

**ПАКЕТЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ С ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ  
РАЗЪЕМОМ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
РЕЗИНОВЫХ КОЛЕЦ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ  
С ВНУТРЕННИМИ ДИАМЕТРАМИ от 2,8 до 9,7 мм**

**Конструкция и размеры**

Packets quick-changing with horizontal break  
of press-moulds for manufacturing of rubber  
O-rings section with inner diameter from 2,8 up to 9,7 mm.  
Construction and dimensions

ОКП 39 6381

**ГОСТ  
24515-80**

Утвержден Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам  
от 30 декабря 1980 г. № 6274. Постановлением Госстандарта от 19 мая 1981 г.  
№ 2455 срок действия установлен

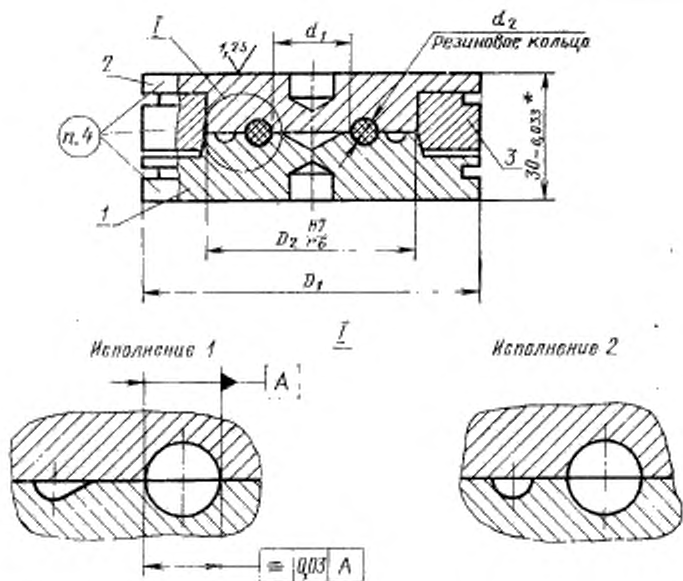
с 01.01 1983 г.

до 01.01 1988 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на быстросменные пакеты с горизонтальным разъемом (угол разъема  $180^\circ$ ) компрессионных универсальных пресс-форм для изготовления из резиновых смесей с процентом усадки до 4,3 резиновых уплотнительных колец круглого сечения с внутренними диаметрами ( $d_1$ ) от 2,8 до 9,7 мм и диаметрами сечения ( $d_2$ ) от 1,4 до 3,0 мм по ГОСТ 9833-73.

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



\* Для колец 2-й группы точности — предельное отклонение — 0,052 мм,  
 допуск симметричности 0,05 мм.  
 Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Обозначение пакета	Примечание	Размеры колец, мм		Исполнение	D, мм	Масса, кг, не более	Пол. 1 Матрица Кол. 1	Пол. 2 Пуансон Кол. 1	Пол. 3 Втулка Кол. 1
		d <sub>в</sub>	d <sub>н</sub>						
1017-1741		1,4	2,8	1	25	0,17	1017-1741/001	1017-1741/002	1017-1741/003
1017-1742			2	1017-1742/001			1017-1743/002		
1017-1743		3,8	1	1017-1743/001			1017-1743/002		
1017-1744			2	1017-1744/001			1017-1745/002		
1017-1745		2,8	1	1017-1745/001			1017-1745/002		
1017-1746			2	1017-1746/001			1017-1747/002		
1017-1747		3,2	1	1017-1747/001			1017-1747/002		
1017-1748			2	1017-1748/001			1017-1749/002		
1017-1749		3,8	1	1017-1749/001			1017-1752/002		
1017-1751			2	1017-1751/001			1017-1753/002		
1017-1752		1,9	4,2	1	29	0,22	1017-1752/001	1017-1752/002	1017-1752/003
1017-1753			2	1017-1753/001			1017-1754/002		
1017-1754		4,7	1	1017-1754/001			1017-1755/002		
1017-1755			2	1017-1755/001			1017-1756/002		
1017-1756		5,2	1	1017-1756/001			1017-1756/002		
1017-1757			2	1017-1757/001			1017-1758/002		
1017-1758		5,7	1	1017-1758/001			1017-1759/002		
1017-1759			2	1017-1759/001			1017-1761/002		
1017-1761		6,2	1	1017-1761/001			1017-1762/002		
1017-1762			2	1017-1762/001					

Продолжение табл. 1

Обозначение пакета	Применение моста	Разновые кольца		Исполнение	D <sub>н</sub> , мм	Масса, кг, не более	Поз. 1 Матрица Код. 1	Поз. 2 Пучинск Код. 1	Поз. 3 Втулка Код. 1
		d <sub>н</sub>	d <sub>в</sub>						
		мм					Обозначения		
1017-1763		6,7		1			1017-1763/001	1017-1763/002	
1017-1764				2			1017-1764/001		
1017-1765		7,2		1			1017-1765/001*	1017-1765/002	
1017-1766				2			1017-1766/001		
1017-1767		7,7		1			1017-1767/001	1017-1767/002	
1017-1768	1,9			2			1017-1768/001		
1017-1769		8,2		1			1017-1769/001	1017-1769/002	
1017-1771				2			1017-1771/001		
1017-1772		8,7		1			1017-1772/001	1017-1772/002	1017-1763/003
1017-1773				2	33	0,29	1017-1773/001		
1017-1774		9,2		1			1017-1774/001	1017-1774/002	
1017-1775				2			1017-1775/001		
1017-1776		9,7		1			1017-1776/001	1017-1776/002	
1017-1777				2			1017-1777/001		
1017-1778		3,8		1			1017-1778/001	1017-1778/002	
1017-1779				2			1017-1779/001		
1017-1781		4,2		1			1017-1781/001	1017-1781-002	
1017-1782	2,5			2			1017-1782/001		
1017-1783		4,7		1			1017-1783/001	1017-1783/002	
1017-1784				2			1017-1784/001		

Продолжение табл. 1

Обозначение пакета	Проклеивание	Размеры кольца		Исполнение	D <sub>н</sub> , мм	Масса, кг, не более	Поз. 1 Матрица Код. 1	Поз. 2 Пуансон Код. 1	Поз. 3 Втулка Код. 1
		d <sub>н</sub>	d <sub>в</sub>						
		мм		Обозначения					
1017-1785		5,2		1			1017-1785/001	1017-1785/002	
1017-1786				2			1017-1786/001		
1017-1787		5,7		1			1017-1787/001	1017-1787/002	
1017-1788				2			1017-1788/001		
1017-1789		6,2		1			1017-1789/001	1017-1789/002	
1017-1791				2			1017-1791/001		
1017-1792		6,7		1			1017-1792/001	1017-1792/002	
1017-1793				2			1017-1793/001		
1017-1794		7,2		1	33	0,29	1017-1794/001	1017-1794/002	1017-1793/003
1017-1795			2,5	2			1017-1795/001		
1017-1796		7,7		1			1017-1796/001	1017-1796/002	
1017-1797				2			1017-1797/001		
1017-1798		8,2		1			1017-1798/001	1017-1798/002	
1017-1799				2			1017-1799/001		
1017-1801		8,7		1			1017-1801/001	1017-1801/002	
1017-1802				2			1017-1802/001		
1017-1803		9,2		1			1017-1803/001	1017-1803/002	
1017-1804				2			1017-1804/001		
1017-1805		9,7		1	37	0,37	1017-1805/001	1017-1805/002	1017-1805/003
1017-1806				2			1017-1805/001		

Продолжение табл. 1

Обозначение пакета	Применение	Размеры кольца		Исполнение	$D_1$ , мм	Масса, кг, не более	Пол. 1 Матрица Код. 1	Пол. 2 Пульсон Код. 1	Пол. 3 Втулка Код. 1
		$d_1$	$d_2$						
1017-1807		3,0	9,7	1	37	0,37	Обозначения		
1017-1808				2					

Пример условного обозначения пакета для резинового кольца 1-й группы точности размерами  $d_2=1,4$  мм,  $d_1=2,8$  мм, исполнения 1, средняя усадка резиновой смеси 1,8% (интервал усадок 1,5÷2,1%) — по ГОСТ 24513-80:

Пакет 1017-1741 1,8 ГОСТ 24515—80

То же, для резинового кольца 2-й группы точности:

Пакет 1017-1741 1,8 2 ГОСТ 24515—80

3. Компоновка пакетов в блоках универсальных пресс-форм приведена в рекомендуемом приложении.

4. Маркировать шрифтом 2,5 по ГОСТ 2.304—81 или 2,5—Пр3 по ГОСТ 26.020—80:

на матрице (поз. 1) -- обозначение пакета, процент средней усадки резиновой смеси, код материала пуансона и матрицы — по ГОСТ 14901—79, порядковый номер пакета (при индивидуальной сборке), номер настоящего стандарта, товарный знак предприятия-изготовителя и обозначение изобретения (авт. св. № 546480 и № 562436);

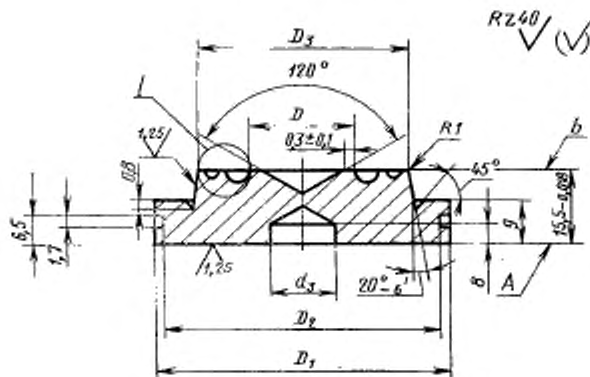
на пуансоне (поз. 2) -- обозначение пакета, процент средней усадки резиновой смеси, порядковый номер пакета (при индивидуальной сборке);

на втулке (поз. 3) — обозначение втулки.

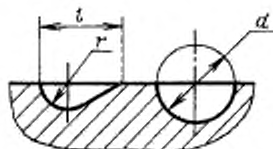
5. Технические требования к пакетам — по ГОСТ 14901—79.

6. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Матрица (поз. 1)



Исполнение 1



Исполнение 2



Примечание. Размеры  $D$ ,  $d$ ,  $t$  и  $r$  — по ГОСТ 24513—80.

Параметры шероховатости поверхностей разъема, формообразующих полосей и облойных канавок — по ГОСТ 14901—79.

Черт. 2



## Размеры в мм

Обозначение матриц	Резиновые кольца		Исполнение	$D_1$	$D_2$	$D_3$ (пред. откл. по 56)	$d_1$	Масса, кг, не более
	$d_2$	$d_1$						
1017-1741/001	1,4	2,8	1	25	19,0	15	6	0,11
1017-1742/001			2					
1017-1743/001		3,8	1					
1017-1744/001			2					
1017-1745/001		2,8	1					
1017-1746/001			2					
1017-1747/001		3,2	1					
1017-1748/001			2					
1017-1749/001		3,8	1					
1017-1751/001			2					
1017-1752/001	1,9	4,2	1	29	23,0	17	8	0,14
1017-1753/001			2					
1017-1754/001		4,7	1					
1017-1755/001			2					
1017-1756/001		5,2	1					
1017-1757/001			2					
1017-1758/001		5,7	1					
1017-1759/001			2					
1017-1761/001		6,2	1					
1017-1762/001			2					
1017-1763/001	6,7	1						
1017-1764/001		2						
1017-1765/001	7,2	1						
1017-1766/001		2						
1017-1767/001	7,7	1						
1017-1768/001		2						
1017-1769/001	8,2	1						
1017-1771/001		2						
1017-1772/001	8,7	1						
1017-1773/001		2						
1017-1774/001	9,2	1						
1017-1775/001		2						

Продолжение табл. 2

## Размеры в мм

Обозначение матриц	Резиновые кольца		Исполнение	$D_1$	$D_2$	$D_3$ (пред. откл. по 26)	$d_3$	Масса, кг, не более
	$d_2$	$d_1$						
1017-1776/001	1,9	9,7	1	33	27,0	20	11	0,18
1017-1777/001			2					
1017-1778/001	3,8	1						
1017-1779/001		2						
1017-1781/001	4,2	1						
1017-1782/001		2						
1017-1783/001	4,7	1						
1017-1784/001		2						
1017-1785/001	5,2	1						
1017-1786/001		2						
1017-1787/001	5,7	1						
1017-1788/001		2						
1017-1789/001	6,2	1						
1017-1791/001		2						
1017-1792/001	2,5	6,7	1					
1017-1793/001		2						
1017-1794/001	7,2	1						
1017-1795/001		2						
1017-1796/001	7,7	1						
1017-1797/001		2						
1017-1798/001	8,2	1						
1017-1799/001		2						
1017-1801/001	8,7	1						
1017-1802/001		2						
1017-1803/001	9,2	1						
1017-1804/001		2						
1017-1805/001	9,7	1						
1017-1806/001		2						
1017-1807/001	3,0	9,7	1	37	29,6	22	13	0,23
1017-1808/001			2					

Пример условного обозначения матрицы для резинового кольца 1-й группы точности размерами  $d_2=1,4$  мм,  $d_1=2,8$  мм, средняя усадка резиновой смеси 1,8% (интервал усадок  $1,5 \div 2,1\%$ ) — по ГОСТ 24513—80, код материала матрицы 02.3.33 — по ГОСТ 14901—79, исполнения 1:

Матрица 1017-1741/001 1,8 02.3.33 ГОСТ 24515—80

То же, для резинового кольца 2-й группы точности:

Матрица 1017-1741/001 1,8 02.3.33 2 ГОСТ 24515—80

6.1. Неуказанные предельные отклонения размеров матриц — по классу точности «средний» СТ СЭВ 302—76.

6.2. Допуски формы и расположения поверхностей матрицы должны соответствовать указанным в табл. 3.

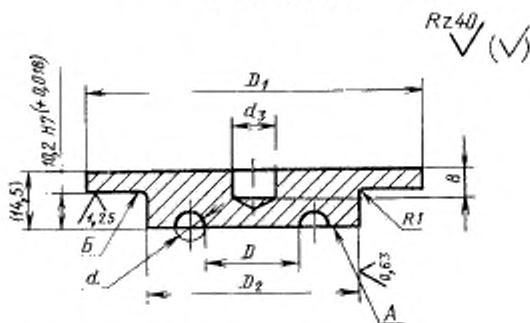
Таблица 3

Группа точности резиновых колец по ГОСТ 9833—73	Допуск			
	прямолинейности образующей конуса	круглости конуса	соосности формообразующей полости диаметра $D$ относительно поверхности конуса	торцевого бienia поверхностей А и Б относительно поверхности конуса
	Степень точности по ГОСТ 24513—81			
1	7	6	7	6
2	8	7	8	7

6.3. Материал матрицы и технические требования — по ГОСТ 14901—79.

7. Конструкция и размеры пуансона должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.

Пуансон (поз. 2)



Черт. 3

Примечание. Размеры  $D$  и  $d$  — по ГОСТ 24513—80.

Размер в скобках — после сборки.

Параметры шероховатости поверхностей разреза и формообразующих полостей — по ГОСТ 14901—79.

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Резиновые кольца		$D_1$	$D_2$ (прел. откл. по 16)	$d_2$	Масса, кг, не более
	$d_2$	$d_1$				
1017-1741/002	1,4	2,8	25	15	6	0,02
1017-1743/002		3,8				
1017-1745/002		2,8				
1017-1747/002		3,2				
1017-1749/002		3,8				
1017-1752/002		4,2				
1017-1754/002	1,9	4,7	29	17	8	0,03
1017-1756/002		5,2				
1017-1758/002		5,7				
1017-1761/002		6,2				
1017-1763/002		6,7				
1017-1765/002		7,2				
1017-1767/002		7,7				
1017-1769/002		8,2				
1017-1772/002		8,7				
1017-1774/002		9,2				
1017-1776/002		9,7				
1017-1778/002		2,5				
1017-1781/002	4,2					
1017-1783/002	4,7					
1017-1785/002	5,2					
1017-1787/002	5,7					
1017-1789/002	6,2					
1017-1792/002	6,7					
1017-1794/002	7,2					
1017-1796/002	7,7					
1017-1798/002	8,2					
1017-1801/002	8,7					
1017-1803/002	9,2					
1017-1805/002	3,0	9,7	37	22	13	0,05
1017-1807/002						

Пример условного обозначения пуансона для резинового кольца 1-й группы точности размерами  $d_2=1,4$  мм,  $d_1=2,8$  мм, средняя усадка резиновой смеси 1,8% (интервал усадок  $1,5 \div 2,1\%$ ) по ГОСТ 24513—80, код материала пуансона 02.3.33 — по ГОСТ 14901—79:

Пуансон 1017-1741/002 1,8 02.3.33 ГОСТ 24515—80

То же, для резинового кольца 2-й группы точности:

Пуансон 1017-1741/002 1,8 02.3.33 2 ГОСТ 24515—80

7.1. Неуказанные предельные отклонения размеров пуансонов — по классу точности «средний» СТ СЭВ 302—76.

7.2. Допуски формы и расположения поверхностей пуансона должны соответствовать указанным в табл. 5.

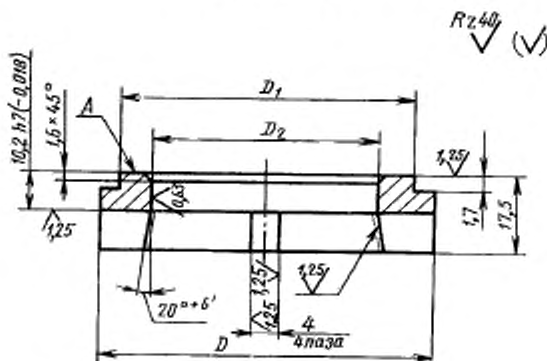
Таблица 5

Группа точности резиновых колец по ГОСТ 9833—73	Допуск	
	соосности формообразующей полости диаметра $D$ относи- тельно поверхности диаметром $D_2$	торцевого бисека поверх- ности А и Б относитель- но поверхности диаметром $D_2$
	Степень точности по ГОСТ 24513—81	
1	7	6
2	8	7

7.3. Материал пуансона и технические требования — по ГОСТ 14901—79.

8. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 6.

Втулка (поз. 3)



Черт. 4

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначение штулки	$D$	$D_1$	$D_2$ (през. откл. по ИТ)	Масса, кг. не более
1017-1741/003	25	19,0	15	0,04
1017-1752/003	29	23,0	17	0,05
1017-1763/003	33	27,0	20	0,07
1017-1805/003	37	29,6	22	0,09

Пример условного обозначения штулки размером  $D=25$  мм:

*Штулка 1017-1741/003 ГОСТ 24515—80*

8.1. Материал штулки — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71.

8.2. Твердость штулки — HRC 45...52.

8.3. Неуказанные предельные отклонения размеров штулки — по классу точности «средний» СТ СЭВ 302—76.

8.4. Допуски формы и расположения поверхностей штулки должны соответствовать указанным в табл. 7.

Таблица 7

Группа точности резиновых колец по ГОСТ 9833—73	Допуск		
	прямолинейности образующей конуса и поверхности диаметром $D_1$	круглости конуса и поверхности диаметром $D_2$	торцевого биевня* по- верхности А относи- тельно поверхности конуса
Степень точности по ГОСТ 24643—81			
1	8	6	7
2	9	7	8

8.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

## Компоновка пакетов в блоках универсальных пресс-форм

Обозначение пакета	Резиновое кольцо		Обозначение блоков по ГОСТ 24511—80
	$d_2$	$d_1$	
	мм		
1017-1741 ÷ 1017-1744	1,4	От 2,8 до 3,8	1007-0492 ÷ 1007-0502
1017-1745 ÷ 1017-1751	1,9	От 2,8 до 3,8	
1017-1752 ÷ 1017-1762		От 4,2 до 6,2	1007-0503 ÷ 1007-0513
1017-1763 ÷ 1017-1777		От 6,7 до 9,7	1007-0514 ÷ 1007-0524
1017-1778 ÷ 1017-1804	От 3,8 до 9,2		
1017-1805 ÷ 1017-1806	2,5	9,7	1007-0525 ÷ 1007-0535
1017-1807 ÷ 1017-1808	3,0		

Изменение № 1 ГОСТ 24515—80 Пакеты быстросменные с горизонтальным разъемом пресс-форм для изготовления резиновых колец круглого сечения с внутренними диаметрами от 2,8 до 9,7 мм. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.06.88 № 2254

Дата введения 01.01.89

Пункт 2. Чертеж 1. Исключить указанные на чертеже допуск симметричности и базу А;

сноска. Исключить слова: «допуск симметричности 0,05 мм»;

*(Продолжение см. с. 98)*



(Продолжение изменения к ГОСТ 24515—80)

пункт 2 дополнить абзацем: «Особенности конструкций пакетов для малоблобных и безоблобных резиновых колец круглого сечения приведены в справочном приложении 3 к ГОСТ 24513—80».

Пункт 6. Таблица 2. Графы  $D_1$ ,  $D_2$ , « $D_3$  (пред. откл. по h6)»,  $d_3$ , «Масса, кг, не более». Для матриц 1017-1805/001 и 1017-1806/001 заменить значения: 33 на 37; 27,0 на 29,6; 20 на 22; II на 13; 0,18 на 0,23.

Пункты 6.1, 7.1, 8.3. Заменить ссылку: СТ СЭВ 302—76 на ГОСТ 25670—83.

Таблицы 3, 7 дополнить примечанием: «Примечание. Выбор методов и средств контроля конических поверхностей — по ГОСТ 2848—75».

Пункт 8.2. Заменить значение: HRC 45 ... 52 на 46 ... 53 HRC<sub>s</sub>.

(ИУС № 10 1988 г.)