492/001													180	18	24	50	100
1007-0492/002	180	72	18	24	60	—	60	120	—	136	19	1,31					
1007-0493/001													26	18	38	50	100
1007-0493/002	26	136	28	21	50	100	150	200	206	37	1,51						
1007-0494/001												180	17	22	48	144	236
1007-0494/002	180	180	22	21	48	144	192	240	236	46	1,85						
1007-0495/001												250	17	22	48	144	192
1007-0495/002	250	180	22	21	48	144	192	240	236	46	1,85						
1007-0496/001												280	17	22	48	144	192
1007-0496/002	280	180	22	21	48	144	192	240	236	46	1,85						
1007-0497/001												360	17	22	48	144	192
1007-0497/002	360	180	22	21	48	144	192	240	236	46	1,85						
1007-0498/001												250	20	28	100	214	206
1007-0498/002	250	200	28	27	50	100	150	200	214	206	46	2,31					
1007-0499/002													250	20	28	100	214

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 ТМН 2	Масса, кг не более
1007-0499/001			250	360	20	200	24	27	44	220	264	308	214	316		79	3,30
1007-0499/002																	
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		84	76		4	0,62
1007-0503/002			120														
1007-0504/001					19	76	36	23	64		64	123		136		9	0,96
1007-0504/002				180											1,4		
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																	
1007-0507/001				280			14	28		156	208			236		31	1,70
1007-0507/002									52	208	260			316		42	2,12
1007-0508/001			360	360			28										

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 ₉	b	Количество во отлив- ке ст ^л 7	Масса, кг
1007-0508/002		180	360	22	132	28	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	30	31,5																
1007-0511/002																		
1007-0512/001		280	280	23	230	14	30	52	156	208	—	—	244	236	49	2,66		
1007-0512/002		360	360	17	306	34	26	62	186	248	310	324	316	1,4	101	3,59		
1007-0513/001			120			6				64				76	4	0,57		
1007-0513/002		120		26	52		42						84					
1007-0514/001			180			4		64		128								
1007-0514/002				20	120		32											
1007-0515/001		180	250	20		7							144		17	0,97		
1007-0515/002	34	35,7																
1007-0516/001																		
1007-0516/002																		
1007-0517/001																		
1007-0517/002															24	1,36		

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 во отверст- ствии n	Масса, кг, не более
1007-0519/001		180	360		210	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	200	18	27		210	280		214	316		49	2,75
1007-0521/002			360						70								
1007-0522/001	34,35,7																
1007-0522/002																	
1007-0523/001		280		22	220	220	13	34		140	210		244	236		38	2,65
1007-0523/002																	
1007-0524/001		360		19	304	304	47	29	74	148	224	298		316	1,4	73	3,88
1007-0524/002																	
1007-0525/001			120				5		66	—	66			76		4	0,51
1007-0525-002				29	58	58							84				
1007-0526/001		120					6		62	62	124					7	0,86
1007-0526/002								42									
1007-0525/002	38,40,0		180						60	60	120			136		12	1,08
1007-0527/001							8										
1007-0527/002		180		30	120	120			64	128	192			206		17	1,52
1007-0528/001			250				7										

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 во отверстий n	Масса, кг. не более
1007-0525/002				250			7		64	128	192	—		206		17	1,52
1007-0529/001			180	280	30	120	34	42		112	168	224	144	236		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	198		206		28	2,12
1007-0532/002					25	200		32					214				
1007-0533/001		250		360			10		74	222	296			316	1,4	40	3,35
1007-0533/002																	
1007-0534/001			280	280	38	228	14	46	52	156	208	—	244	236		31	1,98
1007-0534/002																	
1007/0535/001			360	360	30	300	10	42	74	222	296		324	316		49	4,56
1007-0535/002																	
1007-0537/001			120		30	60	28	42	80	—	80		84		2,2	4	1,01
1007-0537/002																	
1007-0538/001	42,44,5		180	180	55	110	14	72	54	54	108	—	144	136		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	A ₉	A ₉	b	Количество отверстий n	Масса, кг.
1007-0539/001				250	30	120	13		90	90	180				206		12	1,68
1007-0539/002			180					42						144				
1007-0542/001				360			8		100	200	300				316		17	2,49
1007-0542/002																		
1007-0543/001				250	24	192	13	35	90	90	180				206		22	2,00
1007-0543/002														214				
1007-0544/001			250		23	184	17	38	94	188	282						31	2,85
1007-0544/002				360											316			
1007-0546/001					38	304	8	48	60	240	300						49	3,77
1007-0546/002			360											324		2,2		
1007-0548/001					28	56	13	42	110		110						4	0,96
1007-0548/002			120	180										84				
1007-0549/001															136			
1007-0549/002							10			58	116						7	1,24
1007-0551/001					45	90	16	72	58	116	174						10	1,73
1007-0551/002			180	250										144				
1007-0552/001				280			60		174	174	116				236		11	2,07

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 во отверст. стий n	Масса, кг не более
1007-0552/002			180	280	45	90	60	72	58	174	116		144	236		11	2,07
1007-0553/001				360			13			232	290			316		16	2,37
1007-0553/002																	
1007-0554/001				250	40	160	10	68	62	124	186		214	206		17	2,13
1007-0554/002	45	47,5	250														
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	2,2	24	2,42
1007-0556/002																	
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				250			11		92	92	184			206		7	1,75
1007-0561/002					50	100		72					144				
1007-0562/001	53	55,0	180	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 ₉	b	Количество в отверстиях Z	Масса, кг. не более
1007-0563/001			180	360	50	100	22	72	68	204	272		144	316	316		13	2,16
1007-0563/002					44	176	23	63	80	80	160			206	206		12	
1007-0564/001			250		30	180	11	47	98	196	294		214	316	316		24	2,21
1007-0564/002					50	200	13		70	140	210		244	236	236		17	2,45
1007-0565/001	53,55,0		280	360	45	270	14	72	72	216	283		324	316	316	2,2	31	4,28
1007-0565/002					56	280	44	78	76	152	228		324	316	316		21	4,40
1007-0576/001	60,63,0		360	360	51	102	16	72	87	87	174		144					1,35
1007-0576/002			180		38	152	36	69	134		134			206	206		7	1,83
1007-0578/001	63,65,0			250	40	160	23	67	160		160							1,88
1007-0578/002			250															
1007-0591/001	71,73,0																	
1007-0591/002			250															
1007-0598/001	73,78,0																	

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	b	Количество стигм в отверстии	Масса, кг
1007-0598/002	75	78,0	250		40	160	23	67	160	—	160		214	206		7	1,88
1007-0603/001			180	250	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	2,2	6	2,68
1007-0608/002					74												
1007-0609/001			360			222	28	125		208	208		324			12	3,76
1007-0609/002																	
1007-0613/001			250	360	71	142	132	107	148	148	148		214	316		6	2,87
1007-0613/002	95	98,5	360														
1007-0615/001					72	216	122	126	144	144	144		324			8	4,47
1007-0615/002			360														
1007-0616/001			180		50	50	58	97	200	—	200		144			3	2,33
1007-0616/002	105	109,0	360	360	56	224		106	186	186			324	316	2,8	8	3,68
1007-0621/001																	
1007-0621/002			360				158										
1007-0624/001			250		100	100		157	180	180			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 во отвер- стиях n	Масса, кг, не более	
	1007-0627/001	135	139,0	180	360	—	—	58	72	200	200	—	—	144	316			2,8
1007-0627/002																		

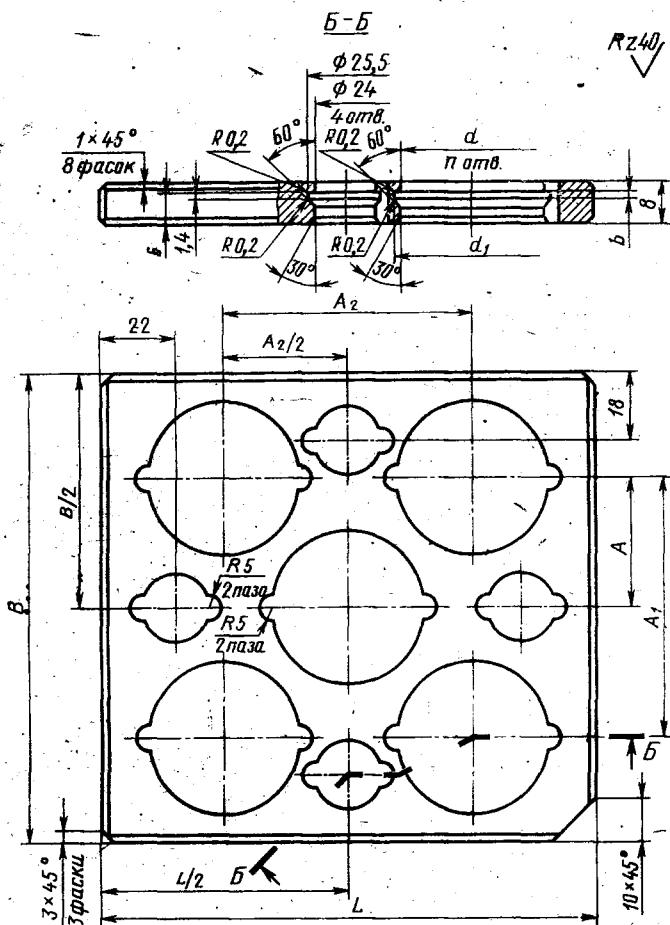
Пример условного обозначения кассеты поз. 1, исполнения 1 размерами $d=24$ мм, $B=120$ мм, $L=120$ мм:

Кассета 1007-0481/001 ГОСТ 24511—80

Кассета 1007-0481/002 ГОСТ 24511—80

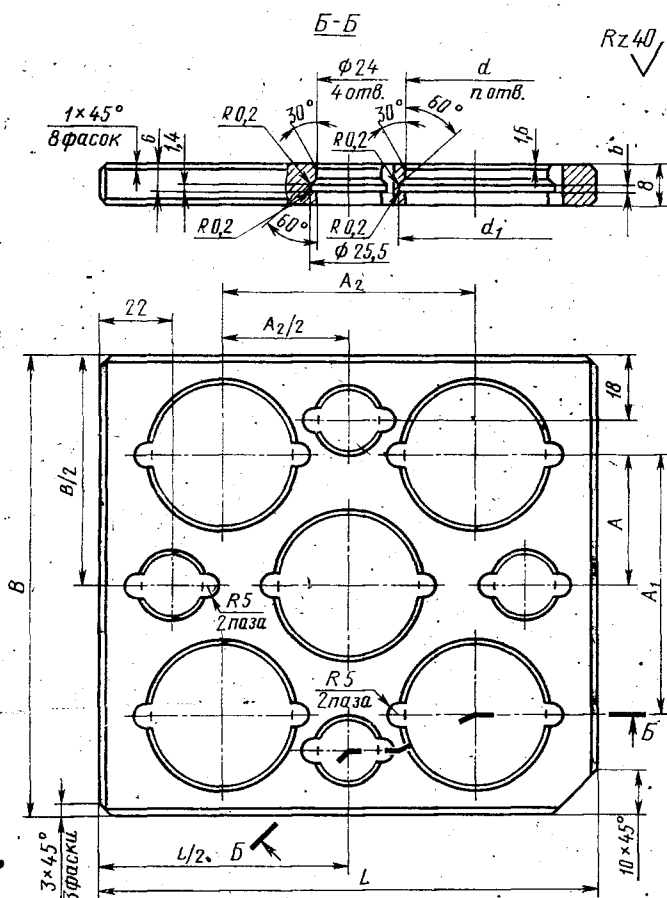
То же, кассеты поз. 2:

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	b	Кол-чество 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								
1007-0577/002			180	250	—	92	92	2,2	4	0,94
1007-0586/001										
1007-0586/002	71	73,0								
1007-0587/001										
1007-0587/002			250	250	48,0	96	162	2,8	5	1,48
1007-0595/001	75	78,0								
1007-0595/002										
1007-0612/001	95	98,0	250	250	71,5	143	142	2,8	5	1,60
1007-0612/002										
1007-0617/001										
1007-0617/002	105	109,0	360	360	65,0	130	238	2,8	5	2,82
1007-0618/001										
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								
1007-0629/002			360	360	106,0	212	204	2,8	5	3,54

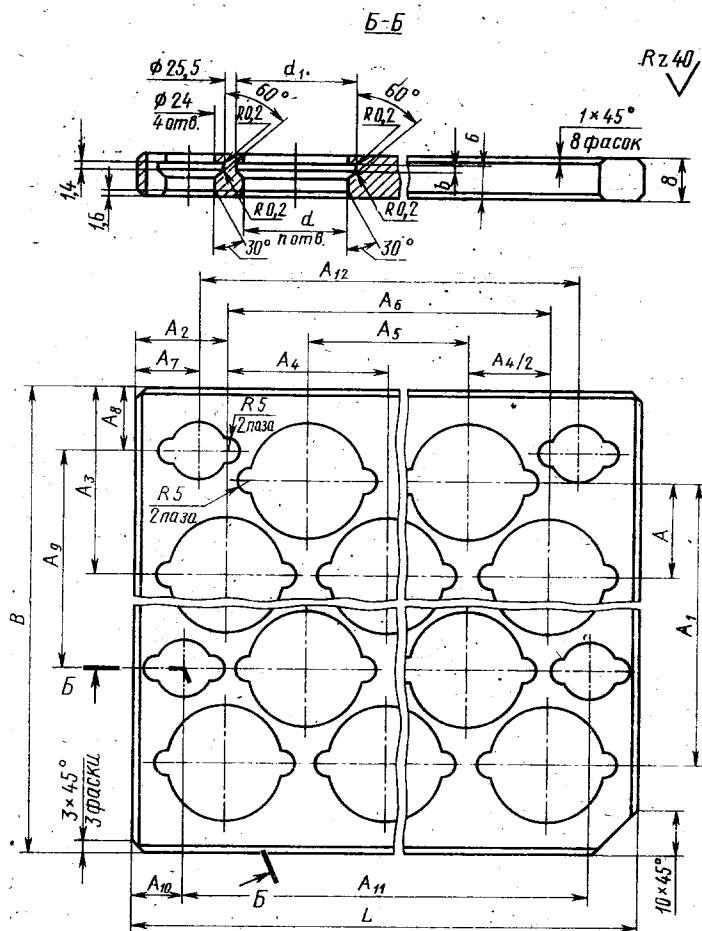
Пример условного обозначения кассеты поз. 1, исполнения 2 размерами $d=60$ мм, $B=180$ мм, $L=180$ мм:

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)

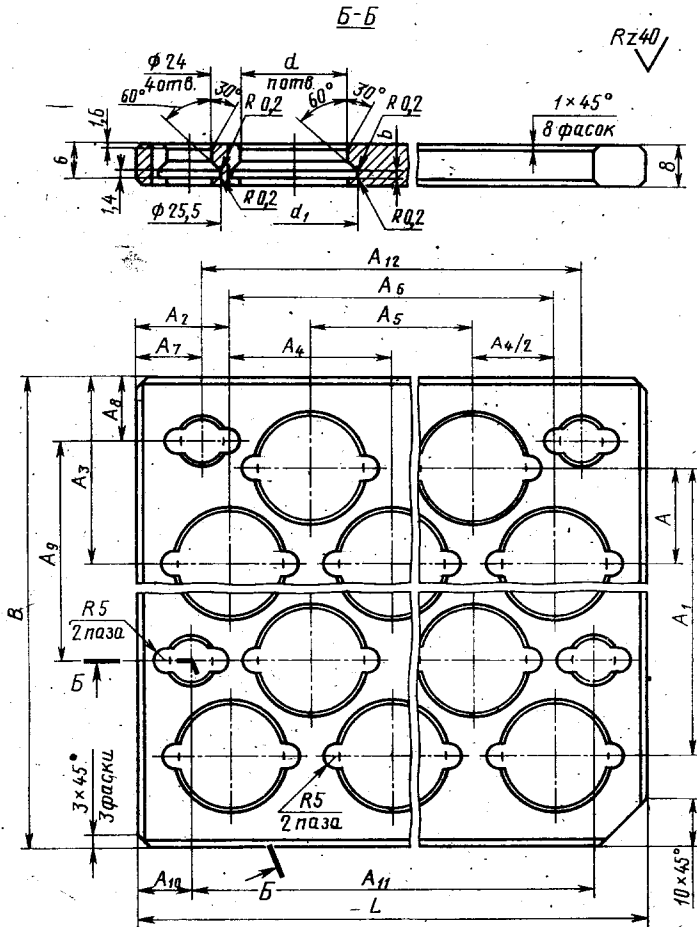


Таблица 4

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 п	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	9	1,57	
1007-0573-002	60	63,0	250												22					
1007-0574/001			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			250	56	168	41	97	84	84	168				135		206	206	10	1,86	
1007-0582/002			250												22			2,2		
1007-0583/001	63	65,0		54	162	42	98	92	184	276			18	134		316	316	14	2,80	
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				13	2,30	
1007-0592/002																				

Продолжение табл. 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 n	Масса, кг, не более
1007-0593/001		280	280	280	60	180	48	110	92	92	184			152	22	236	236		10	2,32
1007-0593/002	71	73,0											18					2,2		
1007-0594/001					38	266	46	85	134	134	268			324	113	316	316		20	3,05
1007-0594/002												22								
1007-0602/001	75	78,0	360	360	65	264	118	114	124	248	124		114	132					13	3,88
1007-0602/002															22	316	316			
1007-0626/001	125	123,0			74	222	71	143	218	—	218		18	199				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	
	колонок по ГОСТ 24518—80	втулок 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 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 облоя 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.

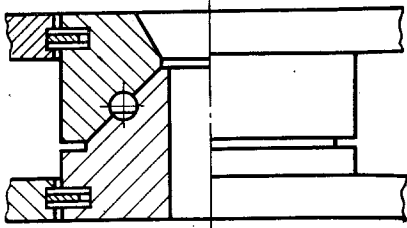
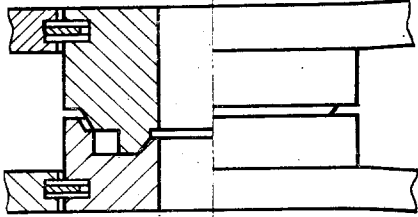
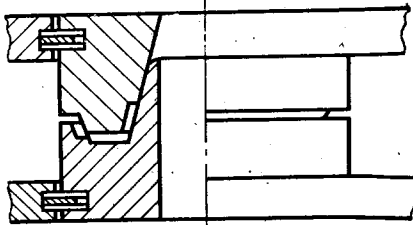
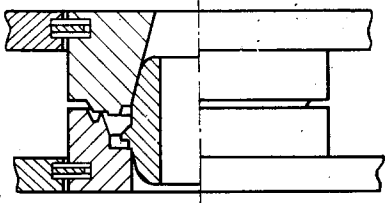
Предварительное центрирование частей пресс-форм осуществляется по направляющим колонкам и втулкам, например по ГОСТ 24518—80 и ГОСТ 24517—80, а окончательное центрирование формообразующих деталей осуществляется путем их взаимного автономного самоцентрирования по центрирующим элементам последних. Этим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

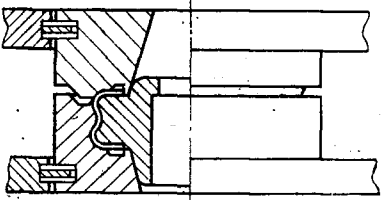
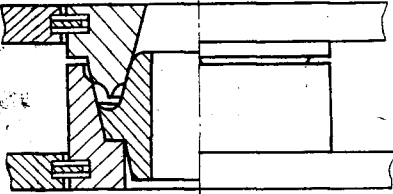
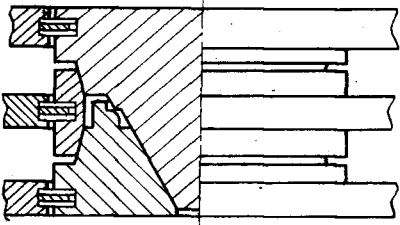
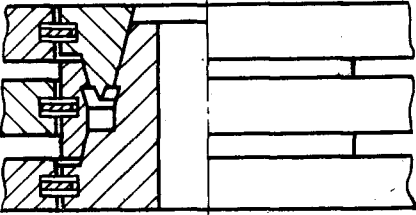
Колонки и втулки позволяют в зависимости от требуемых размеров РТИ компоновать пресс-формы высотой от 25 до 100 мм.

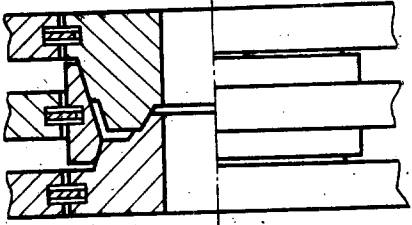
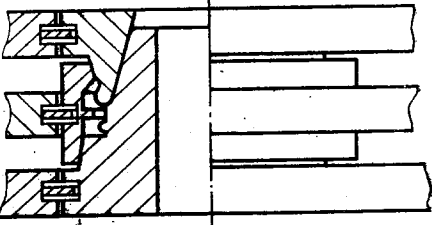
Пример компоновки двухкассетной пресс-формы из стандартных блоков и пакетов для изготовления различных РТИ показан на черт. 1.

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)

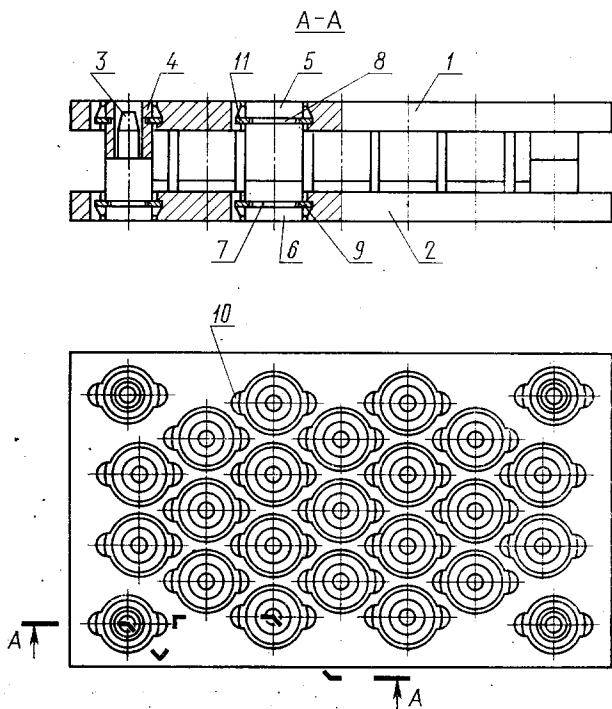
Наименование РТИ	Эскиз
<p>Резиновые кольца круглого сечения по ГОСТ 9833—73</p>	
<p>Резиновые кольца прямоугольного сечения</p>	
<p>Манжеты резиновые уплотнительные для пневматических устройств по ГОСТ 6678—72</p>	
<p>Кольца резиновые для пожарной соединительной арматуры по ГОСТ 6557—79</p>	

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 пакетов.

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



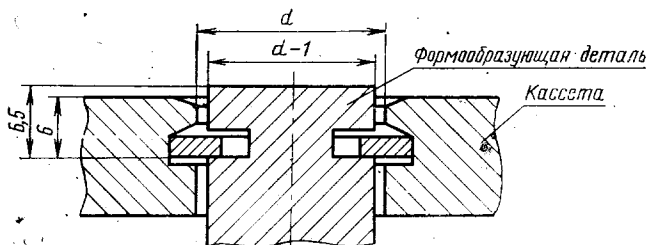
Черт. 1

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.

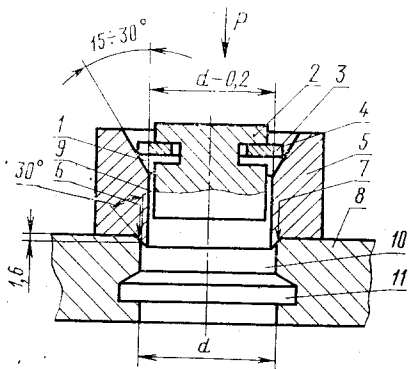
Монтаж указанных деталей следует проводить в следующей последовательности:

в кольцевую проточку 1 формообразующей или направляющей детали 2 завести стопорное кольцо 3;

установить формообразующую или направляющую деталь со стопорным кольцом в коническое 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:

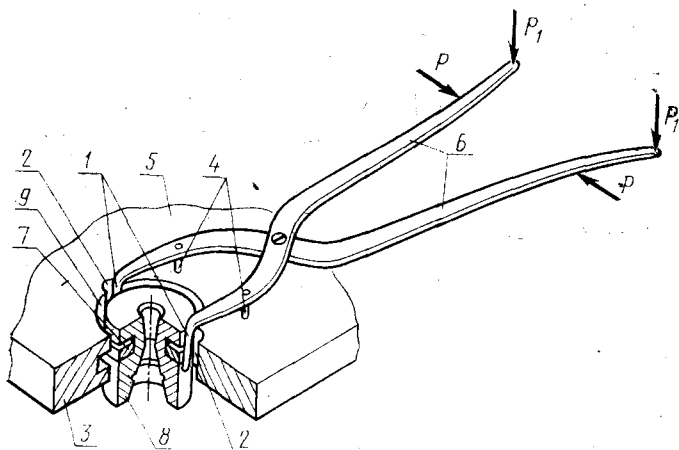
губцы 1 съемника завести в отверстия 2 кассеты 3;

упоры 4 на губках съемника установить на поверхность 5 кассеты;

действуя силой P на рычаги 6 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

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

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

$$P = \frac{\sum_{n=1}^i F \cdot \sigma_T}{k} \text{ [кгс]}.$$

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;

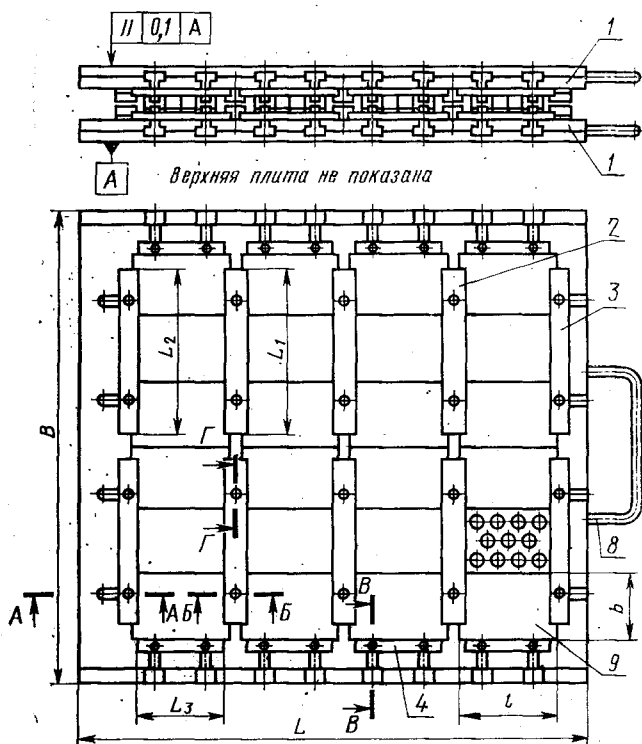
конструкцию и размеры установочной части плит на вулканизационных прессах.

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

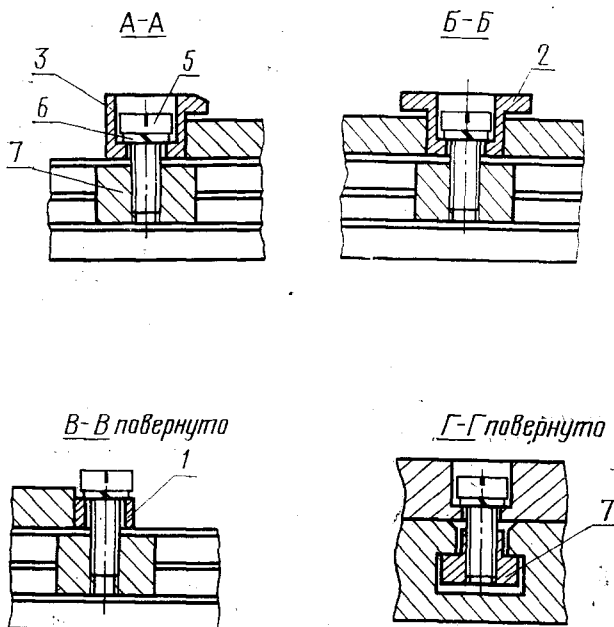
Таблица 1

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	—	

Б.3. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.



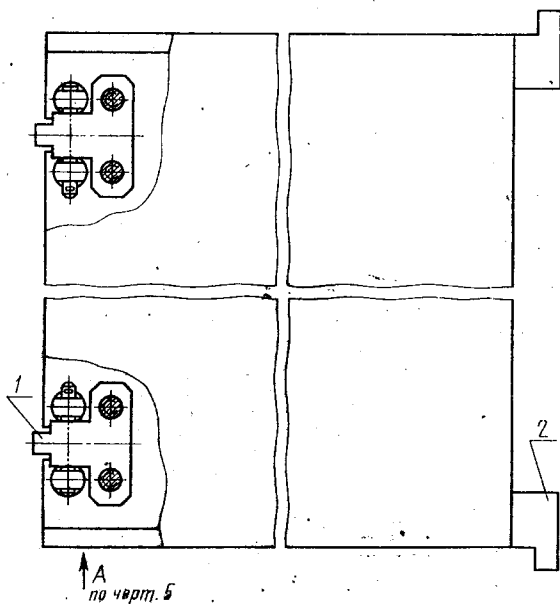
Черт. 1



Размеры для справок.

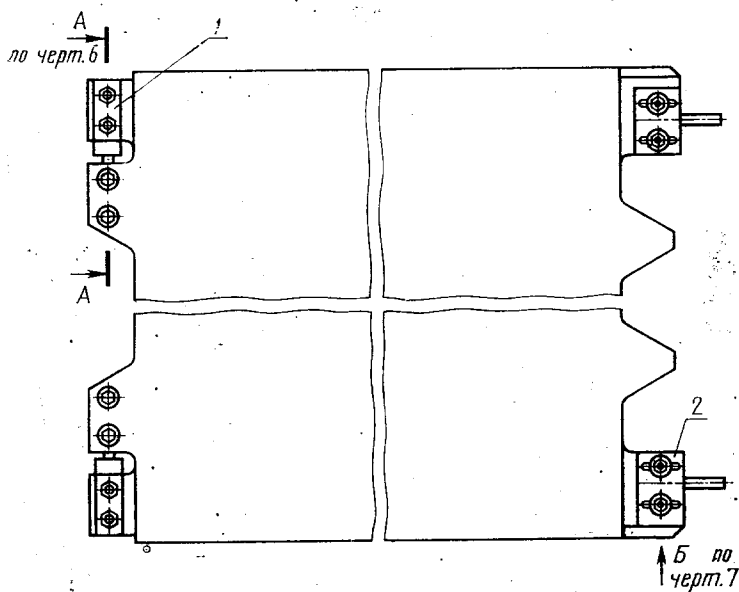
1—плита (2 шт.); 2—планка (кол. по табл. 1); 3—планка (кол. по табл. 1); 4—планка (кол. по табл. 1); 5—винт по табл. 1; 6—шайба по табл. 1; 7—сухарь по табл. 1; 8—ручка по ГОСТ 12486—67 (2 шт.) при ручном выдвигении, оснащение приспособлений с механическим выдвигением шарнирами и захватами по черт. 2,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

Черт. 1 (продолжение)

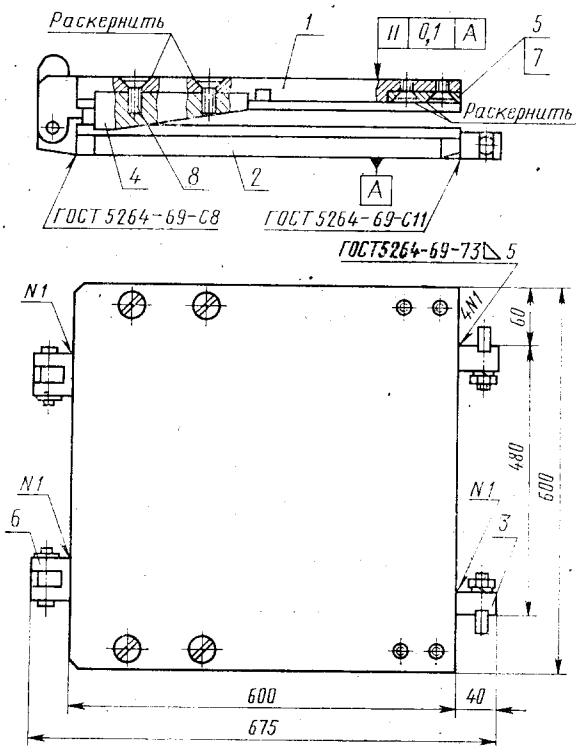


1—шарнир (2 шт. по черт. 5); 2—захват (2 шт. по черт. 17 или 7, или 8).

Черт. 2



1—шарнир (2 шт. по черт. 6); 2—захват (2 шт. по черт. 7 или 8, или 17).
Черт. 3



1—плита верхняя (1 шт.) по черт. 12; 2—плита 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 М8×14.58 ГОСТ 17475—80 (4 шт.); 8—винт М8×25.58 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, устанавливаемые на приспособление				Поз. 1 Плита	Поз. 2				Поз. 3 Планка	Поз. 4		Поз. 5 Винт М6×16,58 ГОСТ 1491-80	Поз. 6 Шпайба ГОСТ 6402-70	Поз. 7, Сухарь ГОСТ 7004-2042 14730-69		
		Размеры		Кол.	L ₁		Кол.	L ₂	Кол.	L ₃		Кол.	L ₄				Кол.	L ₅
		L	B															
300	400	120	120	9	320	4							32	32	32			
		180	180	6		2	320		165				28	28	28			
		360	360	4									24	24	24			
				2									46	46	46			
				1									40	40	40			
				16	120								34	34	34			
600	600	180	180	12		6							46	46	46			
		180	180	6		4					8		40	40	40			
		180	120	3									40	40	40			
		250	180	6									40	40	40			
		250	250	4	600×600		470		215				34	34	34			
		180	180	2		2							34	34	34			
		2										34	34	34				
		1	120									34	34	34				
		1	280									34	34	34				
		1	280									34	34	34				

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

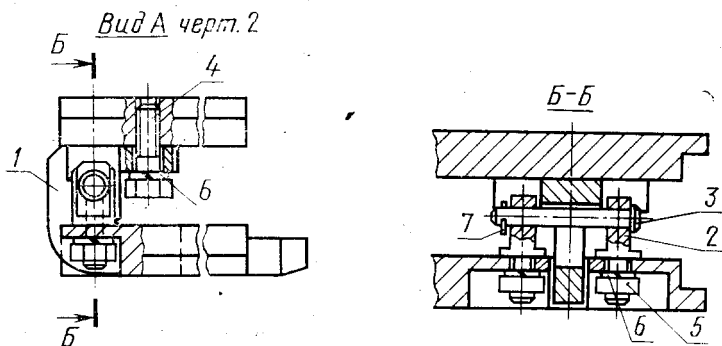
Приспособ- ление	Пресс-формы, уста- навливаемые на при- способление				Поз. 1 Плита	Планка				Поз. 5 Винт М6×16,58 ГОСТ 1491-80	Поз. 6, Шпала 6,65Г ГОСТ 6402-70	Поз. 7 Сухарь 7004-2042 ГОСТ 14730-69
	Размеры		Кол.	L ₁		L ₂	L ₃	Кол.	Кол.			
	L	B										
600	600	180	180	180	2	600×600	470	2	470	215	8	34
		180	180	180	1							
		280	280	280	1							
		280	280	180	1							
		250	250	250	2							
		360	250	250	2							
		180	180	180	2							
		180	180	120	1							
		120	120	120	16							
		180	180	180	12							
600	600	180	180	180	9	660×600	470	2	470	215	8	34
		280	280	280	6							
		360	180	180	4							
		180	180	180	3							
		180	180	180	3							
		180	180	180	3							

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

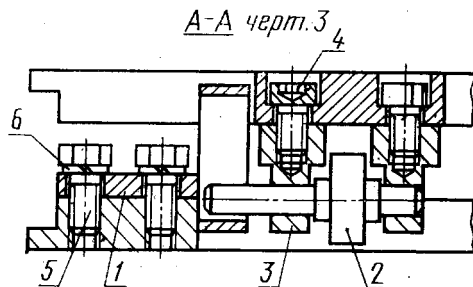
Приспособ- ление	Пресс-формы, уста- навливаемые на при- способление				Поз. 1 Плита	Поз. 2				Поз. 3				Поз. 4								
	Размеры					Л ₁	Кол.	L ₂	Кол.	L ₃	Кол.	L ₄	Кол.	L ₅	Кол.							
	L	B	l	b																		
660	360	360	360	360	660×600	470	2	470	4	215	8	34	34	34	1491-80 Поз. 5, Винт М6×16,58 ГОСТ 1491-80	14730-89 Поз. 7, Сушарь 7004-2042 ГОСТ 6402-70 Поз. 6 Шайба 6,65T ГОСТ						
	180	180	180	180													36	20	88	88	88	88
875	120	180	180	180	875×800	320	8	320	8	165	16	72	72	64	56	56						
	360	250	250	250													12	4	72	72	64	64
	360	360	360	360													16	9	16	16	64	64
	360	360	360	360													12	6	4	4	64	64

Количество



1—кронштейн (1 шт.); 2—ушко ГОСТ 4739—68 (2 шт.); 3—ось 12—8Х₄×55.40Х ГОСТ 9650—80 (1 шт.); 4—болт М10×28.58 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—шплинт 2×14—001 ГОСТ 397—79 (1 шт.).

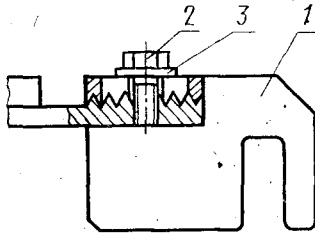
Черт. 5



1—кронштейн (1 шт.); 2—валик (1 шт.); 3—ушко ГОСТ 15403—70 (2 шт.); 4—винт 7002-2206 ГОСТ 15385—70 (2 шт.); 5—болт М10×22.58 ГОСТ 7798—70 (2 шт.); 6—шайба 10.65Г 01 ГОСТ 6402—70 (2 шт.).

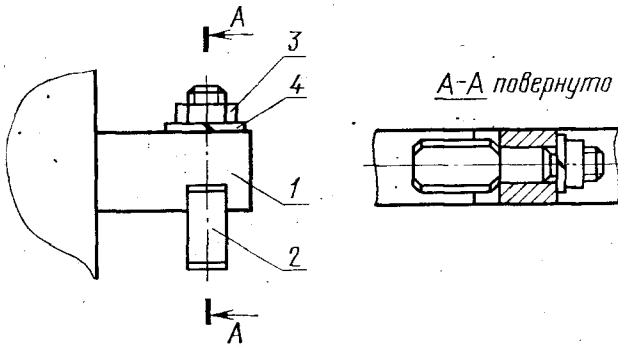
Черт. 6

Вид Б черт. 3



1—захват (1 шт.); 2—болт
 М10×22,058 ГОСТ 7798—70 (2 шт.);
 3—шайба 10.01.05 ГОСТ 11371—78
 (2 шт.).

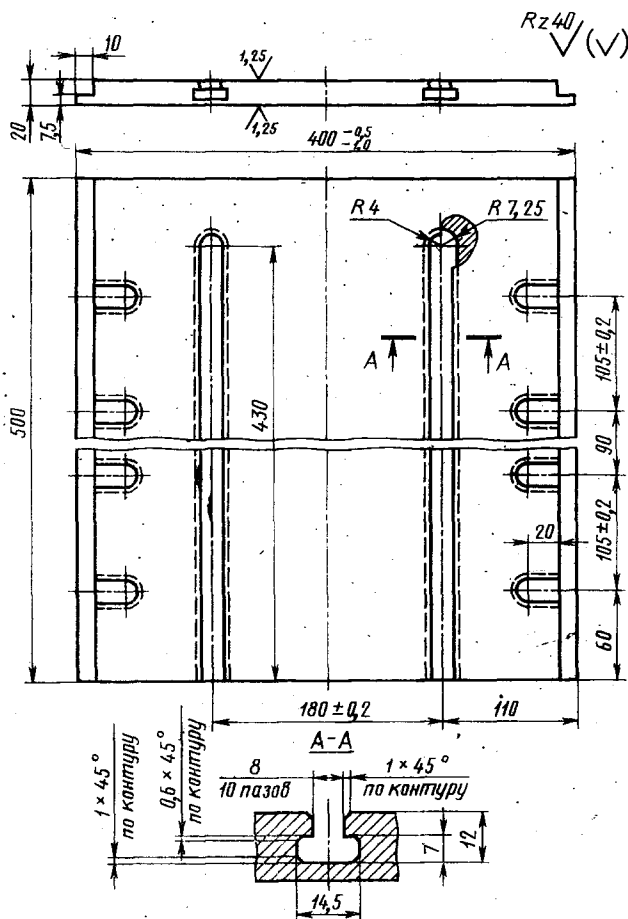
Черт. 7



1—бобышка ГОСТ 24317—80 (1 шт.); 2—палец ГОСТ
 24317—80 (1 шт.); 3—гайка М8,5 ГОСТ 5915—70 (1 шт.); 4—
 шайба 8.65Г ГОСТ 6402—70 (1 шт.).

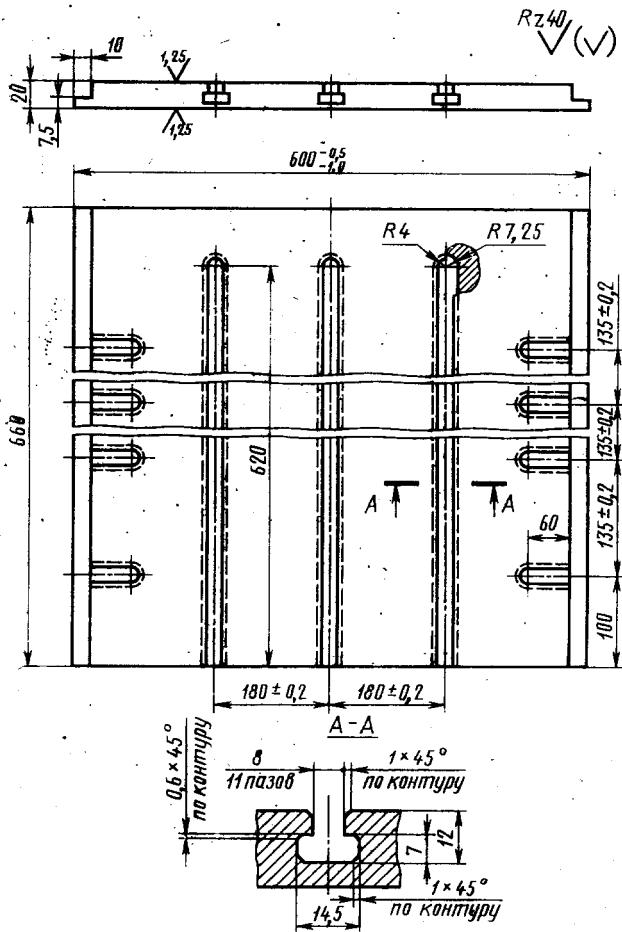
Черт. 8

Плита (поз. 1, черт. 1—3)



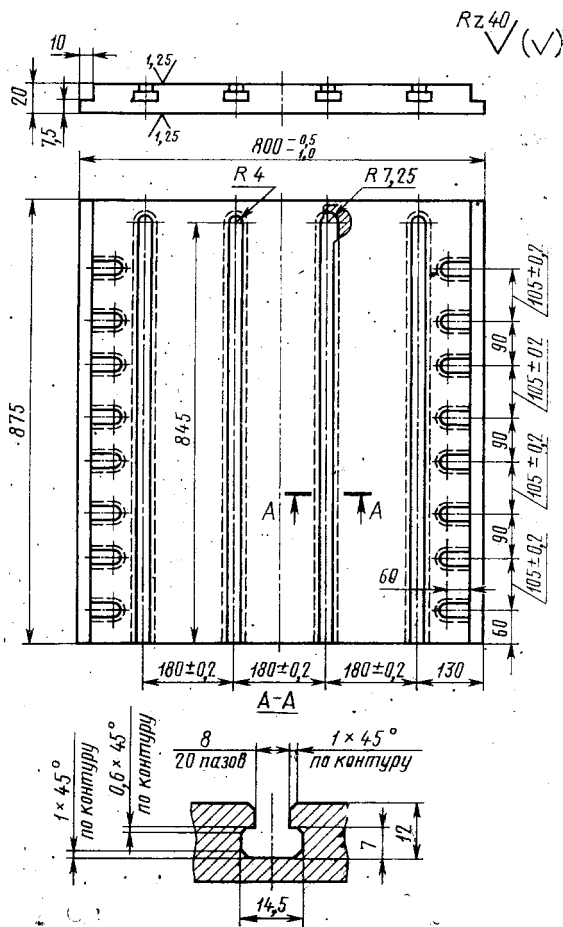
Черт. 9

Плита (поз. 1, черт. 1—3)



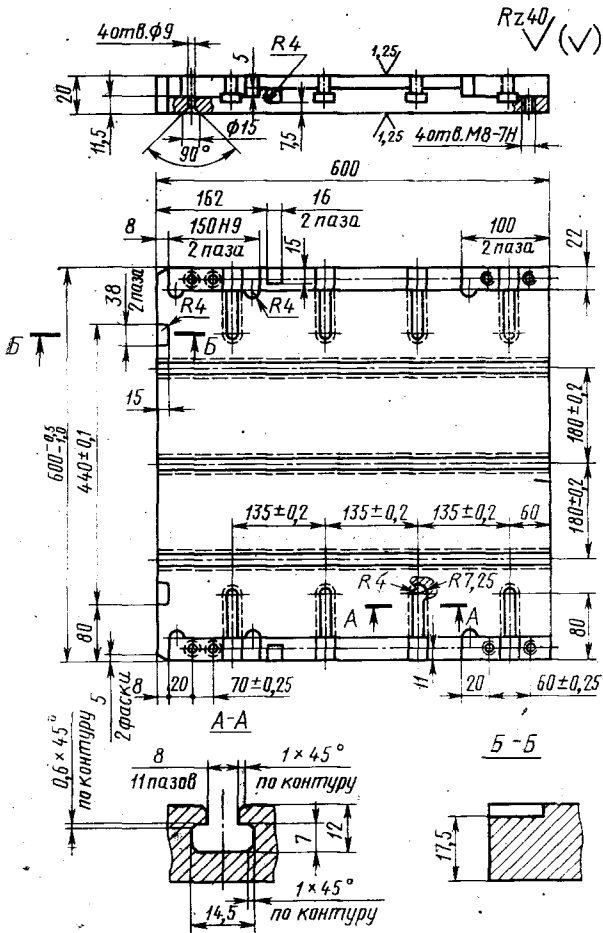
Черт. 10

Плита (поз. 1, черт. 1—3)



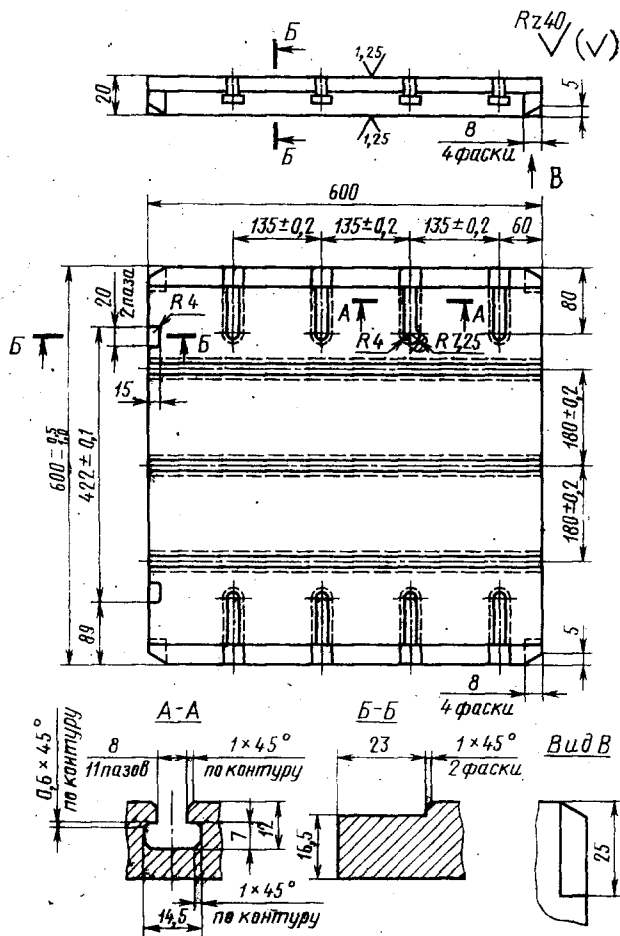
Черт. 11

Плита верхняя (поз. 1, черт. 4)



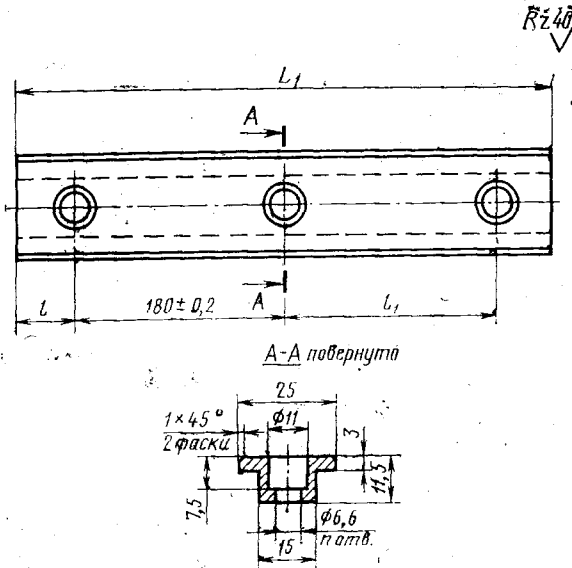
Черт. 12

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

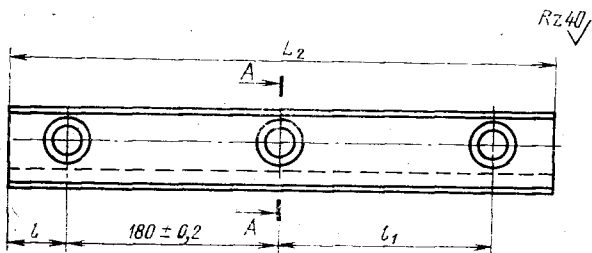
Размеры в мм

B_1	l	l_1	n
320	70	—	2
470	55	$180 \pm 0,2$	3

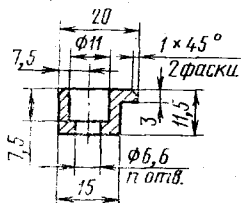
6.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74 или сталь марки Ст 3 по ГОСТ 380—71.

6.2. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

7. Конструкция и размеры планки (поз. 3) указаны на черт. 15 и табл. 4.



A-A повернуто



Черт. 15

Таблица 4

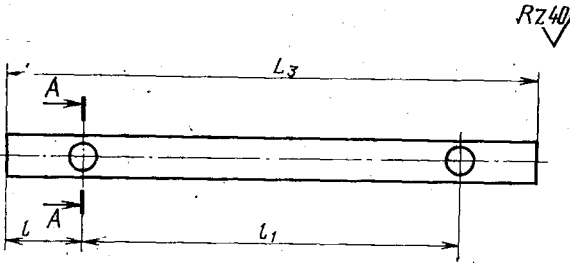
Размеры в мм

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

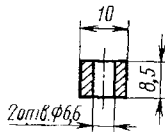
7.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74 или сталь марки Ст 3 по ГОСТ 380—71.

7.2. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

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



A-A повернуть



Черт. 16

Таблица 5

Размеры в мм

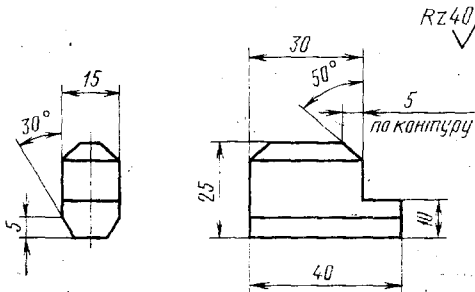
L_3	l	l_1
155	10	$135 \pm 0,02$
165	25	$105 \pm 0,02$
215	40	$135 \pm 0,02$

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 1. 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.)
