



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**БЛОКИ ДВУХКАССЕТНЫХ  
ПРЕСС-ФОРМ  
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ  
НА ПРЕССАХ С РАЗМЕРАМИ  
ГРЕЮЩИХ ПЛИТ 800 × 800 мм**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 26608—85**

**Издание официальное**

Цена 5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**БЛОКИ ДВУХКАССЕТНЫХ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ НА ПРЕССАХ С РАЗМЕРАМИ ГРЕЮЩИХ ПЛИТ 800×800 мм****Конструкция и размеры**

Blocks of two-cassette press moulds for producing the rubber technical parts on presses with heating plates dimensions 800×800 mm. Design and dimensions

**ГОСТ  
26608—85**

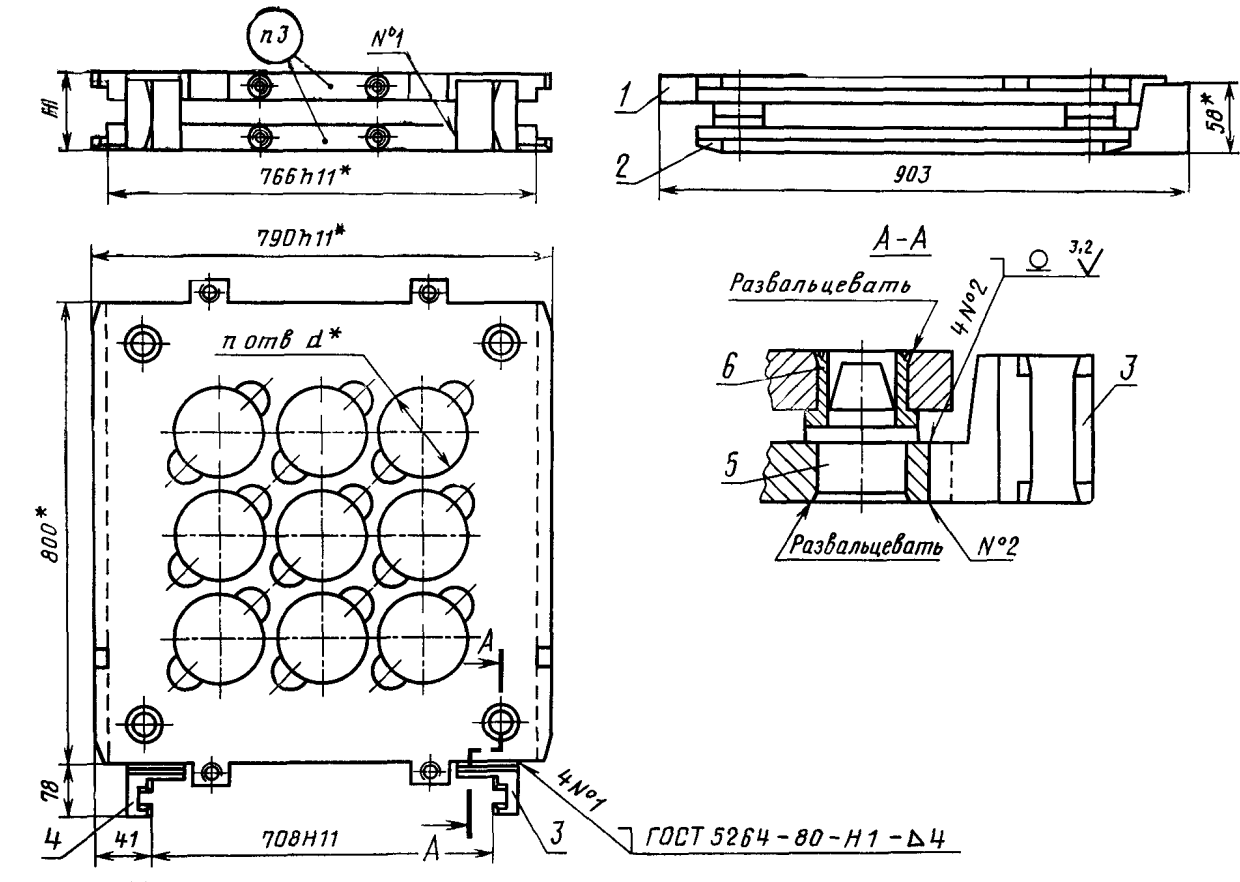
ОКП 39 6389

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 сентября 1985 г. № 2941 срок введения установлен

с 01.07.86**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на блоки двухкассетных пресс-форм для изготовления резинотехнических изделий на вулканизационных прессах с размерами греющих плит 800×800 мм, оборудованных перезарядчиками по ГОСТ 24276—80.

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



\* Размеры для справок.

1—верхняя кассета по табл 1, 2—нижняя кассета по табл 1; 3—захват 10007—1001/003 (кол 1), 4—захват 1007—1001/004 (кол 1), 5—колонка по табл 2, 6—штулка по табл 2

Черт. 1

Таблица 1

| Обозначение блока | Применяемость | Посадочное отверстие под пакет диаметром $d$ , мм | Число посадочных отверстий $l$ | Поз. 1<br>верхняя<br>кассета,<br>кол. 1 | Поз. 2,<br>нижняя<br>кассета,<br>кол. 1 | Масса, кг,<br>не более |
|-------------------|---------------|---|--------------------------------|---|---|------------------------|
|                   |               |   |                                | Обозначение                             |   |                        |
| 1007—1001         |               | 38  | 225                            | 1007—1001/001                           | 1007—1001/002                           | 140,2                  |
| 1007—1002         |               | 42  | 196                            | 1007—1002/001                           | 1007—1002/002                           | 133,0                  |
| 1007—1003         |               | 45  | 156                            | 1007—1003/001                           | 1007—1003/002                           | 141,2                  |
| 1007—1004         |               | 53  | 121                            | 1007—1004/001                           | 1007—1004/002                           | 133,2                  |
| 1007—1005         |               | 60  | 100                            | 1007—1005/001                           | 1007—1005/002                           | 126,4                  |
| 1007—1006         |               | 63  | 90                             | 1007—1006/001                           | 1007—1006/002                           | 139,4                  |
| 1007—1007         |               | 71  | 81                             | 1007—1007/001                           | 1007—1007/002                           | 115,0                  |
| 1007—1008         |               | 75  | 72                             | 1007—1008/001                           | 1007—1008/002                           | 115,4                  |
| 1007—1009         |               | 85  | 56                             | 1007—1009/001                           | 1007—1009/002                           | 115,0                  |
| 1007—1011         |               | 95  | 42                             | 1007—1011/001                           | 1007—1011/002                           | 123,2                  |
| 1007—1012         |               | 105   | 36                             | 1007—1012/001                           | 1007—1012/002                           | 123,4                  |
| 1007—1013         |               | 125   | 25                             | 1007—1013/001                           | 1007—1013/002                           | 119,4                  |
| 1007—1014         |               | 135   | 25                             | 1007—1014/001                           | 1007—1014/002                           | 99,8                   |
| 1007—1015         |               | 170   | 16                             | 1007—1015/001                           | 1007—1015/002                           | 98,2                   |
| 1007—1016         |               | 180   | 12                             | 1007—1016/001                           | 1007—1016/002                           | 119,6                  |
| 1007—1017         |               | 240   | 9                              | 1007—1017/001                           | 1007—1017/002                           | 81,8                   |
| 1007—1018         |               | 320   | 4                              | 1007—1018/001                           | 1007—1018/002                           | 114,0                  |

Таблица 2

| $H$ , мм | Поз. 5,<br>колонка по ГОСТ 24269—80,<br>кол. 4 | Поз. 6,<br>втулка по ГОСТ 24270—80,<br>кол. 4 |
|----------|--|---|
|          | Обозначение                                    |   |
| 59       | 1030—4616                                      | 1032—2146                                     |
| 64       | 1030—4614                                      | 1032—2177                                     |
| 69       | 1030—4621                                      | 1032—2146                                     |
| 74       | 1030—4619                                      | 1032—2177                                     |
| 79       | 1030—4621                                      | 1032—2191                                     |

Условное обозначение блока строят по схеме:

$$\frac{\text{XXXX—XXXX}}{\text{Обозначение блока}} \quad \frac{\text{—XX}}{\text{Высота блока } H}$$

Пример условного обозначения блока числом отверстий  $n=100$ , диаметром  $d=60$  мм, высотой  $H=59$  мм:

*Блок 1007—1005—59 ГОСТ 26608—85*

2.1. Шов № 2 следует выполнять ручной дуговой сваркой.

2.2. При сварке нижней кассеты и захватов следует использовать однородный материал.

3. Маркировку наносят на верхнюю кассету. Маркировка на верхней кассете должна состоять из условного обозначения блока, диаметра  $d$ , числа отверстий  $n$  под пакеты, товарного знака предприятия-изготовителя, на нижней кассете—из обозначения блока.

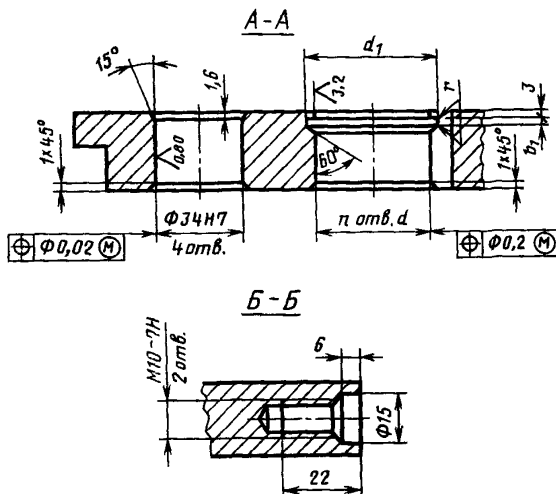
Маркировку наносят шрифтом 5-Пр3 (допускается 10-Пр3; 4-Пр3, 3-Пр3) по ГОСТ 26.020—80 на глубину 0,2—0,5 мм.

4. Технические условия — по ГОСТ 14901—79.

5. Примеры крепления пакетов в блоках указаны в справочном приложении.

6. Конструкция и размеры верхней кассеты должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3,4.





Черт. 2 (продолжение)

Таблица 3

Размеры в мм

| Обозначение<br>верхней<br>кассеты | d<br>(поле<br>допус-<br>ка по<br>H11) | t   | L                   | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | L <sub>3</sub> | Число поса-<br>дочных от-<br>верстий n | n <sub>1</sub> | n <sub>2</sub> | Масса, кг,<br>не более |
|-----------------------------------|---------------------------------------|-----|---------------------|----------------|----------------|----------------|--|----------------|----------------|------------------------|
|                                   |                                       |     | Пред. откл.<br>±0,1 |                |                |                |  |                |                |                        |
| 1007—1001/001                     | 38                                    | 48  | 20                  | 37             | 672            | 672            | 225                                    | 14             | 14             | 68,6                   |
| 1007—1002/001                     | 42                                    | 50  | 31                  | 48             | 650            | 650            | 196                                    | 13             | 13             | 65,0                   |
| 1007—1003/001                     | 45                                    | 56  | 48                  | 37             | 616            | 672            | 156                                    | 11             | 12             | 69,1                   |
| 1007—1004/001                     | 53                                    | 64  | 36                  | 53             | 640            | 640            | 121                                    | 10             | 10             | 65,1                   |
| 1007—1005/001                     | 60                                    | 72  | 32                  | 49             | 648            | 648            | 100                                    | 9              | 9              | 62,7                   |
| 1007—1006/001                     | 63                                    | 74  | 60                  | 40             | 592            | 666            | 90                                     | 8              | 9              | 68,2                   |
| 1007—1007/001                     | 71                                    | 80  | 36                  | 53             | 640            | 640            | 81                                     | 8              | 8              | 56,0                   |
| 1007—1008/001                     | 75                                    | 86  | 55                  | 29             | 602            | 688            | 72                                     | 7              | 8              | 56,2                   |
| 1007—1009/001                     | 85                                    | 96  | 68                  | 37             | 576            | 672            | 56                                     | 6              | 7              | 56,0                   |
| 1007—1011/001                     | 95                                    | 110 | 81                  | 43             | 550            | 660            | 42                                     | 5              | 6              | 60,1                   |
| 1007—1012/001                     | 105                                   | 118 | 61                  | 78             | 590            | 590            | 36                                     | 5              | 5              | 60,2                   |
| 1007—1013/001                     | 125                                   | 138 | 80                  | 97             | 552            | 552            | 25                                     | 4              | 4              | 58,2                   |
| 1007—1014/001                     | 135                                   | 148 | 60                  | 77             | 592            | 592            | 25                                     | 4              | 4              | 48,4                   |
| 1007—1015/001                     | 170                                   | 182 | 83                  | 100            | 546            | 546            | 16                                     | 3              | 3              | 47,6                   |
| 1007—1016/001                     | 180                                   | 190 | 166                 | 88             | 380            | 570            | 12                                     | 2              | 3              | 58,3                   |
| 1007—1017/001                     | 240                                   | 254 | 102                 | 119            | 508            | 508            | 9                                      | 2              | 2              | 39,4                   |
| 1007—1018,001                     | 320                                   | 336 | 188                 | 205            | 336            | 336            | 4                                      | 1              | 1              | 55,5                   |

Таблица 4

| $d$ | $d_1$   |             | $b_1$            | $r$ , не более |
|-----|---------|-------------|------------------|----------------|
|     | Номина. | Пред. откл. | Поле допуска Н13 |                |
| 53  | 55      | +0,03       | 1,9              | 0,2            |
| 63  | 65      |             |                  |                |
| 71  | 73      |             |                  |                |

Пример условного обозначения верхней кассеты числом отверстий  $n=100$  мм, диаметром  $d=60$  мм:

*Кассета верхняя 1007—1005/001 ГОСТ 26608—85*

6.1. Размеры  $d_1$ ,  $b_1$ ,  $r$  для отверстий диаметром  $d=53, 63, 71$  мм должны соответствовать указанному в табл. 4, для остальных отверстий диаметром  $d$  — ГОСТ 13941—80.

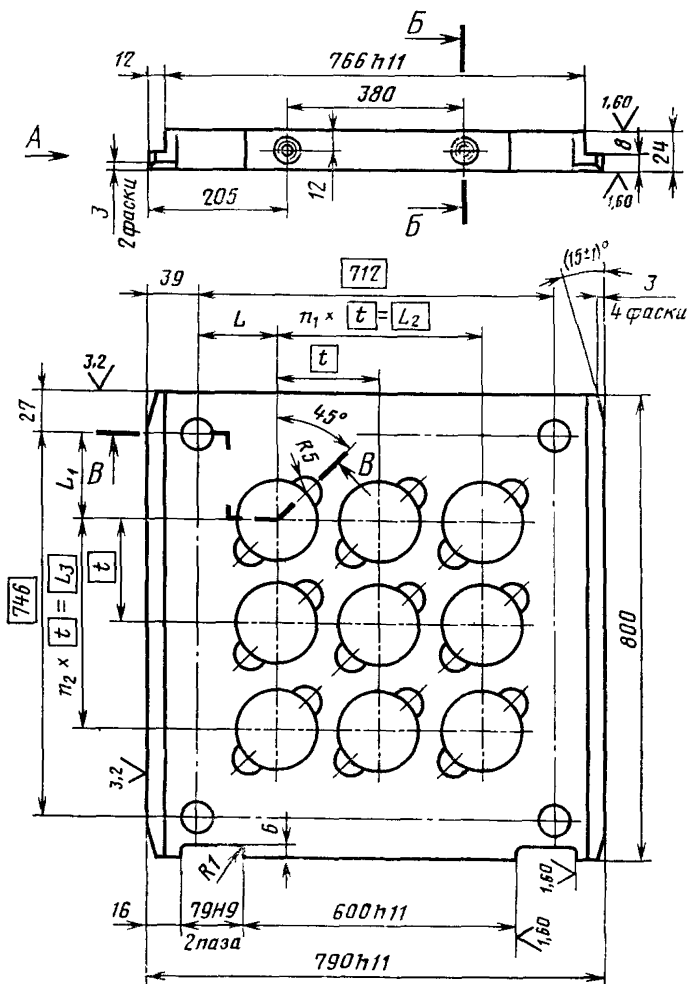
6.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается изготавливать из сталей марок 30, 35, 40 по ГОСТ 1050—74 и стали марки Ст3 по ГОСТ 380—71.

6.3. Глухие отверстия М10—7Н с зенковкой диаметром 15×6 мм предназначены для установки грузонесущих деталей.

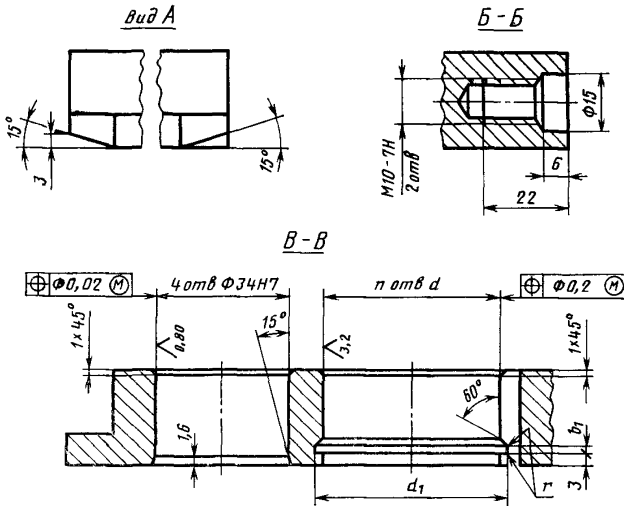
7. Конструкция и размеры нижней кассеты должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4, 5.



6.3 (✓)



Черт. 3



Черт. 3  
(продолжение)

Размеры в мм

Таблица 5

| Обозначение<br>нижней<br>кассеты | d<br>(поле<br>допус-<br>ка по<br>Н11) | t   | L                   | L <sub>1</sub> | L <sub>3</sub> | L <sub>2</sub> | Число поса-<br>дочных от-<br>верстий n | n <sub>1</sub> | n <sub>2</sub> | Масса, кг,<br>не более |
|----------------------------------|---------------------------------------|-----|---------------------|----------------|----------------|----------------|--|----------------|----------------|------------------------|
|                                  |                                       |     | Пред. откл.<br>±0,1 |                |                |                |  |                |                |                        |
| 1007—1001/002                    | 38                                    | 48  | 20                  | 37             | 672            | 672            | 225                                    | 14             | 14             | 68,3                   |
| 1007—1002/002                    | 42                                    | 50  | 31                  | 48             | 650            | 650            | 196                                    | 13             | 13             | 64,7                   |
| 1007—1003/002                    | 45                                    | 56  | 48                  | 37             | 616            | 672            | 156                                    | 11             | 12             | 68,8                   |
| 1007—1004/002                    | 53                                    | 64  | 36                  | 53             | 640            | 640            | 121                                    | 10             | 10             | 64,8                   |
| 1007—1005/002                    | 60                                    | 72  | 32                  | 49             | 648            | 648            | 100                                    | 9              | 9              | 62,4                   |
| 1007—1006/002                    | 63                                    | 74  | 60                  | 40             | 592            | 666            | 90                                     | 8              | 9              | 67,9                   |
| 1007—1007/002                    | 71                                    | 80  | 36                  | 53             | 640            | 640            | 81                                     | 8              | 8              | 55,7                   |
| 1007—1008/002                    | 75                                    | 86  | 55                  | 29             | 602            | 688            | 72                                     | 7              | 8              | 55,9                   |
| 1007—1009/002                    | 85                                    | 96  | 68                  | 37             | 576            | 672            | 56                                     | 6              | 7              | 55,7                   |
| 1007—1011/002                    | 95                                    | 110 | 81                  | 43             | 550            | 660            | 42                                     | 5              | 6              | 59,8                   |
| 1007—1012/002                    | 105                                   | 118 | 61                  | 78             | 590            | 590            | 36                                     | 5              | 5              | 59,9                   |
| 1007—1013/002                    | 125                                   | 138 | 80                  | 97             | 552            | 552            | 25                                     | 4              | 4              | 57,9                   |
| 1007—1014/002                    | 135                                   | 148 | 60                  | 77             | 592            | 592            | 25                                     | 4              | 4              | 48,1                   |
| 1007—1015/002                    | 170                                   | 182 | 83                  | 100            | 546            | 546            | 16                                     | 3              | 3              | 47,3                   |
| 1007—1016/002                    | 180                                   | 190 | 166                 | 88             | 380            | 570            | 12                                     | 2              | 3              | 58,0                   |
| 1007—1017/002                    | 240                                   | 254 | 102                 | 119            | 508            | 508            | 9                                      | 2              | 2              | 39,1                   |
| 1007—1018/002                    | 320                                   | 336 | 188                 | 205            | 336            | 336            | 4                                      | 1              | 1              | 55,2                   |

Пример условного обозначения нижней кассеты числом отверстий  $n=100$ , диаметром  $d=60$  мм:

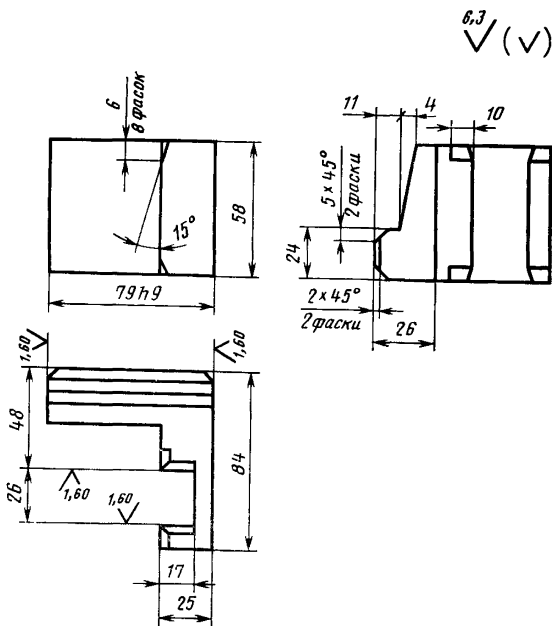
*Кассета нижняя 1007—1005/002 ГОСТ 26608—85*

7.1. Размеры  $d_1$ ,  $b_1$ ,  $r$  для отверстий диаметром  $d=53$ ; 63; 71 мм должны соответствовать указанным в табл. 4 для остальных отверстий диаметром  $d$  — ГОСТ 13941—80.

7.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается изготавливать из сталей марок 30, 35, 40 по ГОСТ 1050—74, стали марки Ст3 по ГОСТ 380—71.

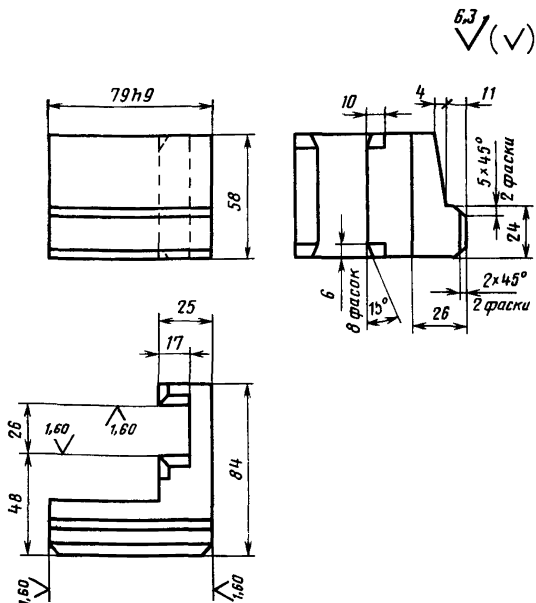
7.3. Глухие отверстия М10—7Н с зенковкой диаметром  $15 \times 6$  мм предназначены для установки грузонесущих деталей.

8. Конструкция и размеры захватов должны соответствовать указанным на черт. 4, 5.



Черт. 4

Масса  $\approx 0,6$  кг.



Масса  $\approx$  0,6 кг

Черт. 5

Условное обозначение захвата (черт. 4):

*Захват 1007—1001/003 ГОСТ 26608—85*

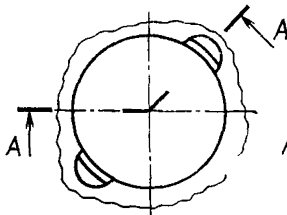
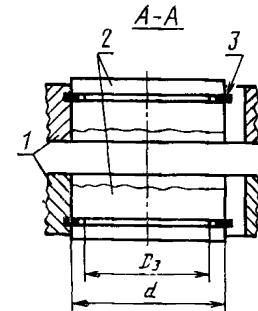
То же, (черт. 5):

*Захват 1007—1001/004 ГОСТ 26608—85*

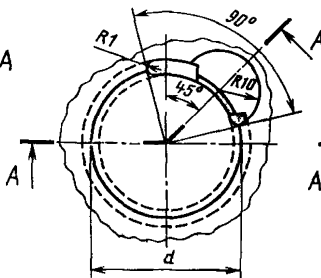
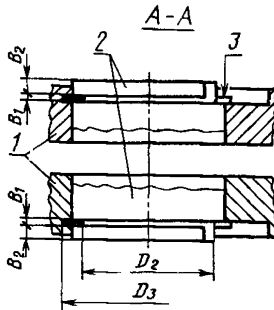
8.1. Материал — сталь марки 45 ГОСТ 1050—74. Допускается изготавливать из сталей марок 30, 35, 40 по ГОСТ 1054—74 и стали марки Ст3 по ГОСТ 380—71.

ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ ПАКЕТОВ В БЛОКАХ

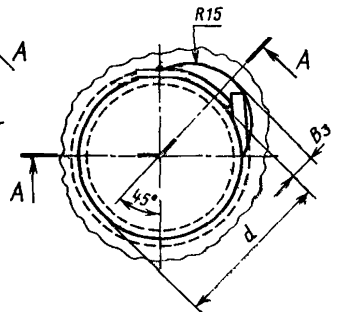
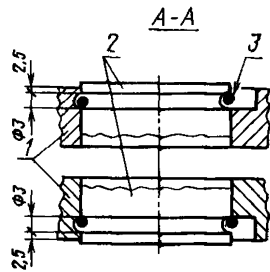
Пример 1



Пример 2



Пример 3



1—блок по ГОСТ 26608—85  
2—деталь пакета; 3—кольцо по таблице данного приложения

1—двухкассетный блок; 2—деталь пакета; 3—кольцо по таблице данного приложения

1—двухкассетный блок; 2—деталь пакета; 3—проволока Ш-2,0 ГОСТ 9389—75

Примечания:

1. Пакеты устанавливают в отверстия диаметром с гарантированным зазором от 0,6 до 1,0 мм.
2. Допускаются другие способы крепления пакетов в блоках, обеспечивающих их надежную эксплуатацию.
3. В примере 1 монтаж и демонтаж колец поз. 3 производят по приложению 2 ГОСТ 24511—80.
4. В примерах 2 и 3 монтаж и демонтаж дет. поз. 3 производят по касательной.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
**Справочное**

**ДВУХКАССЕТНЫХ ПРЕСС-ФОРМ**

| <i>d</i> | Пример 1              |  | Пример 2              |                       |                       |                        | Пример 3 |  |     |
|----------|-----------------------|--|-----------------------|-----------------------|-----------------------|------------------------|----------|--|-----|
|          | <i>D</i> <sub>3</sub> | Пос. 3,<br>кольцо<br>по ГОСТ<br>13941—80 | Канавка               |                       |                       | <i>b</i> <sub>3</sub>  |          | Пос. 3,<br>кольцо<br>по ГОСТ<br>13941—80<br>(вариант<br>штамповки) |     |
|          |                       |  | <i>D</i> <sub>2</sub> | <i>D</i> <sub>3</sub> | <i>b</i> <sub>1</sub> |                        |          |  |     |
|          |                       |  | Поле допуска          |                       |                       | <i>h</i> <sub>12</sub> |          |  | H12 |
| 38       | по ГОСТ 24514—80      | Б38                                      | 33                    | 42                    | 1,6                   |                        | 1,2      |  |     |
| 42       |                       | Б42                                      | 36                    | 46                    | 2,2                   | 1,7                    | Б42      | 10   |     |
| 45       |                       | Б45                                      | 40                    | 50                    |                       |                        | Б46      | 14   |     |
| 53       |                       | Б52                                      | 47                    | 59                    |                       |                        | Б54      | 15   |     |
| 60       |                       | Б60                                      | 53                    | 65                    |                       |                        | Б60      |  |     |
| 63       |                       | Б62                                      | 58                    | 70                    |                       |                        | Б65      |  |     |
| 71       |                       | Б70                                      | 65                    | 77                    |                       |                        | Б72      |  |     |
| 75       |                       | Б75                                      | 69                    | 83                    |                       |                        | Б78      |  |     |
| 85       |                       | Б85<br>Б95                               | 77                    | 91                    | 2,6                   | 2,0                    | Б85      | 15   |     |
| 95       |                       |  | 90                    | 104                   | Б98                   |                        |          |  |     |
| 105      |                       | 152                                      | Б105                  | 96                    | 112                   | 3,2                    | 2,5      | Б105   | 15  |
| 125      |                       |  | Б125                  | 115                   | 132                   |                        |          | Б125   |     |
| 135      |                       |  | Б135                  | 124                   | 143                   |                        |          | Б135   |     |
| 170      |                       | 160                                      | Б170                  | 162                   | 183                   | 3,6                    | 3,0      | Б175   | 15  |
| 180      | Б180                  | 167                                      | 189                   | Б180                  |                       |                        |          |  |     |
| 240      | 217                   | Б240                                     | 228                   | 250                   | Б240                  |                        |          |  |     |
| 320      | 297                   | Б320                                     | 310                   | 332                   | Б320                  |                        |          |  |     |

Редактор *М. В. Глушкова*  
Технический редактор *О. Н. Никитина*  
Корректор *Н. Д. Чехотина*

Сдано в наб. 18.10.85 Подп. к печ. 27.11.85 1,0 усл. печ. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,73 уч.-изд. л.  
Тир. 16000 Цена 5 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2878