

КОЛОНКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ СЪЕМНЫХ ПРЕСС-ФОРМ  
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ  
ИЗДЕЛИЙ

Конструкция и размеры

Guide pins of portable press moulds  
for manufacturing of industrial rubber articles.  
Design and dimensions

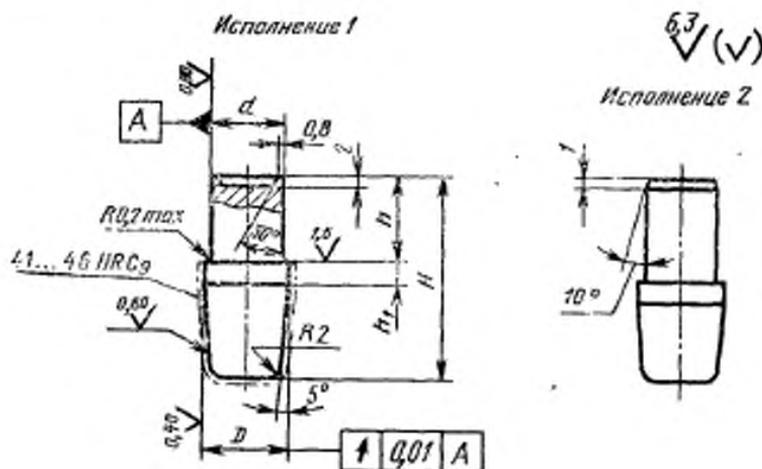
ГОСТ  
24268-80\*

ОКП 39 6380

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 июня  
1980 г. № 3018 срок введения установлен  
Проверен в 1985 г. с 01.01.81

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры колонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена



\* Переиздание (июль 1986 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в ноябре 1985 г. (ИУС 2-86).

## Размеры в мм

Обозначение колодки	Примене- мость	Исполнение	D (пред. откл. IT)	d		h (пред. откл. —0,06; —0,10)	h <sub>1</sub>	H (пред. откл. H14)	Масса, кг, не более
				Пред. откл.					
				h6	h5				
1030-4001								20	0,034
1030-4002								22	0,046
1030-4003								25	0,049
1030-4004								28	0,055
1030-4005								32	0,062
1030-4006						10		36	0,063
1030-4007								40	0,075
1030-4008								45	0,082
1030-4009								50	0,087
1030-4113								56	0,095
1030-4114								63	0,101
1030-4115								71	0,107
1030-4011								22	0,037
1030-4012								25	0,048
1030-4013	1	20	16	+0,012	—			28	0,055
1030-4014				+0,001		4		32	0,062
1030-4015								36	0,069
1030-4016						12		40	0,075
1030-4017								45	0,085
1030-4018								50	0,090
1030-4116								56	0,096
1030-4117								63	0,102
1030-4118								71	0,108
1030-4019								25	0,042
1030-4021								28	0,053
1030-4022								32	0,061
1030-4023								36	0,068
1030-4024						15		40	0,075
1030-4025								45	0,083
1030-4026								50	0,089
1030-4027								56	0,096

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение колонки	Приме- мость	Исполнение	D (пред. откл. 17)	d		h (пред. откл. -0,05; -0,10)	N <sub>1</sub>	H (пред. откл. 114)	Масса, кг. не более
				Пред. откл.					
				кв	гб				
1030-4119								63	0,105
1030-4121								71	0,107
1030-4028								28	0,053
1030-4029								32	0,060
1030-4031								36	0,068
1030-4032						16		40	0,075
1030-4033								45	0,082
1030-4034								50	0,090
1030-4035								56	0,097
1030-4122								63	0,106
1030-4123								71	0,112
1030-4036		1						36	0,067
1030-4037					+0,012			40	0,075
1030-4038					+0,001			45	0,083
1030-4039						20		50	0,090
1030-4041			20	16			4	56	0,100
1030-4042								63	0,106
1030-4043								71	0,135
1030-4044								36	0,065
1030-4045								40	0,073
1030-4046								45	0,082
1030-4047						24		50	0,091
1030-4048								56	0,099
1030-4049								63	0,108
1030-4051								71	0,116
1030-4052								80	0,124
1030-4053								36	0,065
1030-4054								40	0,073
1030-4055		2				25		45	0,082
1030-4056								50	0,091
1030-4057								56	0,100

## Размеры в мм

Обозначение колонки	Применение масть	Исполнение	D (пред. откл. h)	Номинал	d		h (пред. откл. -0,06; -0,10)	h <sub>1</sub>	H (пред. откл. h <sub>1</sub> )	Масса, кг, не более
					Пред. откл.					
					к6	г6				
1030-4058		2	20	16	—	+0,034 +0,023	25	4	63	0,109
1030-4059	71								0,117	
1030-4061	80								0,125	
1030-4062	32								0,097	
1030-4063	36								0,111	
1030-4064	40								0,122	
1030-4065	45								0,136	
1030-4066	50								0,148	
1030-4067	56								0,162	
1030-4068	63								0,177	
1030-4069	71	0,190								
1030-4071	32	0,097								
1030-4072	36	0,111								
1030-4073	40	0,122								
1030-4074	45	0,136								
1030-4075	50	0,148								
1030-4076	56	0,162								
1030-4077	63	0,177								
1030-4078	71	0,190								
1030-4079	36	0,107								
1030-4081	40	0,121								
1030-4082	45	0,135								
1030-4083	50	0,149								
1030-4084	56	0,163								
1030-4085	63	0,179								
1030-4086	71	0,194								

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение коловки	Применение	Исполнение	D (пред. откл. IT)	d		h (пред. откл. -0,002 -0,10)	h <sub>1</sub>	H (пред. откл. h14)	Масса, кг, не более
				Пред. откл.					
				к6	г6				
1030-4087							4	80	0,209
1030-4088								36	0,107
1030-4089								40	0,121
1030-4091				+0,015	—	20		45	0,135
1030-4092		1		+0,002			6	50	0,149
1030-4093								56	0,163
1030-4094								63	0,179
1030-4095								71	0,194
1030-4096								80	0,209
1030-4097								50	0,147
1030-4098			25	20				56	0,163
1030-4099								63	0,180
1030-4101							4	71	0,197
1030-4102								80	0,212
1030-4103								85	0,221
1030-4104								90	0,225
1030-4105		2			—	25		50	0,147
1030-4106								56	0,163
1030-4107								63	0,180
1030-4108							6	71	0,197
1030-4109								80	0,212
1030-4111								85	0,221
1030-4112								90	0,225

Пример условного обозначения направляющей коловки размерами  $D=20$  мм,  $h=12$  мм,  $H=40$  мм исполнения I:

Колодка 1030-4016 ГОСТ 24268—80

2. Твердость — 41 . . . 46 HRC<sub>3</sub>

3. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается применение стали марки 20X по ГОСТ 4543—71, цементировать на глубину  $h$  от 0,8 до 1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. (Исключен, Изм. № 1).

5. Допускается радиус  $R=0,2$  мм заменить канавкой для выхода шлифовального круга по ГОСТ 8820—69.

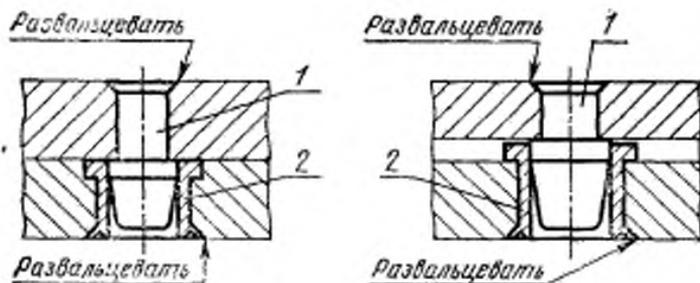
6. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

7. Маркировать: обозначение колонки, номер настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке для партии колонок.

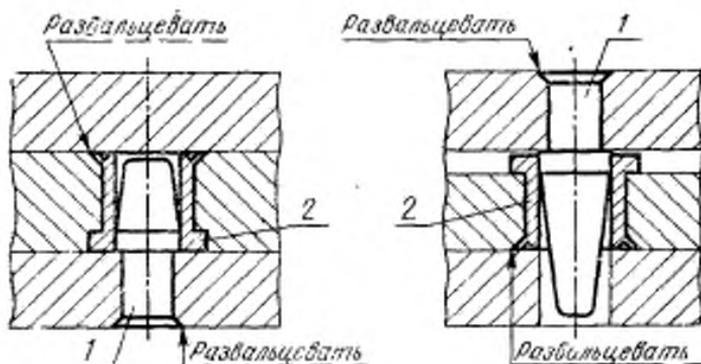
8. Пример применения направляющей колонки дан в справочном приложении.

## ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ КОЛОНКИ

Для двухплитных пресс-форм



Для трехплитных пресс-форм



1—направляющая колонка; 2—направляющая втулка