

**ОБОЙМЫ-ЗАГОТОВКИ ПАКЕТОВ  
ДВУХКАССЕТНЫХ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
РЕЗИНОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ.**

**Конструкция и размеры**

Shell workpieces of packets for two-cassete  
moulds for manufacturing rubber  
technical products. Design and dimensions

**ГОСТ  
22659-77\***

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 10 августа 1977 г. № 1939 срок введения установлен с 01.01.79  
Проведен в 1984 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на обоймы-заготовки пакетов, устанавливаемых в блоках двухкассетных пресс-форм по ГОСТ 20177-74 для изготовления стандартных резиновых технических изделий с наружным диаметром от 40 до 130 мм.

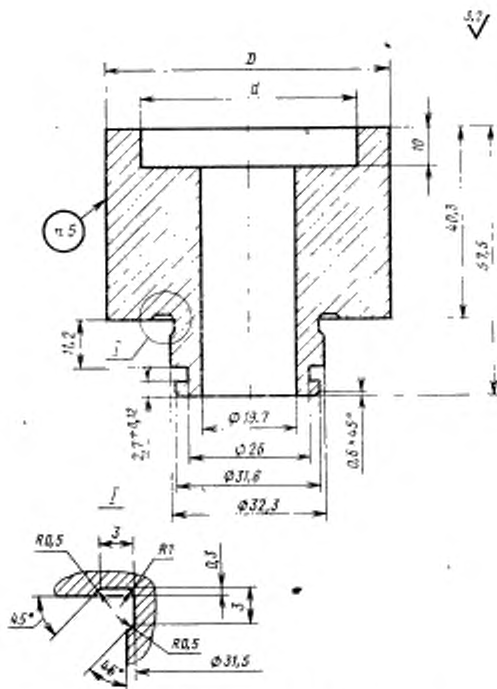
2. Конструкция и размеры обойм-заготовок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (ноябрь 1984 г.) с Изменением № 1, утвержденным  
в июне 1984 г. (ИУС 10-84).



Размеры в мм

| Обозначение<br>обоймы-заготовки | Примене-<br>мость | Наружный диаметр<br>изготавливаемого РТИ | $D$ | $d$ | Масса,<br>кг |
|---------------------------------|-------------------|--|-----|-----|--------------|
| 1880-0341                       |                   | От 40 до 45                              | 60  | 38  | 0,761        |
| 1880-0342                       |                   | Св. 45 до 50                             | 63  | 42  | 0,823        |
| 1880-0343                       |                   | Св. 50 до 55                             | 71  | 48  | 1,069        |
| 1880-0344                       |                   | Св. 55 до 60                             | 75  | 53  | 1,190        |
| 1880-0345                       |                   | Св. 60 до 70                             | 85  | 56  | 1,531        |
| 1880-0346                       |                   | Св. 70 до 80                             | 95  | 67  | 1,906        |
| 1880-0347                       |                   | Св. 80 до 90                             | 105 | 75  | 2,328        |
| 1880-0348                       |                   | Св. 90 до 100                            | 120 | 85  | 3,072        |
| 1880-0349                       |                   | Св. 100 до 110                           | 125 | 100 | 3,278        |
| 1880-0351                       |                   | Св. 110 до 120                           | 140 | 105 | 4,150        |
| 1880-0352                       |                   | Св. 120 до 130                           | 150 | 120 | 4,772        |

Пример условного обозначения обоймы-заготовки  $D=60$  мм,  $d=38$  мм, из стали марки 40Х:

*Обойма-заготовка 1880-0341—40Х ГОСТ 22659—77*

3. Конструкция и размеры формообразующей части матрицы определяются конфигурацией и размерами изготавливаемых изделий в соответствии с государственными стандартами с учетом усадки резины.

4. Материал — сталь марки 40Х ГОСТ 4543—71. Допускается замена материала на сталь марки 4ХС по ГОСТ 5950—73.

5. Маркировать: обозначение обоймы-заготовки, обозначение стандарта, товарный знак предприятия-изготовителя.

6. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

7. Пример применения обойм-заготовок дан в рекомендуемом приложении к ГОСТ 22658—77.