

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ
ОДНОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РЕЗИНОТКАНЕВЫХ НАЖИМНЫХ КОЛЕЦ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 10—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ ОДНОМЕСТНЫЕ
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ НАЖИМНЫХ КОЛЕЦ

Конструкция и размеры

ГОСТ
24344—80Portable single-impession 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. № 3941 дата введения
установлена01.01.82

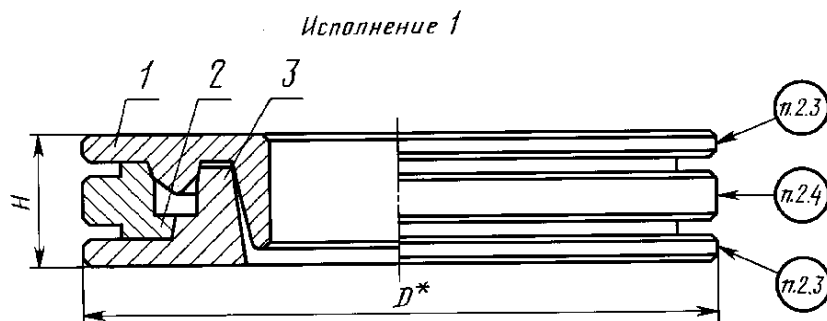
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

1. Настоящий стандарт распространяется на съемные односторонние пресс-формы для изготовления резинотканевых нажимных колец 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.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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



* Размер для справок.

Черт. 1

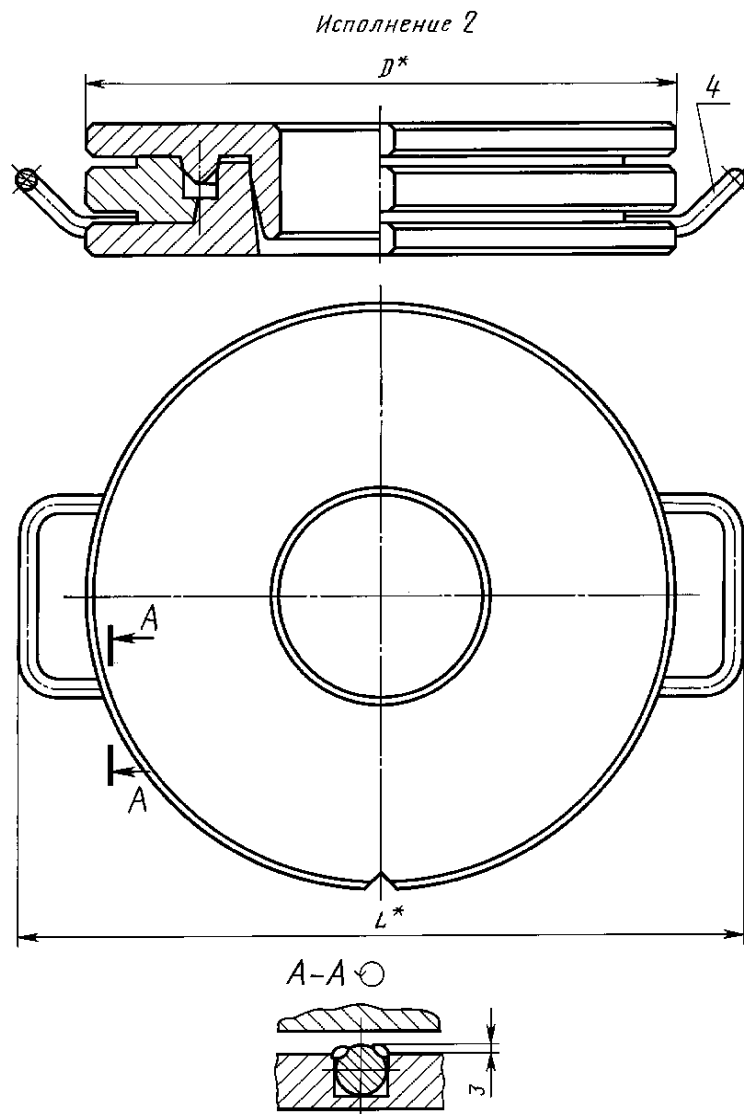
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

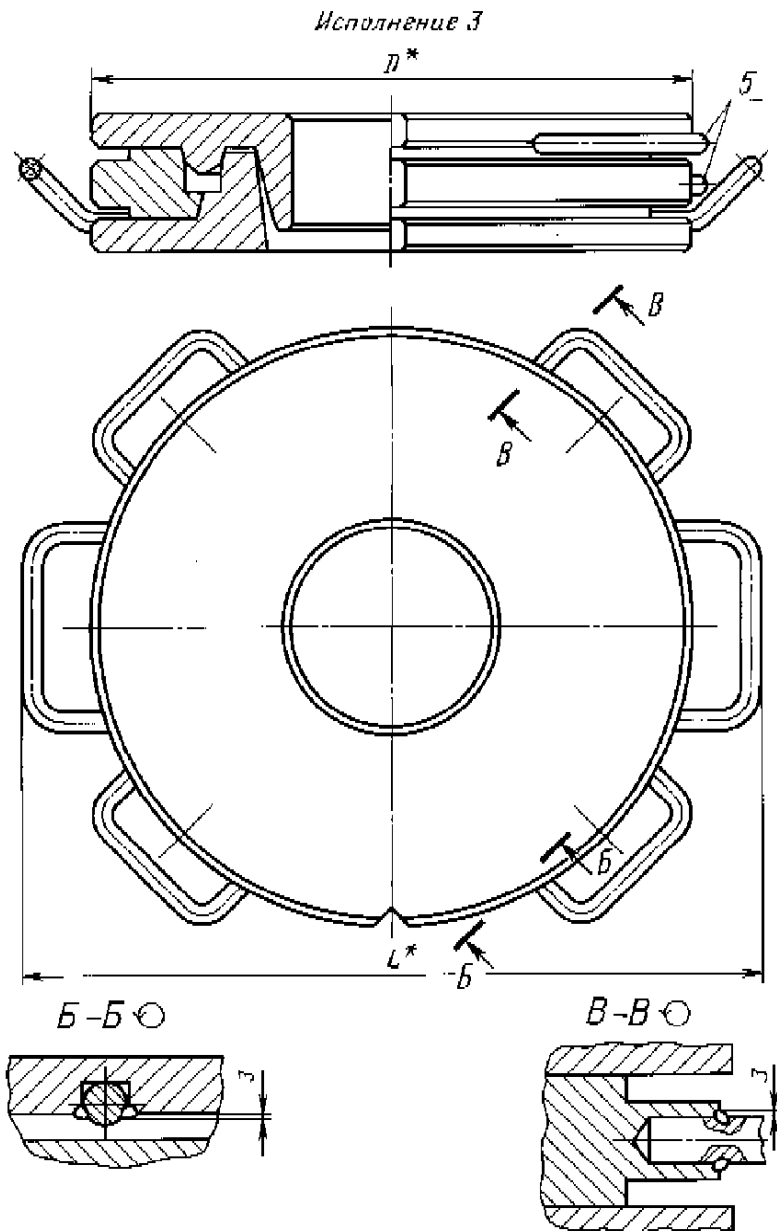
Издание (декабрь 2003 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1992 г. (ИУС 1—93).

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 2004



* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)



* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	D	H —0,1	L	Масса, кг, не более		
1886-0861		КН90·115	1	200	55	—	12,305		
1886-0862		КН100·115			50		11,211		
1886-0863		КН95·120		210	55		13,535		
1886-0864		КН100·125			50		13,368		
1886-0865		КН110·125		220	60		15,734		
1886-0866		КН105·135			50		15,786		
1886-0867		КН110·140		230	60		13,577		
1886-0868		КН125·140			50		16,985		
1886-0869		КН120·150		240	60		18,435		
1886-0871		КН125·155			55		18,205		
1886-0872		КН130·160		250	60		16,265		
1886-0873		КН140·160			55		19,417		
1886-0874		КН140·170		260	60		19,936		
1886-0875		КН150·180			55		18,379		
1886-0876		КН160·180		2	270		60	350	22,334
1886-0877		КН160·190					55	360	23,558
1886-0878		КН170·200			280		60	20,664	
1886-0879		КН180·200	55			372	24,793		
1886-0881		КН180·210	290		60	27,870			
1886-0882		КН190·220			55	394	24,458		
1886-0883		КН200·220	310		60	29,203			
1886-0884		КН200·230			55	404	30,510		
1886-0885		КН210·240	320		60	416	31,820		
1886-0886		КН220·250			60	426	38,601		
1886-0887		КН220·260	330		70	436	41,586		
1886-0888		КН240·280			60	458	35,801		
1886-0889		КН250·280	340		70	468	44,963		
1886-0891		КН250·290			60	480	46,594		
1886-0892		КН260·300	350		70	490	40,373		
1886-0893		КН280·310			60	500	49,820		
1886-0894		КН280·320	370		70	41,528			
1886-0895		КН290·320		60	532	56,620			
1886-0896		КН300·340	380	70	45,558				
1886-0897		КН320·350		60	542	56,013			
1886-0898		КН320·360	390	70	46,918				
1886-0899		КН330·360		60	574	63,136			
1886-0901		КН340·380	400	70	50,782				
1886-0902		КН360·390		60	594	66,811			
1886-0903		КН360·400	410	70	59,168				
1886-0904		КН370·400		60	74,710				
1886-0905		КН380·420	440	70	60,138				
1886-0906		КН400·430		60	626	69,237			
1886-0907		КН400·440	450	70					
				60					

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	D	H —0,1	L	Масса, кг, не более	
1886-0908		КН410·450	3	560	70	656	80,287	
1886-0909		КН420·450			60		66,745	
1886-0911		КН420·460			70		77,528	
1886-0912		КН440·480			580	60	676	80,852
1886-0913		КН450·480		60		67,481		
1886-0914		КН450·490		600		70	696	87,704
1886-0915		КН460·500				60		84,417
1886-0916		КН470·500				60		70,447
1886-3631		КН95·115	200			55		—
1886-3632		КН100·120	210	13,288				
1886-3633		КН105·125		13,121				
1886-3634		КН110·130		12,937				
1886-3635		КН110·135		220	14,214			
1886-3636		КН115·135	14,156					
1886-3637		КН115·140	14,007					
1886-3638		КН120·140	13,938					
1886-3639		КН120·145	230	15,272				
1886-3641		КН125·145		15,191				
1886-3642		КН125·150		15,030				
1886-3643		КН130·150		14,938				
1886-3644		КН140·165	250	17,387				
1886-3645		КН150·170		16,943				
1886-3646		КН160·185		270	19,501			
1886-3647		КН170·190			18,944			
1886-3648		КН180·205	290	372	22,091			
1886-3649		КН200·225		320	404		25,965	
1886-3651		КН270·300		390	60		480	
1886-3652		КН270·310	3	400	70		490	
1886-3653		КН300·330		430	60	522	43,798	

Пример условного обозначения пресс-формы для нажимного кольца КН90·115:

Пресс-форма 1886-0861 ГОСТ 24344—80

Таблица 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					
1886-0861	1886-0861/001	1886-0861/002	1886-0861/003	—	—
1886-0862	1886-0862/001	1886-0862/002	1886-0862/003		
1886-0863	1886-0863/001	1886-0863/002	1886-0863/003		
1886-0864	1886-0864/001	1886-0864/002	1886-0864/003		

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		
	Ручки по ГОСТ 12486—67						
Обозначения							
1886-0865	1886-0865/001	1886-0865/002	1886-0865/003	—			
1886-0866	1886-0866/001	1886-0866/002	1886-0866/003				
1886-0867	1886-0867/001	1886-0867/002	1886-0867/003				
1886-0868	1886-0868/001	1886-0868/002	1886-0868/003				
1886-0869	1886-0869/001	1886-0869/002	1886-0869/003				
1886-0871	1886-0871/001	1886-0871/002	1886-0871/003				
1886-0872	1886-0872/001	1886-0872/002	1886-0872/003				
1886-0873	1886-0873/001	1886-0873/002	1886-0873/003				
1886-0874	1886-0874/001	1886-0874/002	1886-0874/003				
1886-0875	1886-0875/001	1886-0875/002	1886-0875/003				
1886-0876	1886-0876/001	1886-0876/002	1886-0876/003				
1886-0877	1886-0877/001	1886-0877/002	1886-0877/003			7095-0014	—
1886-0878	1886-0878/001	1886-0878/002	1886-0878/003				
1886-0879	1886-0879/001	1886-0879/002	1886-0879/003				
1886-0881	1886-0881/001	1886-0881/002	1886-0881/003				
1886-0882	1886-0882/001	1886-0882/002	1886-0882/003				
1886-0883	1886-0883/001	1886-0883/002	1886-0883/003				
1886-0884	1886-0884/001	1886-0884/002	1886-0884/003				
1886-0885	1886-0885/001	1886-0885/002	1886-0885/003				
1886-0886	1886-0886/001	1886-0886/002	1886-0886/003				
1886-0887	1886-0887/001	1886-0887/002	1886-0887/003				
1886-0888	1886-0888/001	1886-0888/002	1886-0888/003				
1886-0889	1886-0889/001	1886-0889/002	1886-0889/003				
1886-0891	1886-0891/001	1886-0891/002	1886-0891/003	7095-0011			
1886-0892	1886-0892/001	1886-0892/002	1886-0892/003				
1886-0893	1886-0893/001	1886-0893/002	1886-0893/003				
1886-0894	1886-0894/001	1886-0894/002	1886-0894/003				
1886-0895	1886-0895/001	1886-0895/002	1886-0895/003				
1886-0896	1886-0896/001	1886-0896/002	1886-0896/003				
1886-0897	1886-0897/001	1886-0897/002	1886-0897/003				
1886-0898	1886-0898/001	1886-0898/002	1886-0898/003				
1886-0899	1886-0899/001	1886-0899/003	1886-0899/003				
1886-0901	1886-0901/001	1886-0901/002	1886-0901/003				
1886-0902	1886-0902/001	1886-0902/002	1886-0902/003				
1886-0903	1886-0903/001	1886-0903/002	1886-0903/003				
1886-0904	1886-0904/001	1886-0904/002	1886-0904/003				
1886-0905	1886-0905/001	1886-0905/002	1886-0905/003				
1886-0906	1886-0906/001	1886-0906/002	1886-0906/003				
1886-0907	1886-0907/001	1886-0907/002	1886-0907/003				
1886-0908	1886-0908/001	1886-0908/002	1886-0908/003				
1886-0909	1886-0909/001	1886-0909/002	1886-0909/003				
1886-0911	1886-0911/001	1886-0911/002	1886-0911/003				
1886-0912	1886-0912/001	1886-0912/002	1886-0912/003				

Продолжение табл. 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					
1886-0913	1886-0913/001	1886-0913/002	1886-0913/003	7095-0014	7095-0011
1886-0914	1886-0914/001	1886-0914/002	1886-0914/003		
1886-0915	1886-0915/001	1886-0915/002	1886-0915/003		
1886-0916	1886-0916/001	1886-0916/002	1886-0916/003		
1886-3631	1886-3631/001	1886-3631/002	1886-3631/003	—	—
1886-3632	1886-3632/001	1886-3632/002	1886-3632/003		
1886-3633	1886-3633/001	1886-3633/002	1886-3633/003		
1886-3634	1886-3634/001	1886-3634/002	1886-3634/003		
1886-3635	1886-3635/001	1886-3635/002	1886-3635/003		
1886-3636	1886-3636/001	1886-3636/002	1886-3636/003		
1886-3637	1886-3637/001	1886-3637/002	1886-3637/003		
1886-3638	1886-3638/001	1886-3638/002	1886-3638/003		
1886-3639	1886-3639/001	1886-3639/002	1886-3639/003		
1886-3641	1886-3641/001	1886-3641/002	1886-3641/003		
1886-3642	1886-3642/001	1886-3642/002	1886-3642/003		
1886-3643	1886-3643/001	1886-3643/002	1886-3643/003		
1886-3644	1886-3644/001	1886-3644/002	1886-3644/003		
1886-3645	1886-3645/001	1886-3645/002	1886-3645/003		
1886-3646	1886-3646/001	1886-3646/002	1886-3646/003		
1886-3647	1886-3647/001	1886-3647/002	1886-3647/003		
1886-3648	1886-3648/001	1886-3648/002	1886-3648/003		
1886-3649	1886-3649/001	1886-3649/002	1886-3649/003		
1886-3651	1886-3651/001	1886-3651/002	1886-3651/003		
1886-3652	1886-3652/001	1886-3652/002	1886-3652/003		
1886-3653	1886-3653/001	1886-3653/002	1886-3653/003		

(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-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85 обозначение пресс-формы и заводской номер.

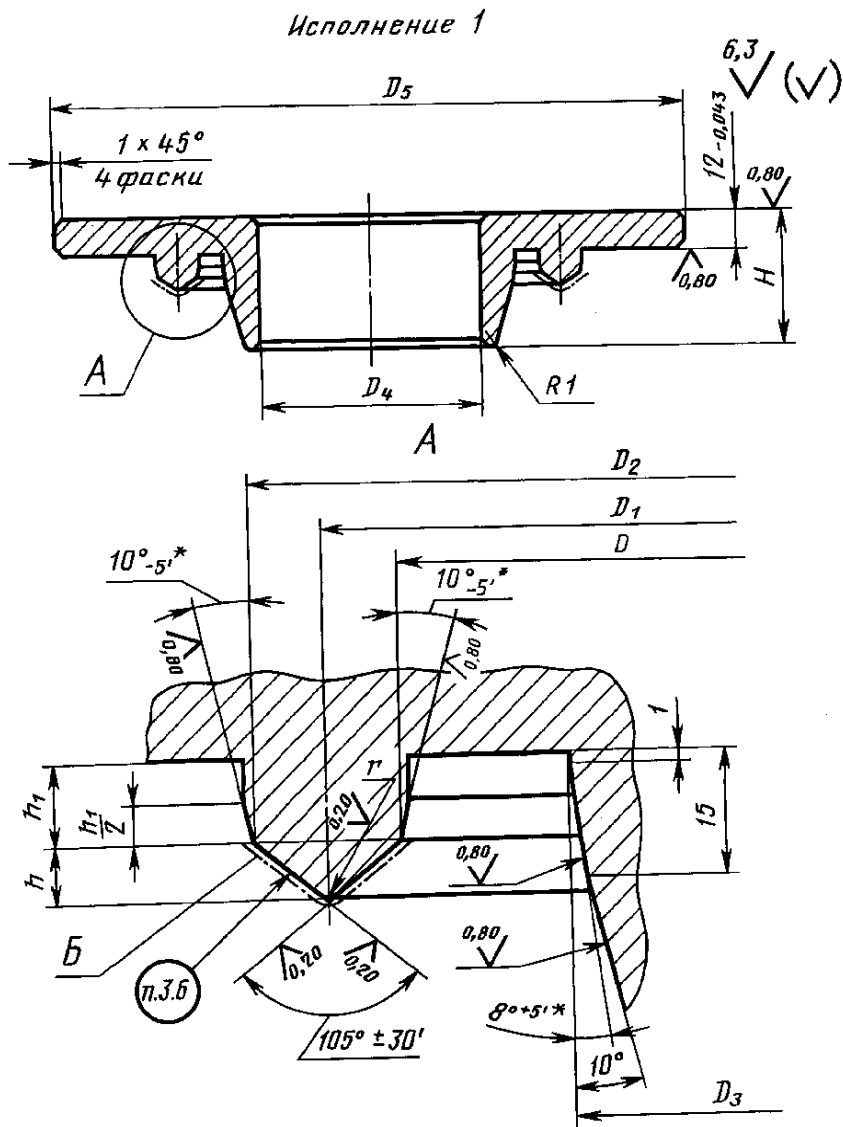
2.4. Маркировать: обозначения пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер; массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя, дату изготовления.

Шрифт — 5-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85.

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

2.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

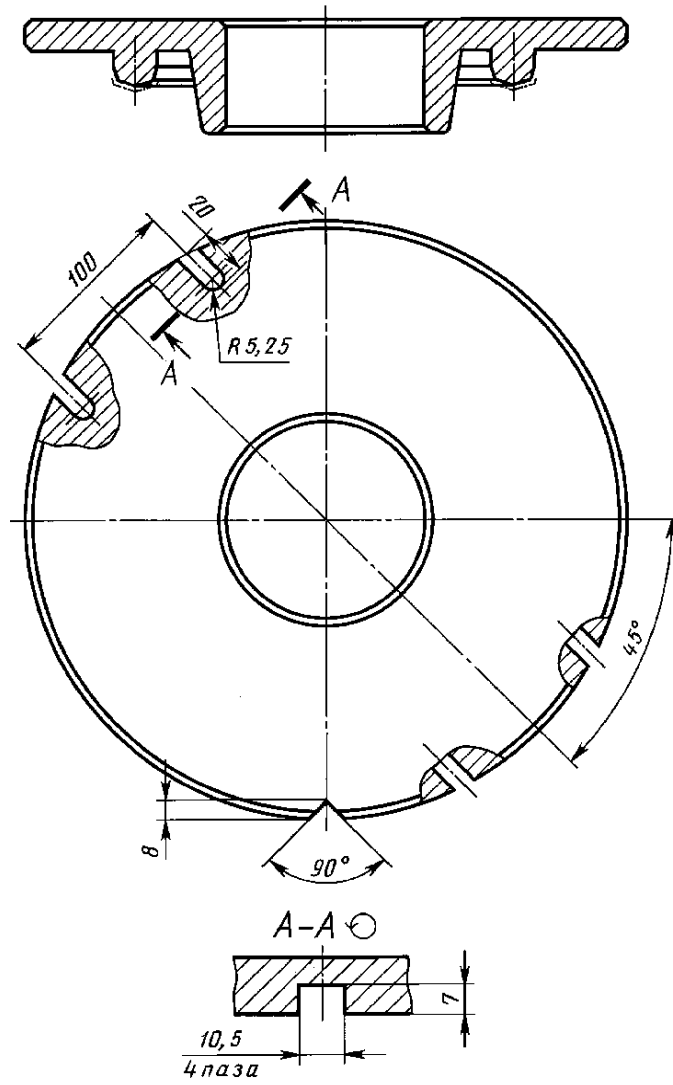
3. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 2

Исполнение 2



Черт. 2 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение двигателя	Исполне- ние	D H7	D ₁		D ₂	D ₃		D ₄	D ₅	H	h +0,1	h ₁ ±0,02	r ±0,1	Масса, кг, не более
			Номин.	Пред. откл.		ь6								
1886-0861/001	1	90,7	102,5	±0,035	114,3	60		30	200	50	4,2	10	1,25	3,639
1886-0862/001		100,8	107,5		114,2	70		40	200	45	2,3	8	0,75	3,485
1886-0863/001		95,8	112,5		119,2	65		35	210	50	4,1	10	1,25	3,986
1886-0864/001		100,8			124,2	70		40		50	45	2,3	8	0,75
1886-0865/001		110,8	117,5		134,2	80		50	220	45	5,0	12	1,50	4,633
1886-0866/001		105,8	120,0			75		45		50	55	5,0	12	1,50
1886-0867/001		110,8	125,0		139,2	80		50	230	45	2,3	8	0,75	4,281
1886-0868/001		125,8	132,5			95		65		50	55	5,0	12	1,50
1886-0869/001		120,8	135,0		149,2	90		60	240	50	3,2	10	1,00	5,204
1886-0871/001		125,8	140,0			95		65		70	55	5,0	12	1,50
1886-0872/001		130,8	145,0		159,2	100		70	250	50	3,2	10	1,00	5,990
1886-0873/001		140,8	150,0			110		80		80	55	5,0	12	1,50
1886-0874/001		150,8	155,0		169,2	120		90	260	50	3,2	10	1,00	6,902
1886-0875/001		160,8	165,0			130		100		100	55	5,0	12	1,50
1886-0876/001		170,8	170,0		179,2	140		110	270	50	3,2	10	1,00	7,680
1886-0877/001		180,8	175,0			150		120		120	55	5,0	12	1,50
1886-0878/001		190,8	185,0		189,2	160		130	280	50	3,2	10	1,00	9,162
1886-0879/001		201,0	190,0			170		140		140	55	5,0	12	1,50
1886-0881/001		211,0	195,0		199,2	180		150	290	50	3,2	10	1,00	10,116
1886-0882/001		221,0	205,0			190		160		160	55	5,0	12	1,50
1886-0883/001	241,0	210,0	219,0	170		140	300	50	3,2	10	1,00	12,761		
1886-0884/001	251,0	215,0		180		150		150	55	5,0	12	1,50	13,312	
1886-0885/001	261,0	225,0	229,0	180		150	310	50	3,2	10	1,00	13,867		
1886-0886/001	279,0	235,0		190		160		160	55	5,0	12	1,50	14,418	
1886-0887/001	289,0	240,0	239,0	190		160	320	50	3,2	10	1,00	14,969		
1886-0888/001	299,0	240,0		210		180		180	55	5,0	12	1,50	15,520	
1886-0889/001	251,0	260,0	279,0	220		190	330	50	3,2	10	1,00	16,071		
1886-0891/001	261,0	265,0		230		200		200	55	5,0	12	1,50	16,622	
1886-0892/001	279,0	270,0	289,0	220		190	340	50	3,2	10	1,00	17,173		
1886-0893/001	299,0	280,0		230		200		200	55	5,0	12	1,50	17,724	

2

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение двигателя	Исполне- ние	D H7	D ₁		D ₂	D ₃ Пред. откл. h6	D ₄	D ₅	H	h +0,1	h ₁ ±0,02	r ±0,1	Масса, кг, не более
			Номин.	Пред. откл.									
1886-0893/001	2	281,0	295,0	±0,052	309,0	250	220	400	55	4,9	12	1,50	13,082
1886-0894/001			300,0										
1886-0895/001		305,0	±0,057	339,0	270	240	440	450	55	4,9	12	1,50	13,584
1886-0896/001		320,0											
1886-0897/001		335,0											
1886-0898/001		340,0											
1886-0899/001		345,0	±0,040	379,0	310	280	480	500	55	4,9	12	1,50	15,573
1886-0901/001		360,0											
1886-0902/001		375,0											
1886-0903/001		380,0											
1886-0904/001		385,0	±0,063	419,0	350	320	530	55	55	4,9	12	1,50	20,006
1886-0905/001		400,0											
1886-0906/001		415,0											
1886-0907/001		420,0											
1886-0908/001		430,0	±0,040	449,0	380	350	560	55	55	4,9	12	1,50	21,649
1886-0909/001		435,0											
1886-0911/001		440,0											
1886-0912/001		460,0											
1886-0913/001		465,0	±0,035	479,0	410	380	580	55	55	4,9	12	1,50	22,789
1886-0914/001		470,0											
1886-0915/001	480,0												
1886-0916/001	485,0												
1886-3631/001	1	95,8	105,0	114,2	65	35	200	200	55	4,9	12	1,50	23,923
1886-3632/001		100,8	110,0	119,2	70	40	210						
1886-3633/001		105,8	115,0	124,2	75	45							
1886-3634/001		110,8	120,0	129,2	80	50	220						
1886-3635/001		115,8	122,5	134,2	85	55							
1886-3636/001			125,0	139,2	85								
1886-3637/001		127,5											

Р а з м е р ы в м м

Обозначение пуансона	Исполне- ние	D H7	D ₁		D ₂	Пред. откл. h _б	D ₃	D ₄	D ₅	H	h +0,1	h ₁ ±0,02	r ±0,1	Масса, кг, не более
			Номин.	Пред. откл.										
1886-3638/001	1	120,8	130,0		139,2		90	60	220		3,2		1,00	4,436
1886-3639/001			132,5											144,2
1886-3641/001		125,8	135,0		149,2		95	65	230		3,2		1,00	4,789
1886-3642/001			137,5											4,910
1886-3643/001		130,8	140,0	±0,040	100	70	3,2	1,00	4,807					
1886-3644/001		140,8	152,5		110	80	4,1	1,25	5,674					
1886-3645/001		150,8	160,0		120	90	3,2	1,00	5,551					
1886-3646/001		160,8	172,5		130	100	4,1	1,25	6,463					
1886-3647/001		170,8	180,0		140	110	3,2	1,00	6,294					
1886-3648/001		180,8	192,5		150	120	4,1	1,25	7,253					
1886-3649/001		201,0	212,5	±0,046	170	140	320							
1886-3651/001		271,0	285,0		299,0	210	55	12	1,50	12,018				
1886-3652/001			290,0	±0,052	309,0	400	65	15	2,00	14,008				
1886-3653/001		301,0	315,0		329,0	240	55	12	1,50	13,905				

П р и м е р у с л о в н о г о о б о з н а ч е н и я пуансона размерами $D = 90,7$ мм, $D_2 = 114,3$ мм:

Пуансон 1886-0861/001 ГОСТ 24344—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 HRC_s.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3. Размеры и шероховатость поверхностей Б указаны после покрытия.

3.4. Покрытие поверхностей Б—X18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

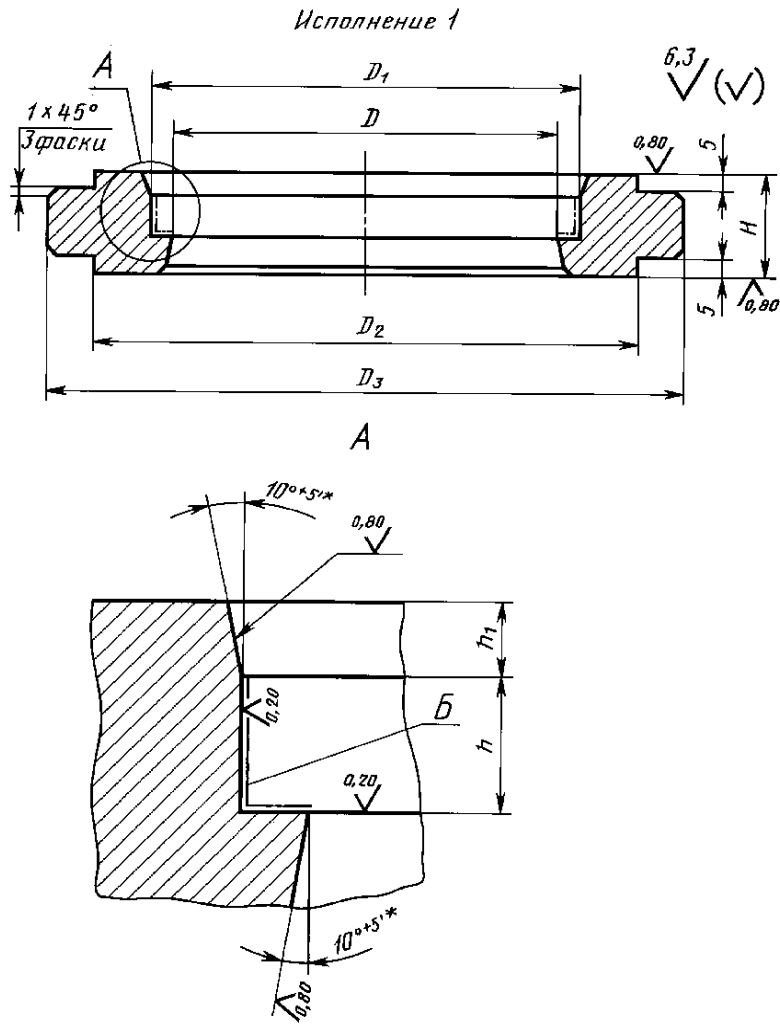
3.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформобразующих поверхностях.

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.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.7. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

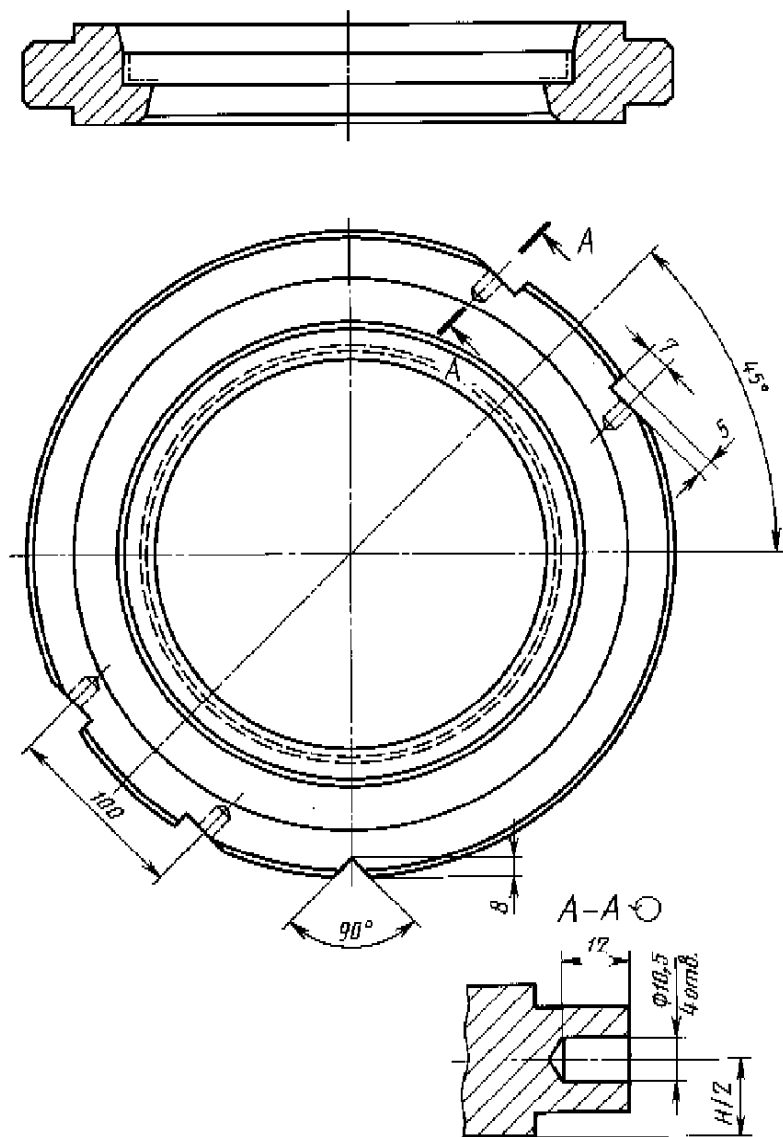
4. Конструкция и размеры обжимов должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3

Исполнение 2



Черт. 3 (продолжение)

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> h6	<i>h</i> h8	<i>h</i> ₁ ±0,02	Масса, кг, не более	
		H7								
1886-0861/002	1	102,5	114,3	170	200	31	12,6	10	4,812	
1886-0862/002		107,5	114,2			26	7,5	8	4,051	
1886-0863/002			119,2	180	210	31	12,5	10	5,377	
1886-0864/002		112,5	124,2			26	7,5	8	5,165	
1886-0865/002		117,5				120,0	134,2	190	220	36
1886-0866/002		125,0	139,2	26	7,5	8	6,280			
1886-0867/002		132,5		135,0	149,2	200	230			36
1886-0868/002		135,0	149,2	210	240	250	36	15,4	12	6,649
1886-0871/002		140,0								154,2
1886-0872/002		145,0	159,2	220	270	280	31	10,0	10	7,034
1886-0873/002		150,0								175,0
1886-0874/002		155,0	179,2	230	260	280	36	15,4	12	7,401
1886-0875/002		165,0								185,0
1886-0876/002		170,0	189,2	240	270	290	36	15,4	12	6,415
1886-0877/002		175,0								199,2
1886-0878/002		185,0	199,2	250	280	310	36	15,4	12	8,545
1886-0879/002		190,0								209,2
1886-0881/002		195,0	219,2	270	310	320	36	15,4	12	8,932
1886-0882/002		205,0								210,0
1886-0883/002		210,0	229,0	280	320	330	36	15,3	12	8,489
1886-0884/002		215,0								235,0
1886-0885/002		225,0	259,0	310	350	360	46	20,3	15	11,165
1886-0886/002		235,0								260,0
1886-0887/002		240,0	279,0	330	370	380	46	20,3	15	15,081
1886-0888/002		260,0								270,0
1886-0889/002		265,0	319,0	370	410	440	46	20,3	15	12,856
1886-0891/002		270,0								289,0
1886-0892/002		280,0	309,0	360	400	440	46	20,3	15	18,398
1886-0893/002		295,0								319,0
1886-0894/002		300,0	339,0	400	440	480	46	20,3	15	19,545
1886-0895/002		305,0								340,0
1886-0896/002		320,0	359,0	410	450	480	46	20,3	15	23,115
1886-0897/002	335,0	379,0								440
1886-0898/002	340,0	399,0	460	500	530	46	20,3	15	21,857	
1886-0899/002	345,0								379,0	440
1886-0901/002	360,0	419,0	490	530	560	46	20,3	15	25,507	
1886-0902/002	375,0								399,0	460
1886-0903/002	380,0	429,0	490	530	560	46	20,3	15	26,785	
1886-0904/002	385,0								419,0	440
1886-0905/002	400,0	439,0	520	560	560	46	20,3	15	30,998	
1886-0906/002	415,0								429,0	490
1886-0907/002	420,0	449,0	520	560	560	46	20,3	15	26,383	
1886-0908/002	430,0								439,0	490

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	D	D_1	D_2	D_3	H h6	h h8	h_1 $\pm 0,02$	Масса, кг, не более				
		H7											
1886-0909/002	2	435,0	449,0	520	560	36	15,3	12	24,878				
1886-0911/002		440,0	459,0			46	20,3	15	30,665				
1886-0912/002		460,0	479,0	540	580	36	15,3	12	31,969				
1886-0913/002		465,0							23,974				
1886-0914/002		470,0	489,0	560	600	46	20,3	15	35,946				
1886-0915/002		480,0	499,0						33,279				
1886-0916/002		485,0		24,965									
1886-3631/002		1	105,0	114,2	170	200	31	10,0	10	4,549			
1886-3632/002	110,0		119,2	180	210	5,076							
1886-3633/002	115,0		124,2			190				220	4,848		
1886-3634/002	120,0		129,2	4,610									
1886-3635/002	122,5		134,2	190	220	12,5				5,157			
1886-3636/002	125,0					10,0				5,147			
1886-3637/002	127,5		139,2	200	230	12,5				4,898			
1886-3638/002	130,0					10,0				4,889			
1886-3639/002	132,5		144,2	200	230	12,5				5,455			
1886-3641/002	135,0					10,0				5,446			
1886-3642/002	137,5		149,2	220	250	12,5				5,179			
1886-3643/002	140,0					10,0				5,168			
1886-3644/002	152,5		164,2	220	250	12,5				6,055			
1886-3645/002	160,0		169,2	240	270	10,0				5,728			
1886-3646/002	172,5		184,2			12,5				6,652			
1886-3647/002	180,0		189,2	260	290	10,0				6,286			
1886-3648/002	192,5		204,2			12,5				7,252			
1886-3649/002	212,5		224,0	280	320	36				15,3	12	8,677	
1886-3651/002	285,0		299,0	350	390							12,382	
1886-3652/002	2		290,0	309,0	360	400				46	20,3	15	16,942
1886-3653/002			315,0	329,0	390	430				36	15,3	12	15,313

Пример условного обозначения обоймы размерами $D = 102,5$ мм, $D_1 = 114,3$ мм:

Обойма 1886-0861/002 ГОСТ 24344—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.

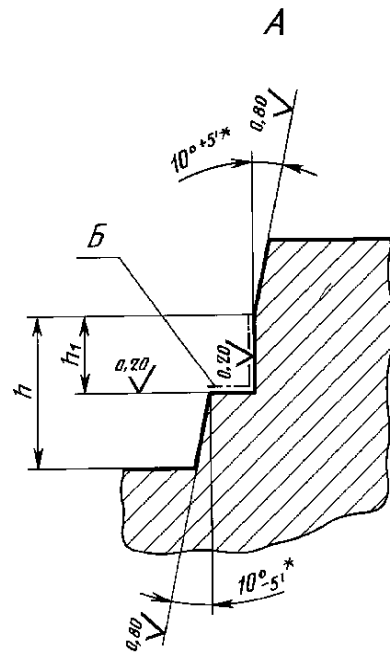
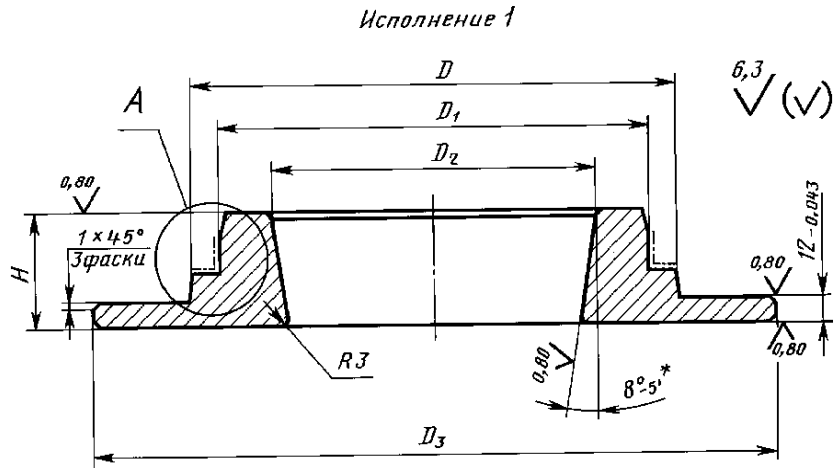
4.4. Покрытие поверхностей *Б* — X18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

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

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

4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

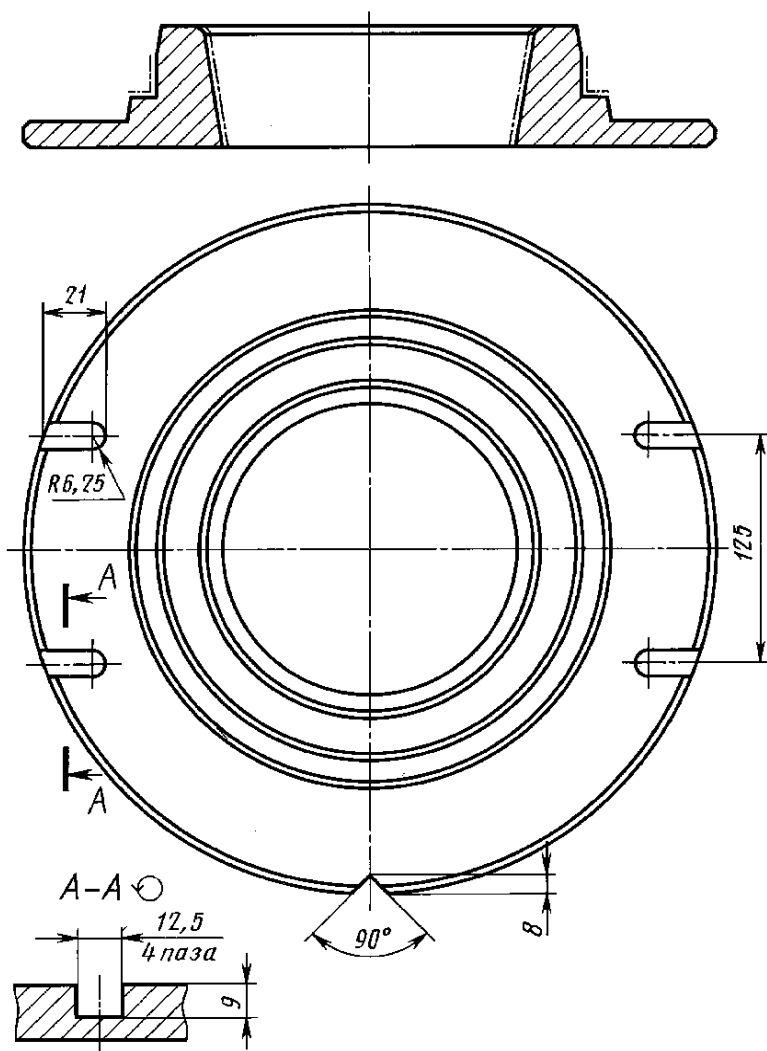
5. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 4

Исполнение 2



Черт. 4 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D	D_1	D_2 Н7	D_3	H	h h8	h_1 h8	Масса, кг, не более
		h6							
1886-0861/003	1	102,5	90,7	60	200	42	21	12,6	3,854
1886-0862/003		107,5	100,8	70		37	18	7,5	3,675
1886-0863/003			95,8	65	210	42	21	12,5	4,172
1886-0864/003		112,5	100,8	70		37	18	7,5	4,168
1886-0865/003		117,5	110,8	80	220	47	24	15,4	4,004
1886-0866/003		120,0	105,8	75		37	18	7,5	4,554
1886-0867/003		125,0	110,8	80	230	47	24	15,4	4,812
1886-0868/003		132,5	125,8	95		37	18	7,5	4,278
1886-0869/003		135,0	120,8	90	240	47	24	15,4	5,206
1886-0871/003		140,0	125,8	95					5,567
1886-0872/003		145,0	130,8	100	250	42	21	10,0	5,602
1886-0873/003		150,0	140,8	110					5,281
1886-0874/003		155,0	160,8	120	260	47	24	15,4	6,005
1886-0875/003		165,0		150,8					120
1886-0876/003		170,0	170,8	130	270	42	21	10,0	5,974
1886-0877/003		175,0		130					270
1886-0878/003		185,0	170,8	140	280	47	24	15,4	7,187
1886-0879/003		190,0	180,8	150					42
1886-0881/003		195,0		150	290	310	47	24	15,4
1886-0882/003		205,0	190,8	160	8,371				
1886-0883/003		210,0	201,0	170	320	42	21	10,0	7,815
1886-0884/003		215,0		170					320
1886-0885/003		225,0	211,0	180	330	47	24	15,3	9,234
1886-0886/003		235,0	221,0	190	340				9,644
1886-0887/003		240,0		190	350	57	31	20,3	11,421
1886-0888/003		260,0	241,0	210	12,384				
1886-0889/003	265,0	251,0	220	370	47	24	15,3	10,874	
1886-0891/003	270,0		220	380				12,866	
1886-0892/003	280,0	261,0	230	390	57	31	20,3	13,347	
1886-0893/003	295,0	281,0	250	400				47	24
1886-0894/003	300,0		250	260	410	57	31	20,3	14,308
1886-0895/003	305,0	260	410						12,510
1886-0896/003	320,0	301,0	270	440	57	31	20,3	15,814	
1886-0897/003	335,0	321,0	290					47	24
1886-0898/003	340,0		290	300	450	57	31	20,3	15,960
1886-0899/003	345,0	300	450						14,059
1886-0901/003	360,0	341,0	310	480	47	24	15,3	17,580	
1886-0902/003	375,0	361,0	330					47	24
1886-0903/003	380,0		330	340	500	57	31	20,3	18,779
1886-0904/003	385,0	340	500						16,372
1886-0905/003	400,0	381,0	350	530	57	31	20,3	20,543	
1886-0906/003	415,0	401,0	370					47	24
1886-0907/003	420,0		370	380	560	57	31	20,3	19,960
1886-0908/003	430,0	411,0	560						22,065

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D	D_1	D_2 Н7	D_3	H	h h8	h_1 h8	Масса, кг, не более			
		h6										
1886-0909/003	2	435,0	421,0	390	560	47	24	15,3	19,236			
1886-0911/003		440,0							21,948			
1886-0912/003		460,0	441,0	410	580	57	31	20,3	22,720			
1886-0913/003		465,0	451,0						420	47	24	15,3
1886-0914/003		470,0		430	600	57	31	20,3				
1886-0915/003		480,0	23,703									
1886-0916/003		485,0	471,0	440	47	24	15,3	20,577				
1886-3631/003		1	105,0	95,8	65	200	42	21	10,0	3,884		
1886-3632/003	110,0		100,8	70	210	4,217						
1886-3633/003	115,0		105,8	75		4,241						
1886-3634/003	120,0		110,8	80		220				4,264		
1886-3635/003	122,5				12,5					4,568		
1886-3636/003	125,0		115,8	85	10,0					4,599		
1886-3637/003	127,5				12,5					4,586		
1886-3638/003	130,0		120,8	90	230					10,0	4,613	
1886-3639/003	132,5									12,5	4,932	
1886-3641/003	135,0		125,8	95		250				10,0	4,956	
1886-3642/003	137,5									12,5	4,941	
1886-3643/003	140,0		130,8	100	270	10,0				4,963		
1886-3644/003	152,5		140,8	110		12,5				5,658		
1886-3645/003	160,0		150,8	120	290	10,0				5,664		
1886-3646/003	172,5		160,8	130		12,5				6,386		
1886-3647/003	180,0		170,8	140	320	10,0				6,364		
1886-3648/003	192,5		180,8	150		12,5				7,112		
1886-3649/003	212,5		201,0	170	390	47				24	15,3	11,699
1886-3651/003	285,0		271,0	240	400	57				31	20,3	13,947
1886-3652/003	290,0				430	47				24	15,3	13,553
1886-3653/003	315,0		301,0	270	430	47				24	15,3	13,553

Пример условного обозначения матрицы размерами $D = 102,5$ мм, $D_1 = 90,7$ мм:

Матрица 1886-0861/003 ГОСТ 24344—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.1. Материал — сталь марки 40X 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 — X18 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 *Л. А. Гусева*
Корректор *Н. И. Гаврищук*
Компьютерная верстка *А. П. Финогеновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 24.11.2003. Подписано в печать 30.01.2004. Усл. печ. л. 2,79. Уч.-изд. л. 2,00.
Тираж 145 экз. С 676. Зак. 124.

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

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

Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
ЦЛР № 080102