

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

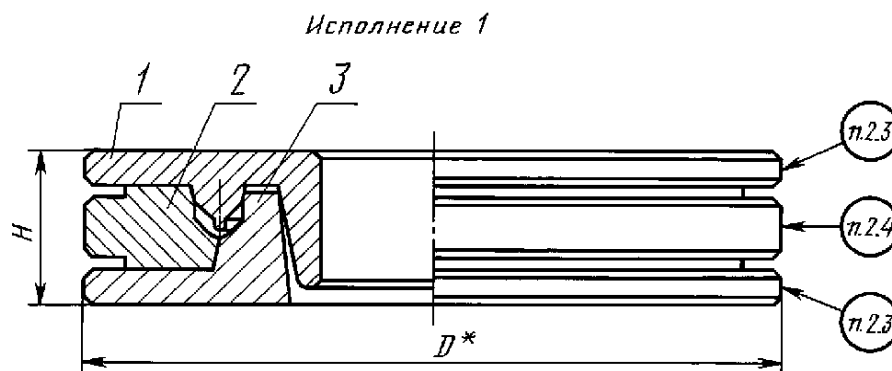
01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

1. Настоящий стандарт распространяется на съемные одноместные 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

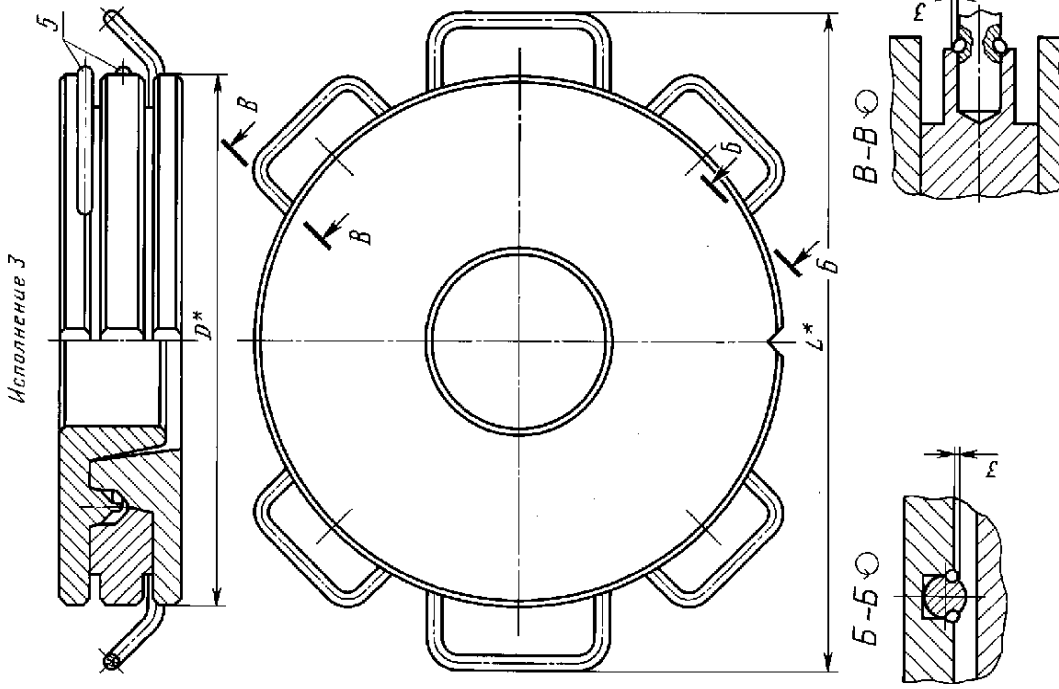
Перепечатка воспрещена

★

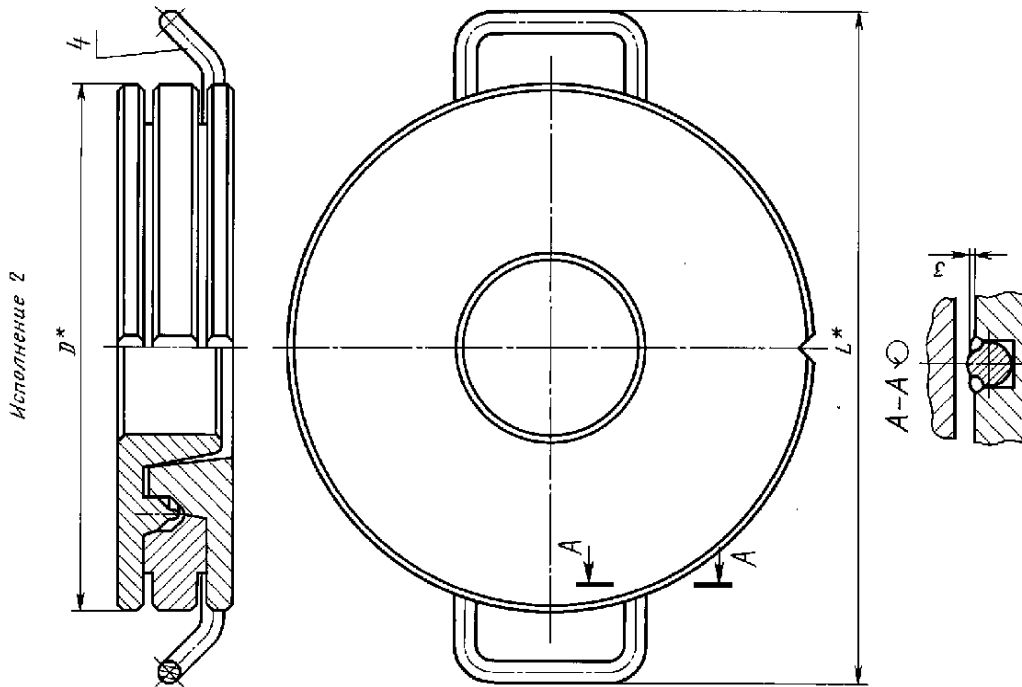
Издание (декабрь 2003 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1992 г. (ИУС 1—93).

© 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
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			404	24,967	
1886-0824		M200·230	320		416	26,738	
1886-0825		M210·240			426	27,936	
1886-0826		M220·250	330		436	29,278	
1886-0827		M220·260			458	34,008	
1886-0828		M240·280	370		468	36,844	
1886-0829		M250·280			480	32,765	
1886-0831		M250·290	380		490	38,236	
1886-0832		M260·300			500	39,638	
1886-0833		M280·310	400		532	36,412	
1886-0834		M280·320			542	42,704	
1886-0835		M290·320	410	55	38,049		
1886-0836		M300·340		60	48,878		
1886-0837		M320·350	440	55	532	40,603	
1886-0838		M320·360		60	47,680		
1886-0839		M330·360	450	55	542	43,100	
1886-0841		M340·380		60	574	54,673	

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Исполнение	D	H —0,1	L	Масса, кг, не более			
1886-0842		M360·390	3	480	55	574	47,140			
1886-0843		M360·400		500	60	594	58,119			
1886-0844		M370·400					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					61,717			
1886-0851		M420·460		580	60	676	66,949			
1886-0852		M440·480			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						11,985		
1886-3604		M110·130						11,865		
1886-3605		M110·135	220		55			14,490		
1886-3606		M115·135			50			12,977		
1886-3607		M115·140			55			14,325		
1886-3608		M120·140			50			12,786		
1886-3609		M120·145	230		55			15,606		
1886-3611		M125·145			50			13,920		
1886-3612		M125·150			55			15,373		
1886-3613		M130·150	250		50			13,761		
1886-3614		M140·165			55			16,768		
1886-3615		M150·170			50			15,611		
1886-3616		M160·185	270		55			19,931		
1886-3617		M170·190			50			17,401		
1886-3618		M180·205	2		290			55	372	23,386
1886-3619		M200·225			320				404	26,220
1886-3621		M270·300		390	480	34,327				
1886-3622		M270·310		400	60	490	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	7095-0011	
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		

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	
	Обозначения			Ручки по ГОСТ 12486—67		
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.

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Испол- нение	D H7	D ₁		D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	H	h	h ₁	b ± 0,1	r ± 0,05	Масса, кг, не более
			Но- мин.	Пред. откл.	h6					+ 0,1				
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			125	120	65	35	210	50	7,2	2,2	2,5	1,25
1886-0804/001		100	70			40	45	4,3		1,3	1,5	0,75	3,970	
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	50	8,7	2,7	3,0	1,50	5,511	
1886-0811/001		125	140,0		95	65		60	45	5,8	1,8	2,0	1,00	5,550
1886-0812/001		130	145,0	160	100	70	250	50	8,7	2,7	3,0	1,50	5,220	
1886-0813/001		140	150,0		110	80		70	45	5,8	1,8	2,0	1,00	5,982
1886-0814/001		140	155,0	170	120	90	260	50	8,7	2,7	3,0	1,50	6,413	
1886-0815/001		150	165,0		120	90		90	45	5,8	1,8	2,0	1,00	6,005
1886-0816/001		160	170,0	180	130	100	270	50	8,7	2,7	3,0	1,50	6,845	
1886-0817/001		160	175,0		130	100		100	45	5,8	1,8	2,0	1,00	7,005
1886-0818/001		170	185,0	200	140	110	280	50	8,7	2,7	3,0	1,50	6,790	
1886-0819/001		180	190,0		140	110		110	45	5,8	1,8	2,0	1,00	7,724
1886-0821/001		180	195,0	210	150	120	290	50	8,7	2,7	3,0	1,50	8,611	
1886-0822/001		190	205,0		150	120			120	5,8	1,8	2,0	1,00	8,263
1886-0823/001		200	210,0	220	160	130	310	50	8,7	2,7	3,0	1,50	9,074	
1886-0824/001		200	215,0		160	130								130
1886-0825/001		210	225,0	230	170	140	320	50	8,7	2,7	3,0	1,50	10,142	
1886-0826/001		210	225,0		170	140								140
1886-0827/001		220	235,0	240	180	150	330	50	11,7	3,7	4,0	2,00	12,277	
1886-0827/001		220	240,0		180	150								150
1186-0828/001		240	260,0	250	190	160	340	55	11,7	3,7	4,0	2,00	12,803	
1886-0828/001		240	260,0		190	160								160
1886-0829/001		250	265,0	260	200	170	350	50	8,7	2,7	3,0	1,50	12,827	
1886-0829/001		250	270,0		200	170								170
1886-0831/001	260	280,0	270	210	180	360	50	11,7	3,7	4,0	2,00	13,305		
1886-0831/001	260	280,0		210	180								180	11,7
1886-0832/001	280	295,0	280	220	190	370	50	8,7	2,7	3,0	1,50	14,349		
1886-0832/001	280	295,0		220	190								190	8,7
1886-0833/001	280	300,0	290	230	200	380	55	11,7	3,7	4,0	2,00	13,305		
1886-0833/001	280	300,0		230	200								200	11,7
1886-0834/001	290	305,0	300	240	210	390	50	8,7	2,7	3,0	1,50	16,053		
1886-0834/001	290	305,0		240	210								210	8,7
1886-0835/001	300	320,0	310	250	220	400	55	11,7	3,7	4,0	2,00	15,598		
1886-0835/001	300	320,0		250	220								220	11,7
1886-0836/001	320	335,0	320	260	230	410	50	8,7	2,7	3,0	1,50	15,260		
1886-0836/001	320	335,0		260	230								230	8,7
1886-0837/001	320	340,0	320	270	240	420	55	11,7	3,7	4,0	2,00	18,302		
1886-0837/001	320	340,0		270	240								240	11,7
1886-0838/001	330	345,0	320	280	250	430	50	8,7	2,7	3,0	1,50	16,709		
1886-0838/001	330	345,0		280	250								250	8,7
1886-0839/001	340	360,0	320	290	260	440	55	11,7	3,7	4,0	2,00	19,438		
1886-0839/001	340	360,0		290	260								260	11,7
1886-0841/001	360	375,0	320	300	270	450	50	8,7	2,7	3,0	1,50	16,709		
1886-0841/001	360	375,0		300	270								270	8,7
1886-0842/001	360	380,0	320	310	280	460	55	11,7	3,7	4,0	2,00	19,438		
1886-0842/001	360	380,0		310	280								280	11,7
1886-0843/001	360	380,0	320	320	290	470	50	8,7	2,7	3,0	1,50	16,709		
1886-0843/001	360	380,0		320	290								290	8,7
1886-0843/001	360	380,0	320	330	300	480	55	11,7	3,7	4,0	2,00	19,438		
1886-0843/001	360	380,0		330	300								300	11,7

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Испол- нение	D H7	D ₁		D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	H	h	h ₁	b	r	Масса, кг, не более		
			Но- мин.	Пред. откл.											h6	
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	±0,063	420	350	320	530	55	11,7	3,7	4,0	2,00	21,361		
1886-0846/001		400	415,0		430	370	340		50	8,7	2,7	3,0	1,50	19,493		
1886-0847/001			420,0		440	560	55	11,7	3,7	4,0	2,00	20,961				
1886-0848/001		410	430,0		450		380	350	580	50	8,7	2,7	3,0	1,50	23,144	
1886-0849/001		420	435,0		460	480	410	380		50	8,7	2,7	3,0	1,50	21,480	
1886-0851/001			440,0			480	420	390	360	55	11,7	3,7	4,0	2,00	22,916	
1886-0852/001		440	460,0		480	410	380	580	50	8,7	2,7	3,0	1,50	24,101		
1886-0853/001		450	465,0		490	420	390		50	8,7	2,7	3,0	1,50	22,288		
1886-0854/001			470,0		490	600	500	430	400	55	11,7	3,7	4,0	2,00	25,130	
1886-0855/001		460	480,0		500		430	400	50	8,7	2,7	3,0	1,50	25,295		
1886-0856/001		470	485,0		500	440	410	50	8,7	2,7	3,0	1,50	23,379			
1886-3601/001		1	95		105,0	±0,035	115	65	35	200	45	5,8	1,8	2,0	1,00	3,660
1886-3602/001			100		110,0		120	70	40	210						4,010
1886-3603/001	105		115,0		125		75	45	4,035							
1886-3604/001	110		120,0	130	80		50	220	50	7,2						2,2
1886-3605/001			122,5	135	230	45	5,8		1,8	2,0	1,00	4,379				
1886-3606/001	115		125,0	140		85	55	50	7,2	2,2	2,5	1,25	4,567			
1886-3607/001			127,5		140	45	5,8	1,8	2,0	1,00	4,400					
1886-3608/001	120		130,0	145	90	60	230	50	7,2	2,2	2,5	1,25	4,931			
1886-3609/001			132,5		145	45		5,8	1,8	2,0	1,00	4,750				
1886-3611/001	125		135,0	150	95	65	230	50	7,2	2,2	2,5	1,25	4,960			
1886-3612/001			137,5		150	45		5,8	1,8	2,0	1,00	4,816				
1886-3613/001	130		140,0	150	100	70	250	45	5,8	1,8	2,0	1,00	4,816			
1886-3614/001	140		152,5	165	110	80		50	7,2	2,2	2,5	1,25	5,726			
1886-3615/001	150		160,0	170	120	90	270	45	5,8	1,8	2,0	1,00	5,553			
1886-3616/001	160		172,5	185	130	100		50	7,2	2,2	2,5	1,25	6,522			
1886-3617/001	170		180,0	190	140	110	45	5,8	1,8	2,0	1,00	6,288				
1886-3618/001	180		192,5	±0,046	205	150	120	290	50	7,2	2,2	2,5	1,25	7,319		
1886-3619/001	200		212,5		225	170	140	320						8,315		
1886-3621/001	270		285,0	±0,052	300	240	210	390	8,7	2,7	3,0	1,50	11,763			
1886-3622/001			290,0		310		400	55	11,7	3,7	4,0	2,00	13,234			
1886-3623/001	300	315,0	330	270	240	430	50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,660				

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.

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	D	D_1	D_2	D_3	H	h	r	Масса, кг, не более
		H7				h6	h8	$\pm 0,1$	
1886-0801/002	1	102,5	115	170	200	31	10,0	3,75	4,692
1886-0802/002		107,5				26	6,0	2,25	3,764
1886-0803/002			120	180	210	31	10,0	3,75	5,229
1886-0804/002		112,5	26			6,0	2,25	5,012	
1886-0805/002		117,5	135	190	220	31	12	4,50	4,022
1886-0806/002		120,0				26	6	2,25	5,360
1886-0807/002		125,0	140	210	240	31	12	4,50	5,116
1886-0808/002		132,5				26	6	2,25	4,074
1886-0809/002		135,0	150	200	230	31	12	4,50	5,422
1886-0811/002		140,0	155	210	240				26
1886-0812/002		145,0				160	220	250	31
1886-0813/002		150,0	170	230	260				26
1886-0814/002		155,0				180	240	270	31
1886-0815/002		165,0	190	250	280				
1886-0816/002		170,0				200	260	290	31
1886-0817/002		175,0	210	270	310				
1886-0818/002		185,0				220	280	320	31
1886-0819/002		190,0	230	290	330				
1886-0821/002		195,0				240	300	340	31
1886-0822/002		205,0	250	310	350				
1886-0823/002		210,0				260	320	360	31
1886-0824/002		215,0	270	330	370				
1886-0825/002		225,0				280	340	380	31
1886-0826/002		235,0	290	350	390				
1886-0827/002		240,0				300	360	400	31
1186-0828/002		260,0	310	370	410				
1886-0829/002		265,0				320	380	420	31
1886-0831/002		270,0	330	390	430				
1886-0832/002		280,0				340	400	440	36
1886-0833/002		295,0	350	410	450				
1886-0834/002		300,0				360	420	460	36
1886-0835/002		305,0	370	430	470				
1886-0836/002		320,0				380	440	480	36
1886-0837/002		335,0	390	450	490				
1886-0838/002		340,0				400	460	500	36
1886-0839/002	345,0	410	470	510	31				
1886-0841/002	360,0					420	480	520	36
1886-0842/002	375,0	430	490	530	31				
1886-0843/002	380,0					440	500	540	36
1886-0844/002	385,0	450	510	550	31				

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	D	D_1	D_2	D_3	H	h	r	Масса, кг, не более			
		H7				h6	h8	$\pm 0,1$				
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	540	580	36	16	6,00	22,701			
1886-0852/002		460,0	23,679									
1886-0853/002		465,0	480	560	600	31	12	4,50	19,774			
1886-0854/002		470,0	490						36	16	6,00	26,766
1886-0855/002		480,0	500						560	600	31	12
1886-0856/002		485,0		20,694								
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	190	220	31	10	3,75	3,786			
1886-3605/002	122,5		135						5,269			
1886-3606/002	125,0								4,234			
1886-3607/002	127,5		140	31	10	3,75	5,016					
1886-3608/002	130,0							4,020				
1886-3609/002	132,5		145	200	230	31	10	3,75	5,578			
1886-3611/002	135,0								4,480			
1886-3612/002	137,5		150						220	250	31	10
1886-3613/002	140,0			4,251								
1886-3614/002	152,5		165	240	270	31	10	3,75	5,192			
1886-3615/002	160,0		170						4,714			
1886-3616/002	172,5		185	260	290	31	10	3,75	6,808			
1886-3617/002	180,0		190						5,119			
1886-3618/002	192,5		205	8,238								
1886-3619/002	212,4		225	280	320	36	16	6,00	8,857			
1886-3621/002	285,0		300	350	390				10,737			
1886-3622/002	290,0		310	360	400	31	12	4,50	13,446			
1886-3623/002	315,0		330	390	430				13,260			

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 *B* указаны после покрытия.

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

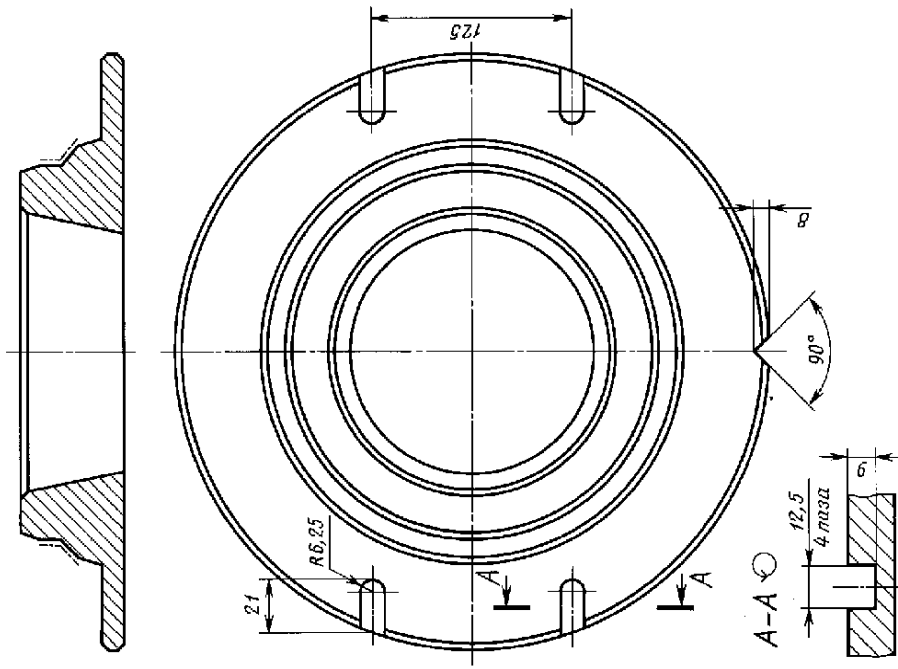
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

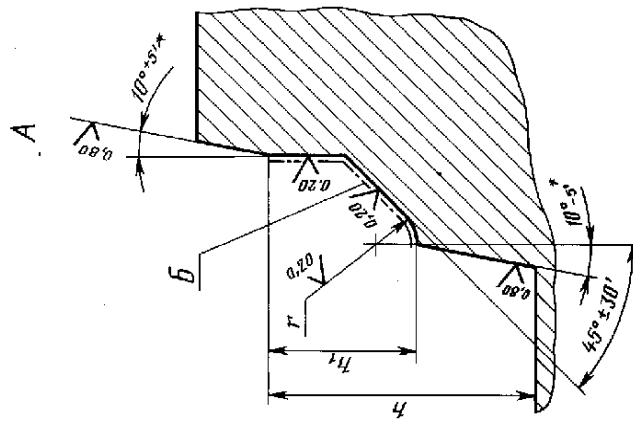
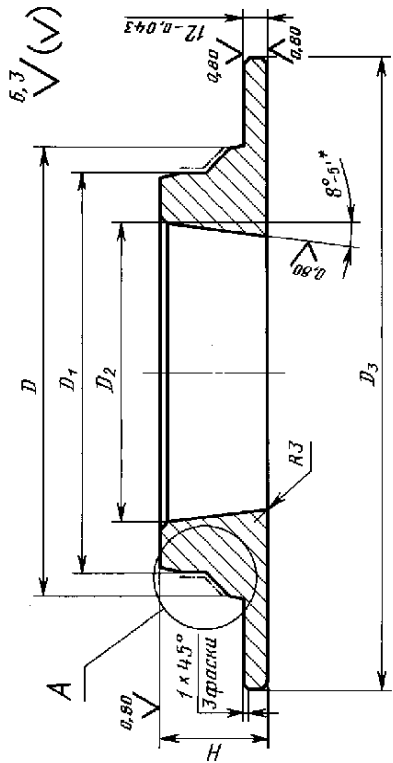
4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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

Исполнение 2



Исполнение 1



* 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 $\pm 0,1$	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	210	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
1886-0808/003		132,5	125	95		42	23	12	4,50	4,293
1886-0809/003		135,0	120	90	230	42	23	12	4,50	5,037
1886-0811/003		140,0	125	95	240					37
1886-0812/003		145,0	130	100	250	42	23	12	4,50	5,411
1886-0813/003		150,0	140	110						260
1886-0814/003		155,0			120	260	37	18	8	3,00
1886-0815/003		165,0	150	270	42					
1886-0816/003		170,0	160	130	280	42	23	12	4,50	5,612
1886-0817/003		175,0								280
1886-0818/003		185,0	170	140	280	42	23	12	4,50	6,554
1886-0819/003		190,0	180	150	280					37
1886-0821/003		195,0			290	310	42	23	12	4,50
1886-0822/003		205,0	190	320	47					
1886-0823/003	210,0	200	170	330	42	23	8	3,00	7,920	
1886-0824/003	215,0								180	340
1886-0825/003	225,0	210	180	330	47	28	16	6,00	8,822	
1886-0826/003	235,0	220	190	340					42	23
1886-0827/003	240,0			350	370	47	28	16	6,00	10,591
1886-0828/003	260,0	240	210	42						23
1886-0829/003	265,0	250	220	380	47	28	16	6,00	10,379	
1886-0831/003	270,0								230	390
1886-0832/003	280,0	260	230	390	47	28	16	6,00	12,378	
1886-0833/003	295,0	280	250	400					42	23
1886-0834/003	300,0			410	440	47	28	16	6,00	13,785
1886-0835/003	305,0	290	260	410						42
1886-0836/003	320,0	300	270	440	47	28	16	6,00	14,813	
1886-0837/003	335,0	320	290						450	42
1886-0838/003	340,0			47	28	16	6,00	15,066		
1886-0839/003	345,0	330	300	450	42	23	12	4,50	13,498	
1886-0841/003	360,0	340	310						480	47
1886-0842/003	375,0	360	330	480	42	23	12	4,50		
1886-0843/003	380,0								47	28
1886-0844/003	385,0	370	340	500	42	23	12	4,50	16,248	

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		H7			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			580	42	23	12	4,50	20,350	
1886-0852/003		460,0	440	410		47	28	16	6,00	21,300	
1886-0853/003		465,0	450	420	600	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	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	3,694
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		37	18	8	3,00	4,364	
1886-3607/003	127,5					42	23	10	3,75	4,742	
1886-3608/003	130,0		120	90		230	37	18	8	3,00	4,366
1886-3609/003	132,5						42	23	10	3,75	5,097
1886-3611/003	135,0		125	95	37		18	8	3,00	4,690	
1886-3612/003	137,5				42		23	10	3,75	5,113	
1886-3613/003	140,0		130	100	37		18	8	3,00	4,694	
1886-3614/003	152,5		140	110	250		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	7,355	
1886-3619/003	212,5		200	170	320					8,575	
1886-3621/003	285,0	270	240	390	12			4,50	11,353		
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

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 *B* указаны после покрытия.

5.4. Покрытие поверхностей *B* — Х18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание 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. Мартьяновой*

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