

**ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ
ОДНОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ШЕВРОННЫХ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ
МАНЖЕТ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ ОДНОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ШЕВРОННЫХ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ МАНЖЕТ

Конструкция и размеры

ГОСТ
24343—80Portable single-impession press moulds for manufacturing rubber — fabric chevron collars.
Design and dimensionsМКС 83.200
ОКП 39 6381

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 июля 1980 г. № 3941 дата введения установлена

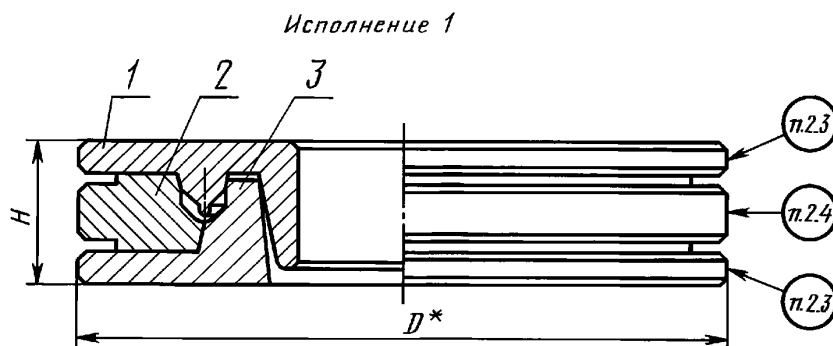
01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

1. Настоящий стандарт распространяется на съемные односторонние пресс-формы для изготовления шевронных резинотканевых манжет по ГОСТ 22704—77 для уплотнения штоков диаметром от 90 до 470 мм и цилиндров диаметром от 115 до 500 мм.

Требования настоящего стандарта, кроме параметра массы в табл. 1, 3—5 и пп 2.1, 3.5, 4.5, 5.5, являются обязательными.

2. Конструкция и размеры пресс-форм должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.



* Размер для справок.

Черт. 1

Издание официальное

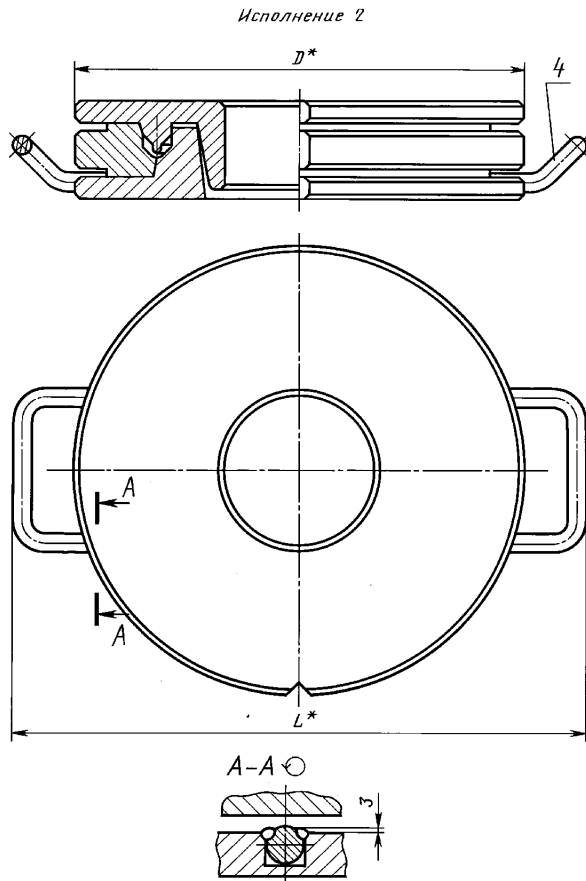
Перепечатка воспрещена

★

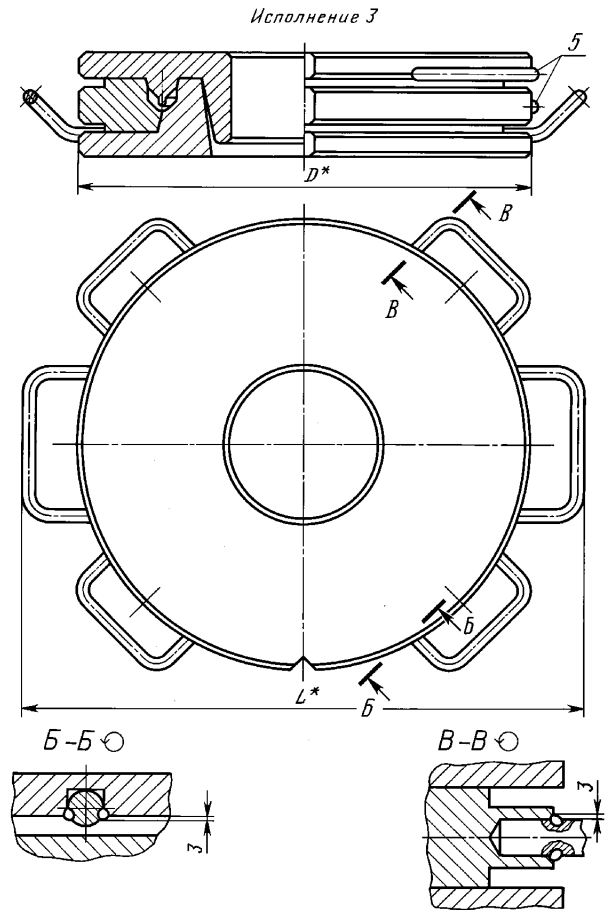
Издание (декабрь 2003 г.,) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1992 г. (ИУС 1—93).

© Издательство стандартов, 1980

© ИПК Издательство стандартов, 2004



* Размеры для справок.



* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Исполнение	D	H —0,1	L	Масса, кг, не более
1886-0801		M90·115	1	200	55	—	11,809
1886-0802		M100·115			50		10,539
1886-0803		M95·120		210	55		12,675
1886-0804		M100·125			50		12,942
1886-0805		M110·125		220	55		11,433
1886-0806		M105·135			50		14,649
1886-0807		M110·140		230	55		14,474
1886-0808		M125·140			50		12,739
1886-0809		M120·150		240	55		15,577
1886-0811		M125·155			50		16,922
1886-0812		M130·160		250	55		16,691
1886-0813		M140·160			50		14,830
1886-0814		M140·170		260	55		17,812
1886-0815		M150·180			50		18,941
1886-0816		M160·180		270	55		16,730
1886-0817		M160·190			50		20,059
1886-0818		M170·200		280	55		20,189
1886-0819		M180·200			50		18,670
1886-0821		M180·210		2	290		55
1886-0822		M190·220	310		394	25,638	
1886-0823		M200·220	320		404	24,967	
1886-0824		M200·230	330		416	26,738	
1886-0825		M210·240	340		426	27,936	
1886-0826		M220·250	350		436	29,278	
1886-0827		M220·260	370		60	436	34,008
1886-0828		M240·280			55	458	36,844
1886-0829		M250·280	380		60	468	32,765
1886-0831		M250·290			55	480	38,236
1886-0832		M260·300	410		60	490	39,638
1886-0833		M280·310			55	500	36,412
1886-0834		M280·320	440		60	532	42,704
1886-0835		M290·320			55		38,049
1886-0836		M300·340	3		440	60	532
1886-0837		M320·350		55		40,603	
1886-0838		M320·360		450	60	542	47,680
1886-0839		M330·360			55		43,100
1886-0841		M340·380		480	60	574	54,673

С. 4 ГОСТ 24343—80

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>D</i>	<i>H</i> —0,1	<i>L</i>	Масса, кг, не более	
1886-0842		M360·390	3	480	55	574	47,140	
1886-0843		M360·400		500	60	594	58,119	
1886-0844		M370·400			55		51,712	
1886-0845		M380·420		530	60	626	65,113	
1886-0846		M400·430			55		55,259	
1886-0847		M400·440			60		59,952	
1886-0848		M410·450		560	55	656	69,459	
1886-0849		M420·450					60	61,717
1886-0851		M420·460			580		55	676
1886-0852		M440·480		60		70,062		
1886-0853		M450·480		600	55	696	62,101	
1886-0854		M450·490			60		75,523	
1886-0855		M460·500			55		73,080	
1886-0856		M470·500					64,926	
1886-3601		M95·115		1	200	50	—	11,091
1886-3602		M100·120	210		50			12,042
1886-3603		M105·125			50			11,985
1886-3604		M110·130	220		55	11,865		
1886-3605		M110·135			50	14,490		
1886-3606		M115·135			55	12,977		
1886-3607		M115·140	230		50	14,325		
1886-3608		M120·140			55	12,786		
1886-3609		M120·145			50	15,606		
1886-3611		M125·145	250		55	13,920		
1886-3612		M125·150			50	15,373		
1886-3613		M130·150	270		55	13,761		
1886-3614		M140·165			50	16,768		
1886-3615		M150·170			55	15,611		
1886-3616		M160·185	2		290	55		19,931
1886-3617		M170·190			320			17,401
1886-3618		M180·205			390			23,386
1886-3619		M200·225	400		60	372		26,220
1886-3621		M270·300		55	404	34,327		
1886-3622		M270·310		60	480	40,166		
1886-3623		M300·330	430	55	522	40,552		

Пример условного обозначения пресс-формы для шевронной манжеты M90·115:

Пресс-форма 1886-0801 ГОСТ 24343—80

Т а б л и ц а 2

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Пуансон Кол. 1	Поз. 2. Обойма Кол. 1	Поз. 3. Матрица Кол. 1	Поз. 4. Кол. 2	Поз. 5. Кол. 4
	Ручки по ГОСТ 12486—67				
Обозначения					
1886-0801	1886-0801/001	1886-0801/002	1886-0801/003	—	—
1886-0802	1886-0802/001	1886-0802/002	1886-0802/003		
1886-0803	1886-0803/001	1886-0803/002	1886-0803/003		
1886-0804	1886-0804/001	1886-0804/002	1886-0804/003		
1886-0805	1886-0805/001	1886-0805/002	1886-0805/003		
1886-0806	1886-0806/001	1886-0806/002	1886-0806/003		
1886-0807	1886-0807/001	1886-0807/002	1886-0807/003		
1886-0808	1886-0808/001	1886-0808/002	1886-0808/003		
1886-0809	1886-0809/001	1886-0809/002	1886-0809/003		
1886-0811	1886-0811/001	1886-0811/002	1886-0811/003		
1886-0812	1886-0812/001	1886-0812/002	1886-0812/003		
1886-0813	1886-0813/001	1886-0813/002	1886-0813/003		
1886-0814	1886-0814/001	1886-0814/002	1886-0814/003		
1886-0815	1886-0815/001	1886-0815/002	1886-0815/003		
1886-0816	1886-0816/001	1886-0816/002	1886-0816/003		
1886-0817	1886-0817/001	1886-0817/002	1886-0817/003		
1886-0818	1886-0818/001	1886-0818/002	1886-0818/003		
1886-0819	1886-0819/001	1886-0819/002	1886-0819/003		
1886-0821	1886-0821/001	1886-0821/002	1886-0821/003		
1886-0822	1886-0822/001	1886-0822/002	1886-0822/003		
1886-0823	1886-0823/001	1886-0823/002	1886-0823/003		
1886-0824	1886-0824/001	1886-0824/002	1886-0824/003		
1886-0825	1886-0825/001	1886-0825/002	1886-0825/003		
1886-0826	1886-0826/001	1886-0826/002	1886-0826/003		
1886-0827	1886-0827/001	1886-0827/002	1886-0827/003		
1886-0828	1886-0828/001	1886-0828/002	1886-0828/003		
1886-0829	1886-0829/001	1886-0829/002	1886-0829/003		
1886-0831	1886-0831/001	1886-0831/002	1886-0831/003		
1886-0832	1886-0832/001	1886-0832/002	1886-0832/003		
1886-0833	1886-0833/001	1886-0833/002	1886-0833/003		
1886-0834	1886-0834/001	1886-0834/002	1886-0834/003		
1886-0835	1886-0835/001	1886-0835/002	1886-0835/003		
1886-0836	1886-0836/001	1886-0836/002	1886-0836/003		
1886-0837	1886-0837/001	1886-0837/002	1886-0837/003		
1886-0838	1886-0838/001	1886-0838/002	1886-0838/003		
1886-0839	1886-0839/001	1886-0839/002	1886-0839/003		
1886-0841	1886-0841/001	1886-0841/002	1886-0841/003		
1886-0842	1886-0842/001	1886-0842/002	1886-0842/003		
1886-0843	1886-0843/001	1886-0843/002	1886-0843/003		
1886-0844	1886-0844/001	1886-0844/002	1886-0844/003		
1886-0845	1886-0845/001	1886-0845/002	1886-0845/003		
1886-0846	1886-0846/001	1886-0846/002	1886-0846/003		

7095-0014

7095-0011

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Пуансон Кол. 1	Поз. 2. Обойма Кол. 1	Поз. 3. Матрица Кол. 1	Поз. 4. Кол. 2	Поз. 5. Кол. 4		
	Ручки по ГОСТ 12486—67						
Обозначения							
1886-0847	1886-0847/001	1886-0847/002	1886-0847/003	7095-0014	7095-0011		
1886-0848	1886-0848/001	1886-0848/002	1886-0848/003				
1886-0849	1886-0849/001	1886-0849/002	1886-0849/003				
1886-0851	1886-0851/001	1886-0851/002	1886-0851/003				
1886-0852	1886-0852/001	1886-0852/002	1886-0852/003				
1886-0853	1886-0853/001	1886-0853/002	1886-0853/003				
1886-0854	1886-0854/001	1886-0854/002	1886-0854/003				
1886-0855	1886-0855/001	1886-0855/002	1886-0855/003				
1886-0856	1886-0856/001	1886-0856/002	1886-0856/003				
1886-3601	1886-3601/001	1886-3601/002	1886-3601/003			—	—
1886-3602	1886-3602/001	1886-3602/002	1886-3602/003				
1886-3603	1886-3603/001	1886-3603/002	1886-3603/003				
1886-3604	1886-3604/001	1886-3604/002	1886-3604/003				
1886-3605	1886-3605/001	1886-3605/002	1886-3605/003				
1886-3606	1886-3606/001	1886-3606/002	1886-3606/003				
1886-3607	1886-3607/001	1886-3607/002	1886-3607/003				
1886-3608	1886-3608/001	1886-3608/002	1886-3608/003				
1886-3609	1886-3609/001	1886-3609/002	1886-3609/003				
1886-3611	1886-3611/001	1886-3611/002	1886-3611/003				
1886-3612	1886-3612/001	1886-3612/002	1886-3612/003				
1886-3613	1886-3613/001	1886-3613/002	1886-3613/003				
1886-3614	1886-3614/001	1886-3614/002	1886-3614/003				
1886-3615	1886-3615/001	1886-3615/002	1886-3615/003				
1886-3616	1886-3616/001	1886-3616/002	1886-3616/003				
1886-3617	1886-3617/001	1886-3617/002	1886-3617/003				
1886-3618	1886-3618/001	1886-3618/002	1886-3618/003	7095—0014			
1886-3619	1886-3619/001	1886-3619/002	1886-3619/003				
1886-3621	1886-3621/001	1886-3621/002	1886-3621/003				
1886-3622	1886-3622/001	1886-3622/002	1886-3622/003				
1886-3623	1886-3623/001	1886-3623/002	1886-3623/003				

1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1. Для индивидуального производства допускается изготовление деталей методом пригонки сопрягаемых конусных поверхностей.

2.2. Ручки приварить к матрице, обойме, пуансону ручной электродуговой сваркой (электрод типа Э-42).

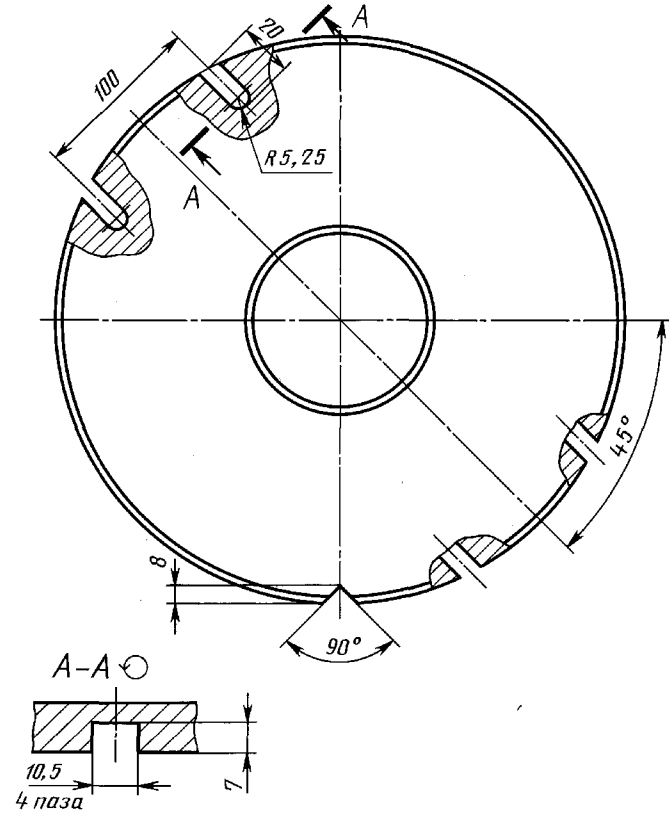
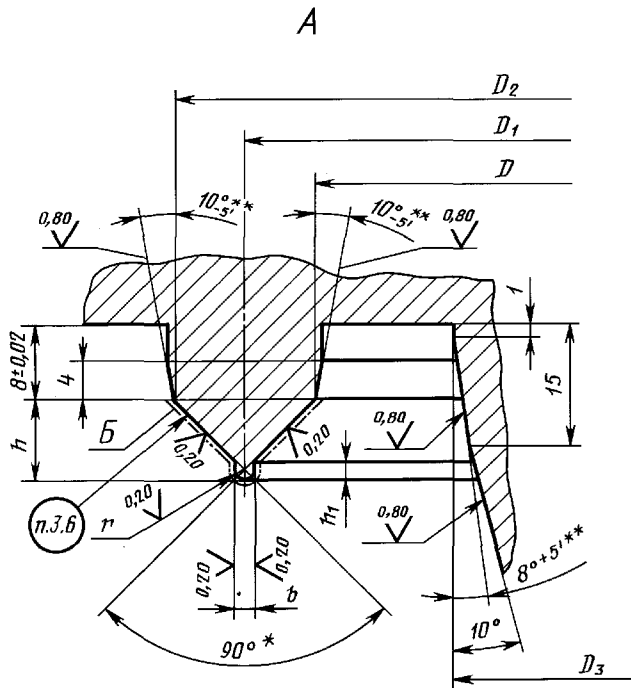
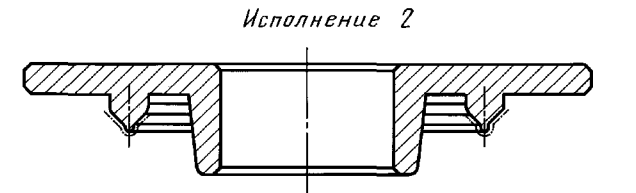
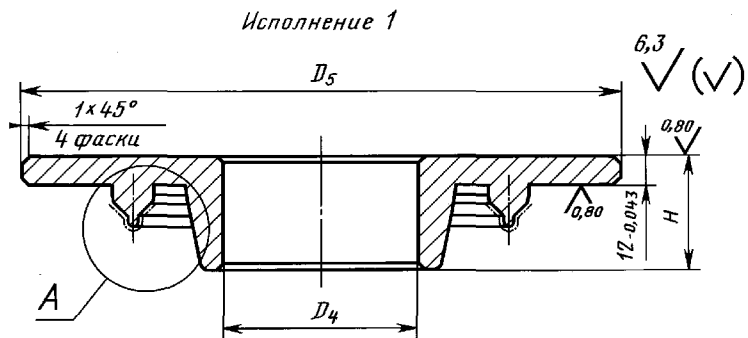
2.3. Маркировать шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.008—85 обозначение пресс-формы и заводской номер.

2.4. Маркировать: обозначения пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер, массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя; дату изготовления. Шрифт — 5-Пр3 по ГОСТ 26.008—85.

2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

3. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



* Размер для справок.

** Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Испол- нение	D		D ₁		D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	H	h	h ₁	b	r	Масса, кг, не более
		H7	Но- мин.	Пред. откл.	h6		+ 0,1				± 0,1	± 0,05			
1886-0801/001	1	90	102,5	±0,035	115	60	30	200	50	7,2	2,2	2,5	1,25	3,745	
1886-0802/001		100	107,5			70	40		45	4,3	1,3	1,5	0,75	3,600	
1886-0803/001		95			120	65	35	210	50	7,2	2,2	2,5	1,25	4,140	
1886-0804/001		100	112,5		125	70	40		45	4,3	1,3	1,5	0,75	4,155	
1886-0805/001		110	117,5		135	75	45	220	50	8,7	2,7	3,0	1,50	4,647	
1886-0806/001		105	120,0			80	50		45	4,3	1,3	1,5	0,75	4,694	
1886-0807/001		110	125,0	140	80	50	230	45	4,3	1,3	1,5	0,75	4,372		
1886-0808/001		125	132,5		95	65		50	8,7	2,7	3,0	1,50	5,118		
1886-0809/001		120	135,0	150	90	60	240	45	4,3	1,3	1,5	0,75	5,511		
1886-0811/001		125	140,0		155	95		65	50	8,7	2,7	3,0	1,50	5,550	
1886-0812/001		130	145,0	160	100	70	250	45	5,8	1,8	2,0	1,00	5,220		
1886-0813/001		140	150,0		170	110		80	50	8,7	2,7	3,0	1,50	5,982	
1886-0814/001		150	165,0	180	120	90	260	45	5,8	1,8	2,0	1,00	6,413		
1886-0815/001		160	170,0		190	130		100	50	8,7	2,7	3,0	1,50	6,005	
1886-0816/001		170	185,0	200	140	110	270	45	5,8	1,8	2,0	1,00	6,845		
1886-0817/001		180	190,0		210	150		120	50	8,7	2,7	3,0	1,50	7,005	
1886-0818/001		190	205,0	220	160	130	310	45	5,8	1,8	2,0	1,00	7,724		
1886-0819/001		180	195,0		230	170		140	50	8,7	2,7	3,0	1,50	8,611	
1886-0821/001		200	210,0	240	180	150	320	45	5,8	1,8	2,0	1,00	8,263		
1886-0822/001		190	215,0		250	190		160	50	8,7	2,7	3,0	1,50	9,074	
1886-0823/001		210	225,0	260	200	170	330	45	5,8	1,8	2,0	1,00	9,538		
1886-0824/001		220	235,0		270	210		180	50	8,7	2,7	3,0	1,50	10,142	
1886-0825/001		220	240,0	280	220	190	340	45	5,8	1,8	2,0	1,00	11,241		
1886-0826/001		240	260,0		290	230		200	50	8,7	2,7	3,0	1,50	12,277	
1186-0828/001		250	265,0	300	240	210	350	55	11,7	3,7	4,0	2,00	11,414		
1886-0829/001		260	280,0		310	250		220	50	8,7	2,7	3,0	1,50	12,803	
1886-0831/001		280	295,0	320	260	230	370	45	5,8	1,8	2,0	1,00	13,337		
1886-0832/001		270	300,0		330	270		240	50	8,7	2,7	3,0	1,50	12,827	
1886-0833/001		290	305,0	340	280	250	380	45	5,8	1,8	2,0	1,00	14,349		
1886-0834/001		300	320,0		350	290		260	50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,305	
1886-0835/001		320	335,0	360	300	270	390	45	5,8	1,8	2,0	1,00	15,241		
1886-0836/001		330	345,0		370	310		280	50	8,7	2,7	3,0	1,50	15,260	
1886-0837/001	340	360,0	380	320	290	400	45	5,8	1,8	2,0	1,00	16,709			
1886-0838/001	360	375,0		390	330		300	50	8,7	2,7	3,0	1,50	16,709		
1886-0842/001	370	380,0	400	340	310	410	45	5,8	1,8	2,0	1,00	18,302			
1886-0843/001	380,0	380,0		400	330		300	50	11,7	3,7	4,0	2,00	19,438		

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Испол- нение	D		D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	H	h	h ₁	b	r	Масса, кг, не более	
		H7	Но- мин.												Пред. откл.
							+ 0,1	± 0,1	± 0,05						
1886-0844/001	2	370	385,0	±0,057	400	340	310	500	50	8,7	2,7	3,0	1,50	17,931	
1886-0845/001		380	400,0		420	350	320	530	55	11,7	3,7	4,0	2,00	21,361	
1886-0846/001		400	415,0	430	370	340	55		11,7	3,7	4,0	2,00	20,961		
1886-0847/001			420,0	440				560						50	8,7
1886-0848/001		410	430,0	450	380	350	580		55	11,7	3,7	4,0	2,00		
1886-0849/001		420	435,0	460	390	360		50						8,7	2,7
1886-0851/001			440,0				±0,063		480	410	380	55	11,7		
1886-0852/001		440	460,0	480	420	390	50	8,7	2,7	3,0	1,50			22,288	
1886-0853/001		450	465,0									490	430		400
1886-0854/001			470,0	500	440	410	50	8,7	2,7	3,0	1,50			23,379	
1886-0855/001		460	480,0	115	65	35						200	45		5,8
1886-0856/001		470	485,0				120	70	40	210	50			7,2	
1886-3601/001		95	105,0	125	75	45	220	45	5,8			1,8	2,0		1,00
1886-3602/001		100	110,0	130	80	50				230	50			7,2	
1886-3603/001	105	115,0	135	85	55	250	45	5,8	1,8			2,0	1,00		5,726
1886-3604/001	110	120,0								140	90			60	
1886-3605/001		122,5	±0,040	145	95	65	50	7,2	2,2			2,5	1,25		4,931
1886-3606/001	125,0	150	150	100	70	290				45	5,8			1,8	
1886-3607/001	127,5						±0,046	165	110			80	390		8,7
1886-3608/001	130,0	160	170	120	90	400	55	11,7	3,7	4,0	2,00	13,234			
1886-3609/001	132,5												±0,052	185	130
1886-3611/001	125	135,0	190	140	110	330	270	240	430	50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,660
1886-3612/001	137,5	±0,046	205	150	120										
1886-3613/001	130	140,0	225	170	140	390	55	11,7	3,7	4,0	2,00	13,234			
1886-3614/001	140	152,5	300	240	210								400	55	11,7
1886-3615/001	150	160,0	310	270	240	430	50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,660			
1886-3616/001	160	172,5	330	270	240								430	50	8,7
1886-3617/001	170	180,0	330	270	240	430	50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,660			
1886-3618/001	180	192,5	330	270	240								430	50	8,7
1886-3619/001	200	212,5	330	270	240	430	50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,660			
1886-3621/001	270	285,0	330	270	240								430	50	8,7
1886-3622/001	290,0	±0,052	330	270	240	430	50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,660			
1886-3623/001	300	315,0	330	270	240								430	50	8,7

С. 10 ГОСТ 24343—80

Пример условного обозначения пуансона размерами $D = 90$ мм, $D_2 = 115$ мм:

Пуансон 1886-0801/001 ГОСТ 24343—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается изготовление из сталей, указанных в ГОСТ 14901—93.

3.2. Твердость — 40...44 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3. Размеры и шероховатость поверхностей Б указаны после покрытия.

3.4. Покрытие поверхностей Б — Х18 тв. ГОСТ 9.306—85.

Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

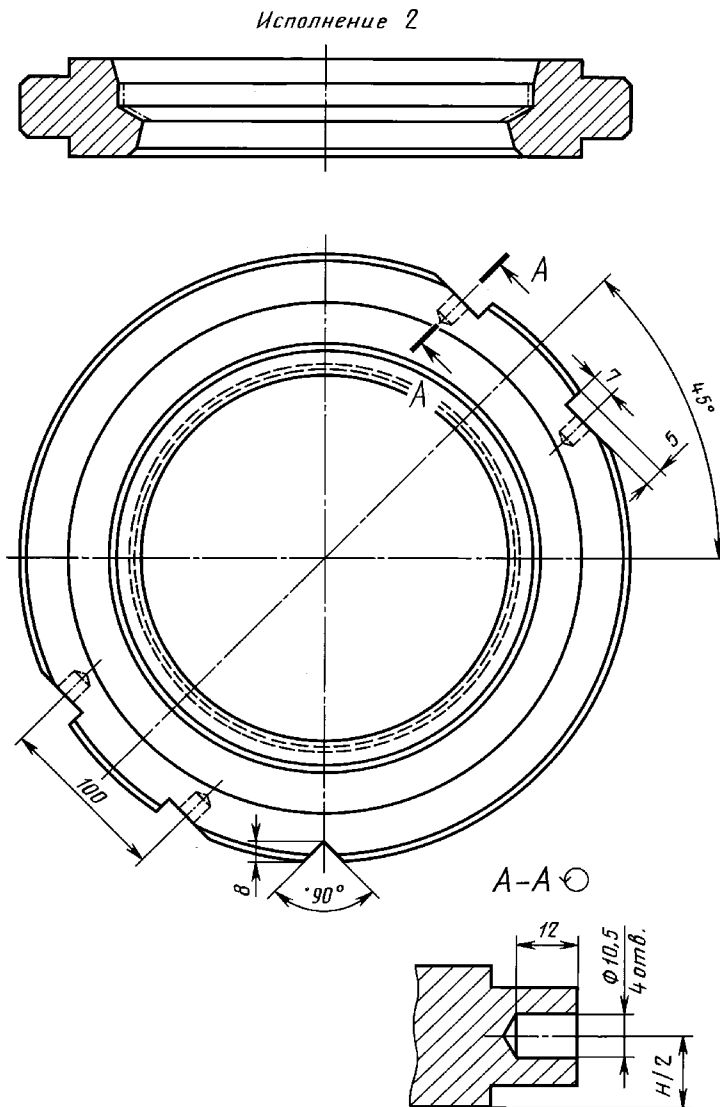
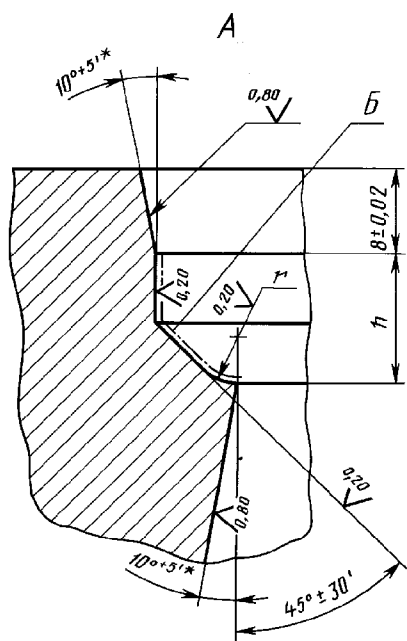
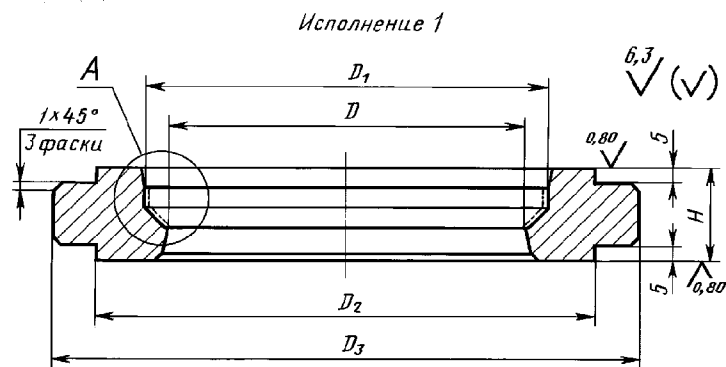
3.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформообразующих поверхностях.

3.6. Гравировать в зеркальном изображении размеры d и D по ГОСТ 22704—77 и товарный знак предприятия-изготовителя шрифтом по ГОСТ 26.008—85: 2-Пр3 — для уплотнений шириной профиля 7,5 мм; 3-Пр3 — для уплотнений шириной профиля 10 и 12,5 мм; 4-Пр3 — для уплотнений шириной профиля 15 и 20 мм.

3.4—3.6. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.7. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₃	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	Масса, кг, не более
		Н7				h6	h8	± 0,1	
1886-0801/002	1	102,5	115	170	200	31	10,0	3,75	4,692
1886-0802/002		107,5	120	180	210	26	6,0	2,25	3,764
1886-0803/002						31	10,0	3,75	5,229
1886-0804/002		112,5	125	190	220	26	6,0	2,25	5,012
1886-0805/002		117,5							4,022
1886-0806/002		120,0	135	190	220	31	12	4,50	5,360
1886-0807/002		125,0	140			26	6	2,25	4,074
1886-0808/002		132,5		150	200	230	31	12	4,50
1886-0809/002		135,0	155	210	240	6,011			
1886-0811/002		140,0				160	220	250	5,730
1886-0812/002		145,0	170	230	260				4,652
1886-0813/002		150,0				180	240	270	3,00
1886-0814/002		155,0	190	250	280				6,039
1886-0815/002		165,0				200	260	290	6,363
1886-0816/002		170,0	210	270	310				5,113
1886-0817/002		175,0				220	280	320	6,675
1886-0818/002		185,0	230	290	330				6,630
1886-0819/002		190,0				240	300	340	5,621
1886-0821/002		195,0	250	310	350				8
1886-0822/002		205,0				260	320	360	12
1886-0823/002		210,0	270	330	370				31
1886-0824/002		215,0				280	340	380	
1886-0825/002		225,0	290	350	390				36
1886-0826/002		235,0				300	360	400	
1886-0827/002		240,0	310	370	410				36
1186-0828/002		260,0				320	380	420	
1886-0829/002		265,0	330	390	430				36
1886-0831/002		270,0				340	400	440	
1886-0832/002		280,0	350	410	450				36
1886-0833/002		295,0				360	420	460	
1886-0834/002		300,0	370	430	470				36
1886-0835/002		305,0				380	440	480	
1886-0836/002	320,0	390	450	490	36				16
1886-0837/002	335,0					400	460	500	
1886-0838/002	340,0	410	470	510	36				16
1886-0839/002	345,0					420	480	520	
1886-0841/002	360,0	430	490	530	36				16
1886-0842/002	375,0					440	500	540	
1886-0843/002	380,0	450	510	550	36				16
1886-0844/002	385,0					460	520	560	

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₃	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	Масса, кг, не более	
		H7				h6	h8	± 0,1		
1886-0845/002	2	400,0	420	490	530	36	16	6,00	23,016	
1886-0846/002		415,0	430			31	12	4,50	17,777	
1886-0847/002		420,0	440			36	16	6,00	19,350	
1886-0848/002		430,0	450	520	560	31	12	4,50	24,626	
1886-0849/002		435,0							20,616	
1886-0851/002		440,0	460			36	16	6,00	22,701	
1886-0852/002		460,0	480			540	580	31	12	4,50
1886-0853/002		465,0		19,774						
1886-0854/002		470,0	490	560	600	36	16	6,00	26,766	
1886-0855/002		480,0	500						24,668	
1886-0856/002		485,0							31	12
1886-3601/002		1	105,0	115	170	200	26	8	3,00	3,737
1886-3602/002			110,0	120	180	210				4,046
1886-3603/002			115,0	125						3,985
1886-3604/002	120,0		130	3,786						
1886-3605/002	122,5		135	190	220	31	10	3,75	5,269	
1886-3606/002	125,0					26	8	3,00	4,234	
1886-3607/002	127,5		140			31	10	3,75	5,016	
1886-3608/002	130,0					26	8	3,00	4,020	
1886-3609/002	132,5		145	200	230	31	10	3,75	5,578	
1886-3611/002	135,0					26	8	3,00	4,480	
1886-3612/002	137,5		150			31	10	3,75	5,300	
1886-3613/002	140,0					26	8	3,00	4,251	
1886-3614/002	152,5		165	220	250	31	10	3,75	5,192	
1886-3615/002	160,0		170			26	8	3,00	4,714	
1886-3616/002	172,5	185	240	270	31	10	3,75	6,808		
1886-3617/002	180,0	190			26	8	3,00	5,119		
1886-3618/002	192,5	205	260	290	31	10	3,75	8,238		
1886-3619/002	212,4	225	280	320				8,857		
1886-3621/002	285,0	300	350	390				12	4,50	10,737
1886-3622/002	290,0	310	360	400	36	16	6,00	13,446		
1886-3623/002	315,0	330	390	430	31	12	4,50	13,260		

С. 14 ГОСТ 24343—80

Пример условного обозначения обоймы размерами $D = 102,5$ мм, $D_1 = 115$ мм:

Обойма 1886-0801/002 ГОСТ 24343—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается изготовление из сталей, указанных в ГОСТ 14901—93.

4.2. Твердость — 40...44 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Размеры и шероховатость поверхностей *Б* указаны после покрытия.

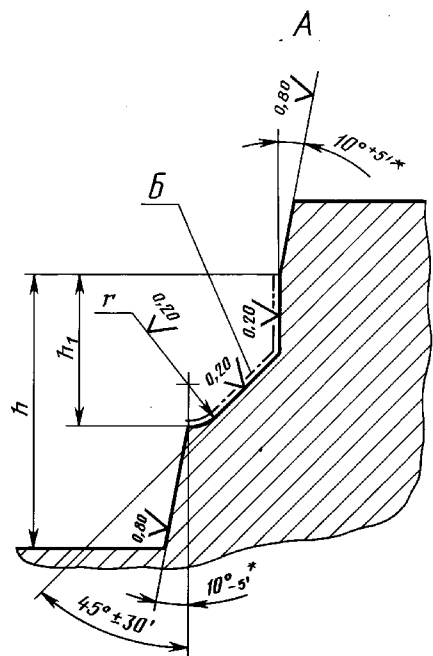
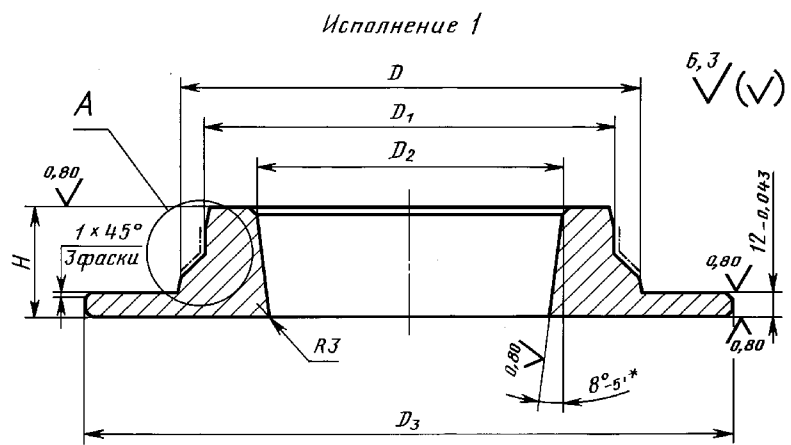
4.4. Покрытие поверхностей *Б* — X18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформообразующих поверхностях.

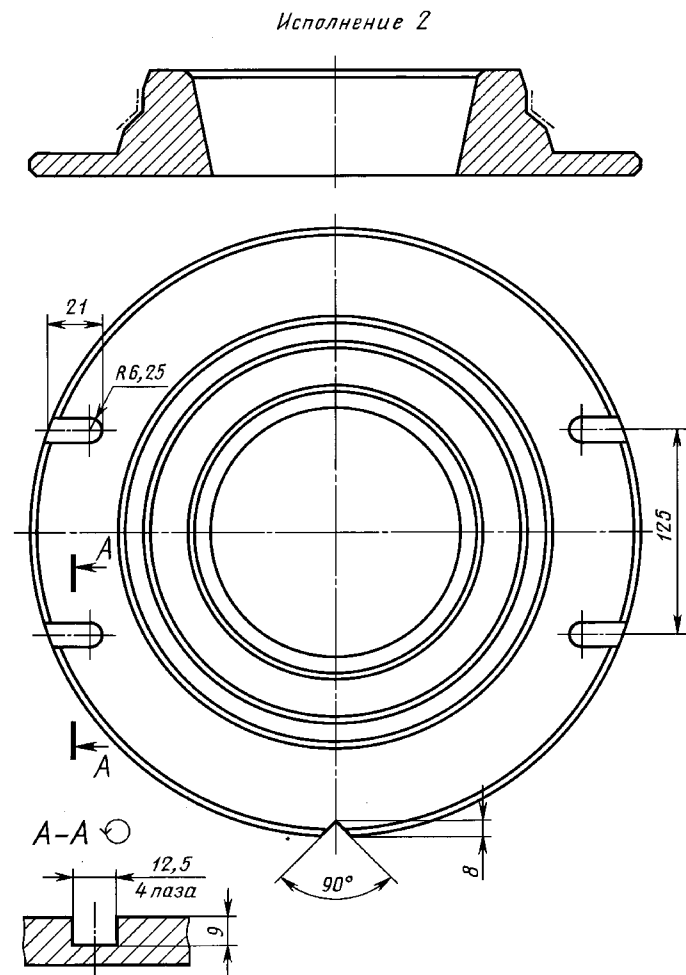
4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

5. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 4



Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D	D_1	D_2	D_3	H	h	h_1	r ± 0,1	Масса, кг, не более
		h6		H7		h8				
1886-0801/003	1	102,5	90	60	200	42	23	10	3,75	3,372
1886-0802/003		107,5	100	70		37	18	6	2,25	3,175
1886-0803/003			95	65	42	23	10	3,75	3,306	
1886-0804/003		112,5	100	70	42	23		3,685		
1886-0805/003		117,5	110	80	37	18	6	2,25	3,441	
1886-0806/003		120,0	105	75	220	42	23	12	4,50	4,642
1886-0807/003		125,0	110	80		37	18	6	2,25	4,664
1886-0808/003		132,5	125	95	230	42	23	12	4,50	4,293
1886-0809/003		135,0	120	90		37	18	6	2,25	5,037
1886-0811/003		140,0	125	95	240	42	23	12	4,50	5,400
1886-0812/003		145,0	130	100		37	18	8	3,00	5,411
1886-0813/003		150,0	140	110	250	42	23	12	4,50	4,958
1886-0814/003		155,0								5,791
1886-0815/003		165,0	150	120	260	37	18	8	3,00	6,165
1886-0816/003		170,0	160	130						270
1886-0817/003		175,0			170	140	280	42	23	12
1886-0818/003		185,0	180	150						
1886-0819/003		190,0			190	160	310	42	23	12
1886-0821/003		195,0	200	170						
1886-0822/003		205,0			210	180	330	42	23	8
1886-0823/003	210,0	220	190	340						
1886-0824/003	215,0				230	200	350	47	28	16
1886-0825/003	225,0	240	210	360						
1886-0826/003	235,0				250	220	370	47	28	16
1886-0827/003	240,0	260	230	380						
1186-0828/003	260,0				270	240	390	47	28	16
1886-0829/003	265,0	280	250	400						
1886-0831/003	270,0				290	260	410	47	28	16
1886-0832/003	280,0	300	270	420						
1886-0833/003	295,0				310	280	430	47	28	16
1886-0834/003	300,0	320	290	440						
1886-0835/003	305,0				330	300	450	47	28	16
1886-0836/003	320,0	340	310	460						
1886-0837/003	335,0				350	320	470	47	28	16
1886-0838/003	340,0	360	330	480						
1886-0839/003	345,0				370	340	490	47	28	16
1886-0841/003	360,0	380	350	500						
1886-0842/003	375,0				390	360	510	47	28	16
1886-0843/003	380,0	400	370	520						
1886-0844/003	385,0				410	380	530	47	28	16

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D	D_1	D_2	D_3	H	h	h_1	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
		h6					h8			
1886-0845/003	2	400,0	380	350	530	47	28	16	6,00	19,754
1886-0846/003		415,0	400	370		42	23	12	4,50	17,007
1886-0847/003		420,0				47	28	16	6,00	18,659
1886-0848/003		430,0	410	380	560	42	23	12	4,50	20,707
1886-0849/003		435,0	420	390		47	28	16	6,00	18,639
1886-0851/003		440,0				42	23	12	4,50	20,350
1886-0852/003		460,0	440	410	580	47	28	16	6,00	21,300
1886-0853/003		465,0	450	420		42	23	12	4,50	19,057
1886-0854/003		470,0			47	28	16	6,00	22,645	
1886-0855/003		480,0	460	430	600	42	23	12	4,50	22,235
1886-0856/003		485,0	470	440		47	28	16	6,00	19,871
1886-3601/003		1	105,0	95	65	200	37	18	8	3,00
1886-3602/003	110,0		100	70	210	4,020				
1886-3603/003	115,0		105	75		3,990				
1886-3604/003	120,0		110	80		220	4,044			
1886-3605/003	122,5				42		23	10	3,75	4,718
1886-3606/003	125,0		115	85	230		37	18	8	3,00
1886-3607/003	127,5					42	23	10	3,75	4,742
1886-3608/003	130,0		120	90		240	37	18	8	3,00
1886-3609/003	132,5				42		23	10	3,75	5,097
1886-3611/003	135,0		125	95	250		37	18	8	3,00
1886-3612/003	137,5					42	23	10	3,75	5,113
1886-3613/003	140,0		130	100		260	37	18	8	3,00
1886-3614/003	152,5		140	110	42		23	10	3,75	5,850
1886-3615/003	160,0		150	120	37		18	8	3,00	5,344
1886-3616/003	172,5		160	130	270	42	23	10	3,75	6,601
1886-3617/003	180,0		170	140		37	18	8	3,00	5,994
1886-3618/003	192,5		180	150		290	42	23	10	3,75
1886-3619/003	212,5		200	170	320	8,575				
1886-3621/003	285,0		270	240	390	12				
1886-3622/003	290,0				400	47	28	16	6,00	13,012
1886-3623/003	315,0		300	270	430	42	23	12	4,50	13,158

С. 18 ГОСТ 24343—80

Пример условного обозначения матрицы размерами $D = 102,5$ мм, $D_1 = 90$ мм:

Матрица 1886-0801/003 ГОСТ 24343—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается изготовление из сталей, указанных в ГОСТ 14901—93.

5.2. Твердость — 40...44 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. Размеры и шероховатость поверхностей *Б* указаны после покрытия.

5.4. Покрытие поверхностей *Б* — Х18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформообразующих поверхностях.

5.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Н. И. Гавришук*
Компьютерная верстка *З. И. Мартыновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 26.11.2003. Подписано в печать 14.01.2004. Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 1,95.
Тираж 139 экз. С 123. Зак. 74.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.

<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Калужской типографии стандартов

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

Плр № 080102