

**ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ
МНОГОМЕСТНЫЕ 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 МНОГОМЕСТНЫЕ
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШЕВРОННЫХ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ МАНЖЕТ****Конструкция и размеры****ГОСТ
24339—80**

Portable multi—impression press moulds for manufacturing rubber—fabric locking rings. Design and dimensions

МКС 83.200
ОКП 39 6381**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 июля 1980 г. № 3940 дата введения установлена****01.01.82****Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349**

1. Настоящий стандарт распространяется на съемные многоместные пресс-формы для изготовления шевронных резинотканевых манжет по ГОСТ 22704—77 для уплотнения штоков диаметром от 8 до 95 мм и цилиндров диаметром от 20 до 110 мм.

Требования настоящего стандарта, кроме параметра массы в табл. 1, 3—6 и п. 2.1, являются обязательными.

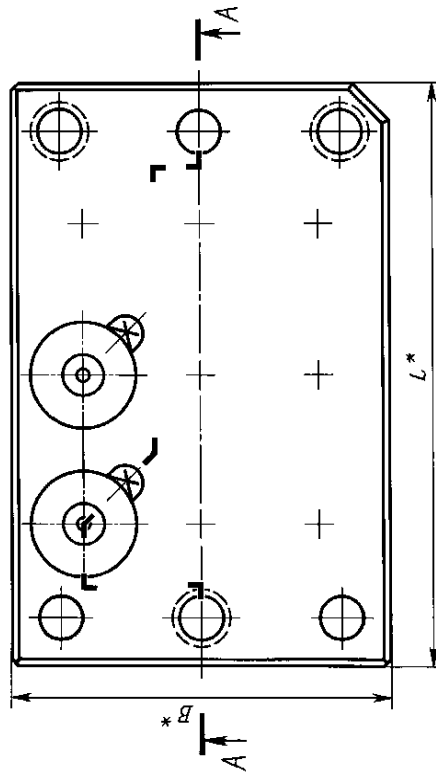
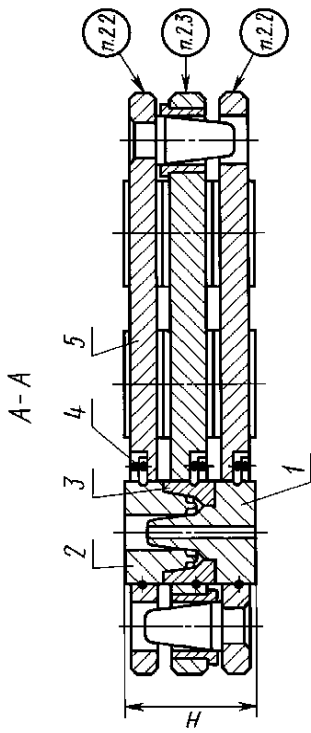
2. Конструкция и размеры пресс-форм должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

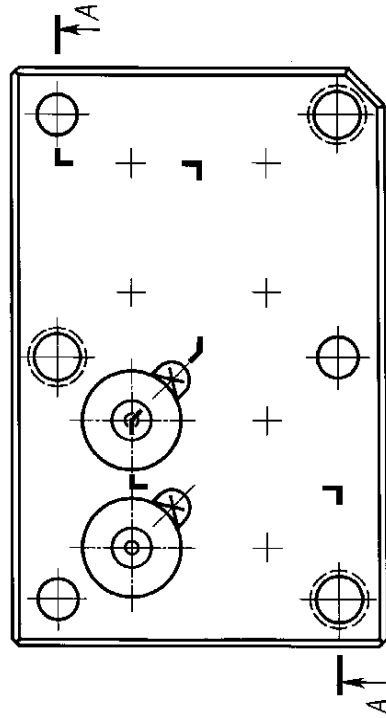
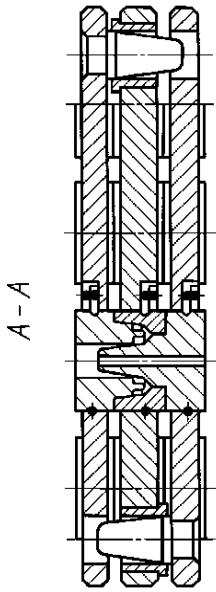
★

Издание (ноябрь 2003 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1992 г. (ИУС 1—93).© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Приме- няемость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Испол- нение	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> —0,1	Количе- ство мест	Масса, кг, не более			
1886-0501		M10·20	1	290	45	45	20	16,583			
1886-0502		M10·22						16,603			
1886-0503		M12·22						16,523			
1886-0504		M12·24						16,543			
1886-0505		M14·24						16,443			
1886-0506		M13·25						16,548			
1886-0507		M15·25					16,464				
1886-0508		M14·26					16,524				
1886-0509		M16·26					16,440				
1886-0511		M16·28					16,476				
1886-0512		M18·28					16,392				
1886-0513		M18·30					16,394				
1886-0514		M20·30					16,308				
1886-0515		M20·32					9	260	45	45	14,878
1886-0516		M22·32									14,770
1886-0517		M20·35									14,878
1886-0518		M21·36									14,914
1886-0519		M26·36									14,653
1886-0521		M25·37					2	290	45	8	16,637
1886-0522		M20·40	18,866								
1886-0523		M25·40	16,645								
1886-0524		M28·40	16,557								
1886-0525		M22·42	18,826								
1886-0526		M32·44	1	290	45	6	16,880				
1886-0527		M25·45					19,173				
1886-0528		M30·45					16,808				
1886-0529		M33·45					17,127				
1886-0531		M28·48					18,813				
1886-0532		M36·48					16,460				
1886-0533		M30·50					18,969				
1886-0534		M38·50					16,412				
1886-0535		M32·52					18,909				
1886-0536		M40·52					16,106				
1886-0537		M35·55	1	260	45	4	18,225				
1886-0538		M36·56					18,429				
1886-0539		M41·56					16,046				
1886-0541		M40·60					17,241				
1886-0542		M45·60					15,244				
1886-0543		M43·63					17,197				
1886-0544		M48·63					14,960				
1886-0545		M45·65					17,089				
1886-0546		M50·65					14,764				
1886-0547		M50·70					2	160	50	2	14,240

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> —0,1	Количество мест	Масса, кг, не более	
1886-0548		M55·70	2	260	160	45	2	12,378	
1886-0549		M56·71				12,364			
1886-0551		M55·75				50		13,950	
1886-0552		M56·76				45		14,010	
1886-0553		M63·78				50		12,094	
1886-0554		M60·80				45		15,763	
1886-0555		M65·80				50		13,140	
1886-0556		M63·83				45		15,201	
1886-0557		M60·85				50		15,233	
1886-0558		M70·85				45		12,838	
1886-0559		M65·90		50	18,087				
1886-0561		M75·90		45	15,277				
1886-0562		M70·95		50	17,732				
1886-0563		M80·95		45	14,917				
1886-0564		M75·100		50	17,884				
1886-0565		M85·100		45	14,982				
1886-0566		M80·105		50	17,530				
1886-0567		M90·105		45	14,564				
1886-0568		M85·110		50	17,144				
1886-0569		M95·110			14,120				
1886-0571		M8·20	1	260	45	20	16,743		
1886-0572		M15·27				12	16,572		
1886-0573		M22·34				9	14,950		
1886-0574		M24·36					14,905		
1886-0575		M22·37	2	290	45	8	16,653		
1886-0576		M30·42					16,701		
1886-0577		M28·43	1	290	45	6	17,126		
1886-0578		M32·47					16,934		
1886-0579		M35·47					16,700		
1886-0581		M35·50					16,682		
1886-0582		M36·51					16,664		
1886-0583		M40·55					16,316		
1886-0584		M60·75	2	260	190	2	12,204		
1886-0585		M65·85		160			14,963		
1886-0586		M70·90					17,647		
1886-0587		M75·95		290			190	50	17,311
1886-0588		M80·100							17,595
1886-0589		M85·105							16,936
1886-0591		M90·110							16,504

Пример условного обозначения пресс-формы на манжету M10·20:

Пресс-форма 1886-0501 ГОСТ 24339—80

Т а б л и ц а 2

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Матрица		Поз. 2. Пуансон		Поз. 3. Обойма		Поз. 4. Пружина		Поз. 5. Блок по ГОСТ 24342—80 Кол. 1
	Обозначение	Код	Обозначение	Код	Обозначение	Код	Обозначение	Код	Обозначение
1886-0501	1886-0501/001	20	1886-0501/002	20	1886-0501/003	20	1886-0501/004	60	1007-0031
1886-0502	1886-0502/001		1886-0502/002		1886-0502/003				
1886-0503	1886-0503/001		1886-0503/002		1886-0503/003				
1886-0504	1886-0504/001		1886-0504/002		1886-0504/003				
1886-0505	1886-0505/001		1886-0505/002		1886-0505/003				
1886-0506	1886-0506/001	12	1886-0506/002	12	1886-0506/003	12	1886-0506/004	36	1007-0033
1886-0507	1886-0507/001		1886-0507/002		1886-0507/003				
1886-0508	1886-0508/001		1886-0508/002		1886-0508/003				
1886-0509	1886-0509/001		1886-0509/002		1886-0509/003				
1886-0511	1886-0511/001		1886-0511/002		1886-0511/003				
1886-0512	1886-0512/001		1886-0512/002		1886-0512/003				
1886-0513	1886-0513/001		1886-0513/002		1886-0513/003				
1886-0514	1886-0514/001		1886-0514/002		1886-0514/003				
1886-0515	1886-0515/001	9	1886-0515/002	9	1886-0515/003	9	1886-0515/004	27	1007-0035
1886-0516	1886-0516/001		1886-0516/002		1886-0516/003				
1886-0517	1886-0517/001		1886-0517/002		1886-0517/003				
1886-0518	1886-0518/001		1886-0518/002		1886-0518/003				
1886-0519	1886-0519/001		1886-0519/002		1886-0519/003				
1886-0521	1886-0521/001	8	1886-0521/002	8	1886-0521/003	8	1886-0521/004	24	1007-0037
1886-0522	1886-0522/001		1886-0522/002		1886-0522/003				1007-0038
1886-0523	1886-0523/001		1886-0523/002		1886-0523/003				1007-0037
1886-0524	1886-0524/001		1886-0524/002		1886-0524/003				1007-0038
1886-0525	1886-0525/001		1886-0525/002		1886-0525/003				
1886-0526	1886-0526/001	6	1886-0526/002	6	1886-0526/003	6	1886-0526/004	18	1007-0041
1886-0527	1886-0527/001		1886-0527/002		1886-0527/003				1007-0042
1886-0528	1886-0528/001		1886-0528/002		1886-0528/003				1007-0041
1886-0529	1886-0529/001		1886-0529/002		1886-0529/003				
1886-0531	1886-0531/001		1886-0531/002		1886-0531/003				1007-0042
1886-0532	1886-0532/001		1886-0532/002		1886-0532/003				1007-0041
1886-0533	1886-0533/001		1886-0533/002		1886-0533/003				1007-0042
1886-0534	1886-0534/001		1886-0534/002		1886-0534/003				1007-0041
1886-0535	1886-0535/001		1886-0535/002		1886-0535/003				1007-0042
1886-0536	1886-0536/001		1886-0536/002		1886-0536/003				1007-0041
1886-0537	1886-0537/001		1886-0537/002		1886-0537/003				1007-0042
1886-0538	1886-0538/001		1886-0538/002		1886-0538/003				
1886-0539	1886-0539/001		1886-0539/002		1886-0539/003				1007-0041
1886-0541	1886-0541/001		4		1886-0541/002				4
1886-0542	1886-0542/001	1886-0542/002		1886-0542/003	1007-0044				
1886-0543	1886-0543/001	1886-0543/002		1886-0543/003	1007-0045				
1886-0544	1886-0544/001	1886-0544/002		1886-0544/003	1007-0044				
1886-0545	1886-0545/001	1886-0545/002		1886-0545/003	1007-0045				
1886-0546	1886-0546/001	1886-0546/002		1886-0546/003	1007-0044				

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Матрица		Поз. 2. Пуансон		Поз. 3. Обойма		Поз. 4. Пружина		Поз. 5. Блок по ГОСТ 24342—80 Кол. 1																
	Обозначение	Код	Обозначение	Код	Обозначение	Код	Обозначение	Код	Обозначение																
1886-0547	1886-0547/001		1886-0547/002		1886-0547/003		1886-0547/004		1007-0048																
1886-0548	1886-0548/001		1886-0548/002		1886-0548/003				1886-0554/004		1007-0047														
1886-0549	1886-0549/001		1886-0549/002		1886-0549/003						1886-0559/004		1007-0048												
1886-0551	1886-0551/001		1886-0551/002		1886-0551/003								1886-0564/004		1007-0047										
1886-0552	1886-0552/001		1886-0552/002		1886-0552/003										1886-0571/004		1007-0052								
1886-0553	1886-0553/001		1886-0553/002		1886-0553/003												1886-0576/004		1007-0051						
1886-0554	1886-0554/001		1886-0554/002		1886-0554/003														1886-0581/004		1007-0052				
1886-0555	1886-0555/001		1886-0555/002		1886-0555/003																1886-0586/004		1007-0051		
1886-0556	1886-0556/001		1886-0556/002		1886-0556/003																		1886-0591/004		1007-0052
1886-0557	1886-0557/001		1886-0557/002		1886-0557/003																				1007-0051
1886-0558	1886-0558/001	2	1886-0558/002	2	1886-0558/003	2	1886-0596/004	6	1007-0056																
1886-0559	1886-0559/001		1886-0559/002		1886-0559/003				1886-0601/004		1007-0055														
1886-0561	1886-0561/001		1886-0561/002		1886-0561/003						1886-0606/004		1007-0056												
1886-0562	1886-0562/001		1886-0562/002		1886-0562/003								1886-0611/004		1007-0055										
1886-0563	1886-0563/001		1886-0563/002		1886-0563/003										1886-0616/004		1007-0059								
1886-0564	1886-0564/001		1886-0564/002		1886-0564/003												1886-0621/004		1007-0058						
1886-0565	1886-0565/001		1886-0565/002		1886-0565/003														1886-0626/004		1007-0059				
1886-0566	1886-0566/001		1886-0566/002		1886-0566/003																1886-0631/004		1007-0058		
1886-0567	1886-0567/001		1886-0567/002		1886-0567/003																		1886-0636/004		1007-0059
1886-0568	1886-0568/001		1886-0568/002		1886-0568/003																				1007-0058
1886-0569	1886-0569/001		1886-0569/002		1886-0569/003		1886-0641/004		1007-0058																
1886-0571	1886-0571/001	20	1886-0571/002	20	1886-0571/003	20	1886-0501/004	60	1007-0031																
1886-0572	1886-0572/001	12	1886-0572/002	12	1886-0572/003	12	1886-0506/004	36	1007-0033																
1886-0573	1886-0573/001		1886-0573/002		1886-0573/003		1886-0515/004	27	1007-0035																
1886-0574	1886-0574/001	9	1886-0574/002	9	1886-0574/003	9																			
1886-0575	1886-0575/001		1886-0575/002		1886-0575/003		1886-0521/004	24	1007-0037																
1886-0576	1886-0576/001	8	1886-0576/002	8	1886-0576/003	8																			
1886-0577	1886-0577/001		1886-0577/002		1886-0577/003		1886-0526/004	18	1007-0041																
1886-0578	1886-0578/001		1886-0578/002		1886-0578/003																				
1886-0579	1886-0579/001	6	1886-0579/002	6	1886-0579/003	6																			
1886-0581	1886-0581/001		1886-0581/002		1886-0581/003																				
1886-0582	1886-0582/001		1886-0582/002		1886-0582/003																				
1886-0583	1886-0583/001		1886-0583/002		1886-0583/003																				
1886-0584	1886-0584/001		1886-0584/002		1886-0584/003		1886-0547/004		1007-0047																
1886-0585	1886-0585/001		1886-0585/002		1886-0585/003		1886-0554/004		1007-0052																
1886-0586	1886-0586/001		1886-0586/002		1886-0586/003		1886-0559/004	6	1007-0056																
1886-0587	1886-0587/001	2	1886-0587/002	2	1886-0587/003	2																			
1886-0588	1886-0588/001		1886-0588/002		1886-0588/003		1886-0564/004		1007-0059																
1886-0589	1886-0589/001		1886-0589/002		1886-0589/003																				
1886-0591	1886-0591/001		1886-0591/002		1886-0591/003																				

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

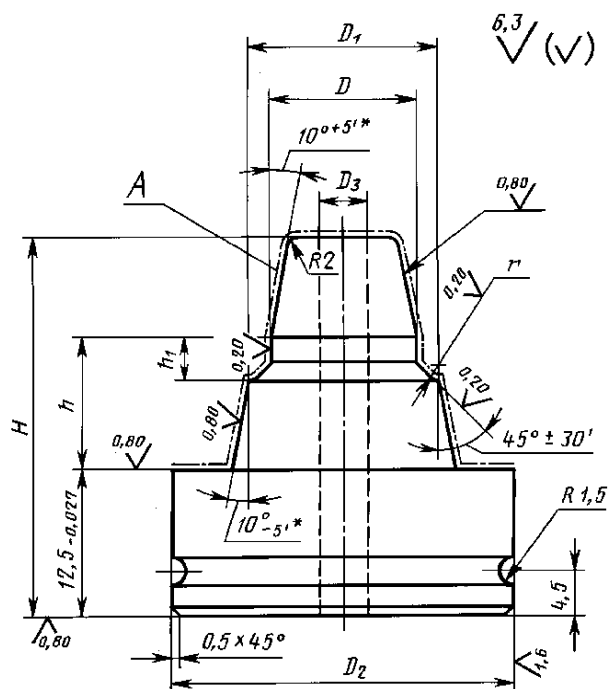
2.2. Маркировать шрифтом 5-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85: обозначение пресс-формы и заводской номер.

2.3. Маркировать шрифтом 5-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85: обозначение пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер; массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя, дату изготовления.

2.2, 2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение матрицы	D	D_1	D_2 d11	D_3	H	h	h_1	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
	h6					h8			
1886-0501/001	10	15,0	36	—	40	14	4,5	0,118	
1886-0502/001		16,0					4,8	0,122	
1886-0503/001	12	17,0					4,5	0,125	
1886-0504/001		18,0					4,8	0,128	
1886-0505/001	14	19,0					45	4,5	0,131
1886-0506/001	13							4,8	0,187

Размеры в мм

Обозначение матрицы	D	D_1	D_2 d11	D_3	H	h	h_1	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более				
	h6					h8							
1886-0507/001	15	20,0	45	—	40	14	4,5	1,20	0,190				
1886-0508/001	14						4,8	1,80	0,191				
1886-0509/001	16	21,0					4,5	1,20	0,194				
1886-0511/001		22,0					4,8	1,80	0,199				
1886-0512/001	18	23,0					4,5	1,20	0,203				
1886-0513/001		24,0					4,8	1,80	0,205				
1886-0514/001	20	25,0					4,5	1,20	0,211				
1886-0515/001		26,0					4,8	1,80	0,255				
1886-0516/001	22	27,0					50	—	40	14	4,5	1,20	0,257
1886-0517/001	20	27,5									6,0	2,25	0,260
1886-0518/001	21	28,5	31,0	4,5	1,20	0,273							
1886-0519/001	26	4,8		1,80	0,279								
1886-0521/001	25	30,0	56	—	40	14	4,8	1,80	0,332				
1886-0522/001	20	32,5					45	19	8,0	3,00	0,351		
1886-0523/001	25	34,0					40	14	6,0	2,25	0,338		
1886-0524/001	28	32,0							4,8	1,80	0,351		
1886-0525/001	22	38,0					45	19	8,0	3,00	0,367		
1886-0526/001	32	35,0					40	14	4,8	1,80	0,526		
1886-0527/001	25	37,5	45	19	8,0	3,00			0,539				
1886-0528/001	30	39,0	71	10	40	14	6,0	2,25	0,496				
1886-0529/001	33	38,0					4,8	1,80	0,507				
1886-0531/001	28	42,0					10	45	19	8,0	3,00	0,516	
1886-0532/001	36	40,0					15	40	14	4,8	1,80	0,505	
1886-0533/001	30	44,0					10	45	19	8,0	3,00	0,563	
1886-0534/001	38	42,0					15	40	14	4,8	1,80	0,523	
1886-0535/001	32	46,0					10	45	19	8,0	3,00	0,586	
1886-0536/001	40	45,0					20	40	14	4,8	1,80	0,501	
1886-0537/001	35	46,0					15	45	19	8,0	3,00	0,558	
1886-0538/001	36	48,5										0,567	
1886-0539/001	41	50,0	20	40	14	6,0	2,25	0,509					
1886-0541/001	40	52,5						45	19	8,0	3,00	0,671	
1886-0542/001	45	53,0	25	40	14	6,0	2,25	0,654					
1886-0543/001	43	55,5	20	45	19	8,0	3,00	0,713					
1886-0544/001	48	57,5						25	40	14	6,0	2,25	0,633
1886-0545/001	45	60,0	45	19	8,0	3,00	0,723						
1886-0546/001	50	57,5	30	40	14	6,0	2,25	0,617					
1886-0547/001		62,5						45	19	8,0	3,00	0,997	
1886-0548/001	55	63,5	100	35	40	14	6,0	2,25	0,861				
1886-0549/001	56	65,0							45	19	8,0	3,00	0,873
1886-0551/001	55	66,0			40	40	14	6,0					2,25
1886-0552/001	56	70,5							45	19	8,0	3,00	
1886-0553/001	63	70,0	110	40	40	14	6,0	2,25	0,882				
1886-0554/001	60	72,5							45	19	8,0	3,00	1,423
1886-0555/001	65	40							40	14	6,0	2,25	0,968

Размеры в мм

Обозначение матрицы	D	D_1	D_2 d11	D_3	H	h	h_1	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
	h6					h8			
1886-0556/001	63	73,0	110	40	45	19	8,0	3,00	1,195
1886-0557/001	60	72,5					10,0	3,75	1,187
1886-0558/001	70	77,5					14	6,0	2,25
1886-0559/001	65		19	10,0	3,75	1,360			
1886-0561/001	75	82,5	120	55	40	14	6,0	2,25	1,074
1886-0562/001	70								
1886-0563/001	80	87,5	130	60	40	14	6,0	2,25	1,027
1886-0564/001	75								
1886-0565/001	85	92,5	130	65	40	14	6,0	2,25	1,164
1886-0566/001	80								
1886-0567/001	90	97,5	130	70	40	14	6,0	2,25	1,105
1886-0568/001	85								
1886-0569/001	95	102,5	36	—	40	14	6,0	2,25	1,040
1886-0571/001	8	14,0							
1886-0572/001	15	21,0	50	—	40	14	6,0	2,25	0,203
1886-0573/001	22	28,0							56
1886-0574/001	24	30,0	56	15	6,0	2,25	0,306		
1886-0575/001	22	29,5					71	20	4,8
1886-0576/001	30	36,0	71	15	6,0	2,25			
1886-0577/001	28	35,5					71	20	6,0
1886-0578/001	32	39,5	71	15	4,8	1,80			
1886-0579/001	35	41,0					71	15	6,0
1886-0581/001		42,5	71	15	6,0	2,25			
1886-0582/001	36	43,5					71	20	6,0
1886-0583/001	40	47,5	71	20	6,0	2,25			
1886-0584/001	60	67,5					100	40	45
1886-0585/001	65	75,0	110	45	45	19	8,0	3,00	
1886-0586/001	70	80,0	120	50					45
1886-0587/001	75	85,0		120	55	45	19	8,0	
1886-0588/001	80	90,0	130		60				45
1886-0589/001	85	95,0		130	65	45	19	8,0	
1886-0591/001	90	100,0	70		70				45

Пример условного обозначения матрицы размерами $D = 10$ мм, $D_1 = 15$ мм:

Матрица 1886-0501/001 ГОСТ 24339—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

3.2. Твердость — 40 ... 44 HRC₉.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

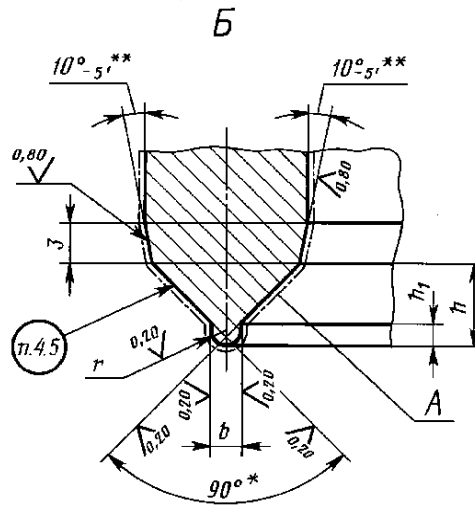
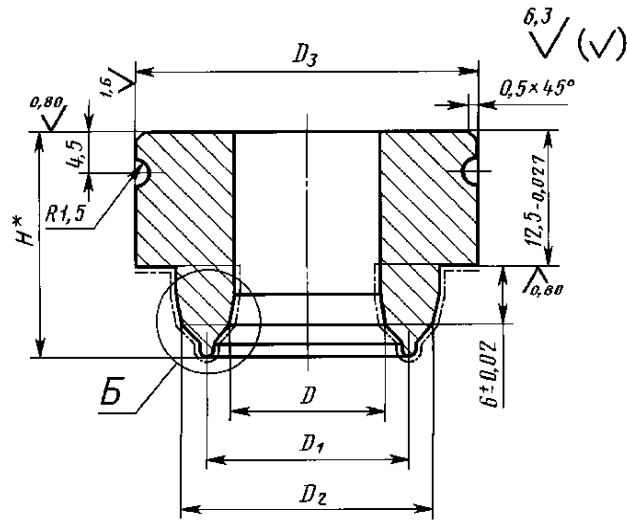
3.3. Размеры и шероховатость поверхностей А указаны после покрытия.

3.4. Покрытие поверхностей А-Х18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Размеры для справок.

** Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение пуансона	D H7	D ₁		D ₂ h6	D ₃ d11	H	h	h ₁	b ±0,1	r ±0,05	Масса, кг, не более
		Номин.	Пред. откл.				+0,1				
1886-0501/002	10	15,0	±0,018	20	36	21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,106
1886-0502/002		16,0		22		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,110
1886-0503/002	12	17,0		24		21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,105
1886-0504/002	18,0	21,9				3,4	1,0	1,2	0,60	0,110	
1886-0505/002	14	19,0	±0,021	25	45	21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,103
1886-0506/002	13					21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,165

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Обозначение пуансона	D H7	D ₁		D ₂ h6	D ₃ d11	H	h	h ₁	b ±0,1	r ±0,05	Масса, кг, не более
		Номинал.	Пред. откл.				+0,1				
1886-0507/002	15	20,0	±0,021	25	45	21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,157
1886-0508/002	14			26		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,164
1886-0509/002	16	21,0		28		21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,156
1886-0511/002		22,0		21,9		3,4	1,0	1,2	0,60	0,162	
1886-0512/002	18	23,0		30		21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,153
1886-0513/002		24,0		21,9		3,4	1,0	1,2	0,60	0,160	
1886-0514/002	20	25,0		32		21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,149
1886-0515/002		26,0				21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,193
1886-0516/002	22	27,0		35		21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,182
1886-0517/002	20	27,5				22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,205
1886-0518/002	21	28,5	36		21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,173	
1886-0519/002	26	31,0	±0,025	37	56	21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,231
1886-0521/002	25		±0,021	40		24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,277
1886-0522/002	20	30,0	±0,025	42		22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,244
1886-0523/002	25	32,5				21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,223
1886-0524/002	28	34,0		44		24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,275
1886-0525/002	22	32,0				21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,355
1886-0526/002	32	38,0		45		24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,417
1886-0527/002	25	35,0				22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,377
1886-0528/002	30	37,5		48		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,352
1886-0529/002	33	39,0				24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,412
1886-0531/002	28	38,0		±0,030	50	21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,340
1886-0532/002	36	42,0				24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,408
1886-0533/002	30	40,0	52		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,332	
1886-0534/002	38	44,0			24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,404	
1886-0535/002	32	42,0	55		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,322	
1886-0536/002	40	46,0			24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,354	
1886-0537/002	35	45,0	56		24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,392	
1886-0538/002	36	46,0			22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,337	
1886-0539/002	41	48,5	±0,030		60	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,482
1886-0541/002	40	50,0				22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,421
1886-0542/002	45	52,5		63	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,471	
1886-0543/002	43	53,0			22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,405	
1886-0544/002	48	55,5		65	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,462	
1886-0545/002	45	55,0			22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,394	
1886-0546/002	50	57,5		70	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,713	
1886-0547/002		60,0			22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,637	
1886-0548/002	55	62,5		100	71	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,685
1886-0549/002	56	63,5			75	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,631
1886-0551/002	55	65,0	76		24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,679	
1886-0552/002	56	66,0	78		22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,579	
1886-0553/002	63	70,5	80	110	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,809	
1886-0554/002	60	70,0			22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,719	
1886-0555/002	65	72,5									

Размеры в мм

Обозначение пуансона	D H7	D ₁		D ₂ h6	D ₃ d11	H	h	h ₁	b ±0,1	r ±0,05	Масса, кг, не более
		Номин.	Пред. откл.				+0,1				
1886-0556/002	63	73,0	±0,030	83	110	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,788
1886-0557/002	60	72,5		85		25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	0,869
1886-0558/002	70	77,5		85		22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,676
1886-0559/002	65	82,5	±0,035	90	120	25,7	7,2	7,2	2,5	1,25	1,018
1886-0561/002	75			22,8		4,3	1,3	1,5	0,75	0,810	
1886-0562/002	70	95		25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	0,982		
1886-0563/002	80	87,5		22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,759		
1886-0564/002	75			100	25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	1,133	
1886-0565/002	85	92,5		22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,896		
1886-0566/002	80		105	25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	1,090		
1886-0567/002	90	97,5	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,837			
1886-0568/002	85		110	25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	1,042		
1886-0569/002	95		102,5	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,775		
1886-0571/002	8	14,0	±0,018	20	36	21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,113
1886-0572/002	15	21,0	27	45	0,167						
1886-0573/002	22	28,0	34	50	0,194						
1886-0574/002	24	30,0	36		0,188						
1886-0575/002	22	29,5	37	56	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,254	
1886-0576/002	30	36,0	42		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,221	
1886-0577/002	28	35,5	±0,025	43	71	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,391
1886-0578/002	32	39,5		47							0,381
1886-0579/002	35	41,0		50							21,9
1886-0581/002		42,5		51	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,367	
1886-0582/002	36	43,5		55						0,364	
1886-0583/002	40	47,5		75						100	0,346
1886-0584/002	60	67,5	75	100	0,568						
1886-0585/002	65	75,0	85	110	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,786	
1886-0586/002	70	80,0	90	120						0,922	
1886-0587/002	75	85,0	95	120						0,878	
1886-0588/002	80	90,0	100	130	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	1,024	
1886-0589/002	85	95,0	105							0,973	
1886-0591/002	90	100,0	110							0,917	

Пример условного обозначения пуансона размерами $D = 10$ мм, $D_1 = 15$ мм:

Пуансон 1886-0501/002 ГОСТ 24339—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4.2. Твердость — 40 ... 44 HRC₅.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Размеры и шероховатость поверхностей А указаны после покрытия.

4.4. Покрытие поверхности А-Х18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия.

4.5. Для уплотнений диаметром более 26 мм и шириной профиля более 6 мм на поверхности А выгравировать в зеркальном изображении размеры d и D по ГОСТ 22704—77 и товарный знак предприятия-изготовителя шрифтом — по ГОСТ 26.008—85:

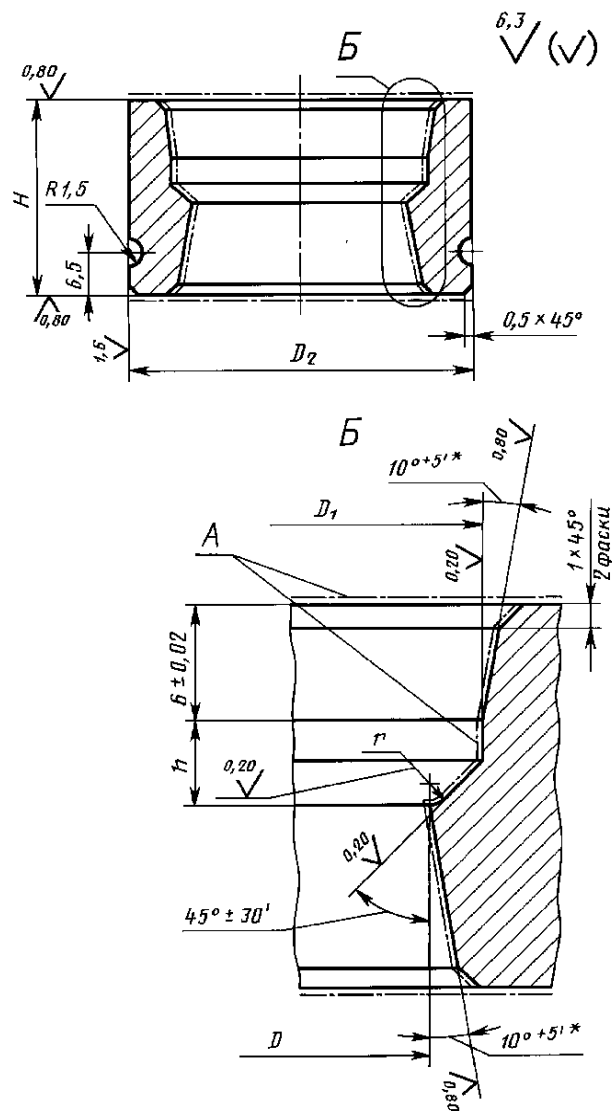
2—ПрЗ — для уплотнения шириной профиля 6 и 7,5 мм;

3—ПрЗ — для уплотнения шириной профиля 10 и 12,5 мм.

4.4, 4.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 4

Размеры в мм

Обозначение обоймы	D	D_1	D_2 d11	H	h	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
	H7			h8			
1886-0501/003	15,0	20	36	20	4,5	1,20	0,119
1886-0502/003	16,0	22			4,8	1,80	0,112
1886-0503/003	17,0	24			4,5	1,20	0,110
1886-0504/003	18,0				4,8	1,80	0,103
1886-0505/003	19,0				4,5	1,20	0,102
1886-0506/003		25			4,8	1,80	0,188
1886-0507/003	20,0		4,5		1,20	0,186	
1886-0508/003		26	4,8		1,80	0,183	
1886-0509/003	21,0	28	4,5		1,20	0,181	
1886-0511/003	22,0		4,8		1,80	0,173	
1886-0512/003	23,0		4,5		1,20	0,171	
1886-0513/003	24,0	30	4,8		1,80	0,162	
1886-0514/003	25,0		4,5		1,20	0,160	
1886-0515/003	26,0	32	4,8		1,80	0,209	
1886-0516/003	27,0	35	4,5		1,20	0,206	
1886-0517/003	27,5		6,0		2,25	0,192	
1886-0518/003	28,5		36		4,5	1,20	0,185
1886-0519/003	31,0	4,8					1,80
1886-0521/003		37	4,5	1,20	0,254		
1886-0522/003	30,0	40	25	8,0	3,00	0,297	
1886-0523/003	32,5		56	20	6,0	2,25	0,236
1886-0524/003	34,0			4,8	1,80	0,233	
1886-0525/003	32,0	42	25	8,0	3,00	0,278	
1886-0526/003	38,0	44	20	4,8	1,80	0,435	
1886-0527/003	35,0	45	25	8,0	3,00	0,541	
1886-0528/003	37,5		20	6,0	2,25	0,431	
1886-0529/003	39,0			4,8	1,80	0,427	
1886-0531/003	38,0	48	25	8,0	3,00	0,509	
1886-0532/003	42,0		20	4,8	1,80	0,401	
1886-0533/003	40,0	50	25	8,0	3,00	0,492	
1886-0534/003	44,0		20	4,8	1,80	0,383	
1886-0535/003	42,0	52	25	8,0	3,00	0,463	
1886-0536/003	46,0		20	4,8	1,80	0,364	
1886-0537/003	45,0	55	25	8,0	3,00	0,427	
1886-0538/003	46,0	56				0,414	
1886-0539/003	48,5		20	6,0	2,25	0,331	
1886-0541/003	50,0	60	25	8,0	3,00	0,570	
1886-0542/003	52,5		20	6,0	2,25	0,456	
1886-0543/003	53,0	63	25	8,0	3,00	0,528	
1886-0544/003	55,5		20	6,0	2,25	0,422	
1886-0545/003	55,0	65	25	8,0	3,00	0,500	
1886-0546/003	57,5		20	6,0	2,25	0,400	
1886-0547/003	60,0	70	25	8,0	3,00	0,976	
1886-0548/003	62,5		100	20	6,0	2,25	0,781

Размеры в мм

Обозначение обоймы	D	D_1	D_2 d11	H	h	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более		
	H7			h8					
1886-0549/003	63,5	71	100	20	6,0	2,25	0,768		
1886-0551/003	65,0	75		25	8,0	3,00	0,895		
1886-0552/003	66,0	76					0,877		
1886-0553/003	70,5	78		20	6,0	2,25	0,676		
1886-0554/003	70,0	80	110	25	8,0	3,00	1,130		
1886-0555/003	72,5			20	6,0	2,25	0,906		
1886-0556/003	73,0	25					8,0	3,00	1,107
1886-0557/003	72,5			85	10,0	3,75			1,050
1886-0558/003	77,5	20	6,0				2,25	0,832	
1886-0559/003				90	25	10,0		3,75	1,309
1886-0561/003	82,5	20,0	6,0				2,25		1,037
1886-0562/003				95	25,0	10,0		3,75	1,209
1886-0563/003	87,5	20,0	6,0				2,25		0,955
1886-0564/003				100	25,0	10,0		3,75	1,488
1886-0565/003	92,5	20,0	6,0				2,25		1,175
1886-0566/003				105	25,0	10,0		3,75	1,378
1886-0567/003	97,5	20,0	6,0				2,25		1,084
1886-0568/003				110	25,0	10,0		3,75	1,263
1886-0569/003	102,5	6,0	2,25				0,989		
1886-0571/003	14,0			20	36	4,8		1,80	0,121
1886-0572/003	21,0	27	45	0,172					
1886-0573/003	28,0	34	50	6,0	2,25	0,182			
1886-0574/003	30,0	36				0,166			
1886-0575/003	29,5	37	56	4,8	1,80	0,243			
1886-0576/003	36,0	42				0,190			
1886-0577/003	35,5	43	71	20,0	6,0	2,25	0,420		
1886-0578/003	39,5	47					4,8	1,80	0,381
1886-0579/003	41,0								6,0
1886-0581/003	42,5	50					6,0	2,25	
1886-0582/003	43,5	51	0,335						
1886-0583/003	47,5	55	0,285						
1886-0584/003	67,5	75	100	25,0	8,0	3,00	0,589		
1886-0585/003	75,0	85	110				0,858		
1886-0586/003	80,0	90	120				1,030		
1886-0587/003	85,0	95						0,890	
1886-0588/003	90,0	100	130	1,190					
1886-0589/003	95,0	105			0,971				
1886-0591/003	100,0	110			0,809				

Пример условного обозначения обоймы размерами $D = 15$ мм, $D_1 = 20$ мм:

Обойма 1886-0501/003 ГОСТ 24339—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).

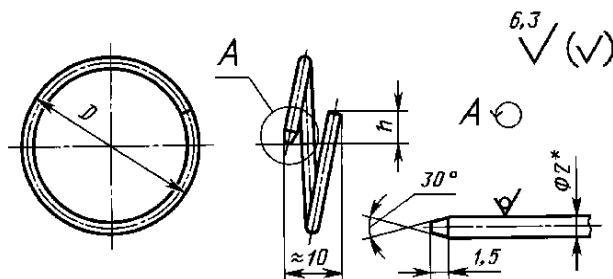
5.3. Размеры и шероховатость поверхностей *A* указаны после покрытия.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

6. Конструкция и размеры пружин должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 6.



* Размер для справок.

Черт. 5

Таблица 6

Размеры в мм			
Обозначение пружин	<i>D</i>	<i>h</i>	Масса, кг, не более
	$\pm \frac{IT16}{2}$		
1886-0501/004	38	6	0,0030
1886-0506/004	47		0,0036
1886-0515/004	52		0,0040
1886-0521/004	58	10	0,0046
1886-0526/004	73		0,0057
1886-0541/004	82		0,0064
1886-0547/004	102		0,0080
1886-0554/004	112		0,0088
1886-0559/004	122		0,0095
1886-0564/004	132		0,0103

Пример условного обозначения пружины размером *D* = 38 мм:

Пружина 1886-0501/004 ГОСТ 24339—80

6.1. Материал — проволока Ш-2 ГОСТ 9389—75.

6.2. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *С. И. Фирсова*
Компьютерная верстка *А. П. Финогеновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 26.11.2003. Подписано в печать 31.12.2003. Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 1,70.
Тираж 151 экз. С 77. Зак. 16.

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