

ГОСТ 24344—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

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

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

БЗ 10—99

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ**  
**Москва**

**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 РЕЗИНОТКАНЕВЫХ НАЖИМНЫХ КОЛЕЦ****Конструкция и размеры**

Portable single-impession press moulds for manufacturing rubber—fabric locking rings: Design and dimensions

**ГОСТ  
24344—80**МКС 83.200  
ОКП 39 6381

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

01.01.82

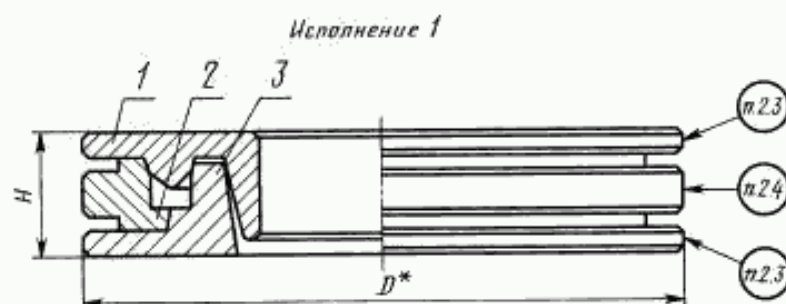
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

1. Настоящий стандарт распространяется на съемные одноместные пресс-формы для изготовления 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

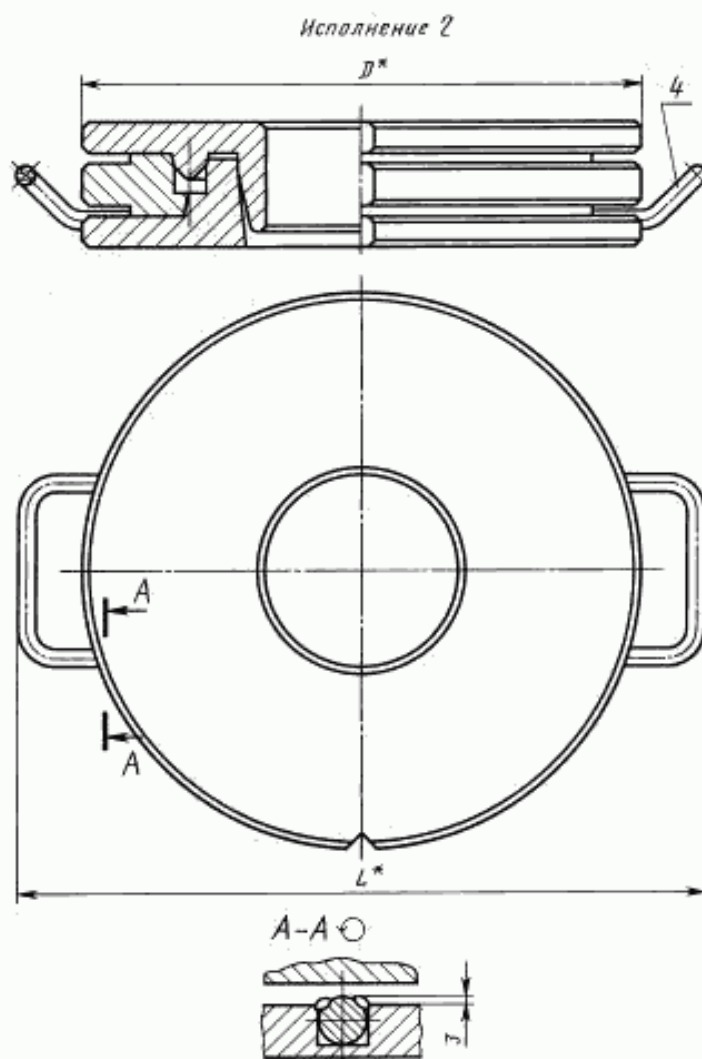
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

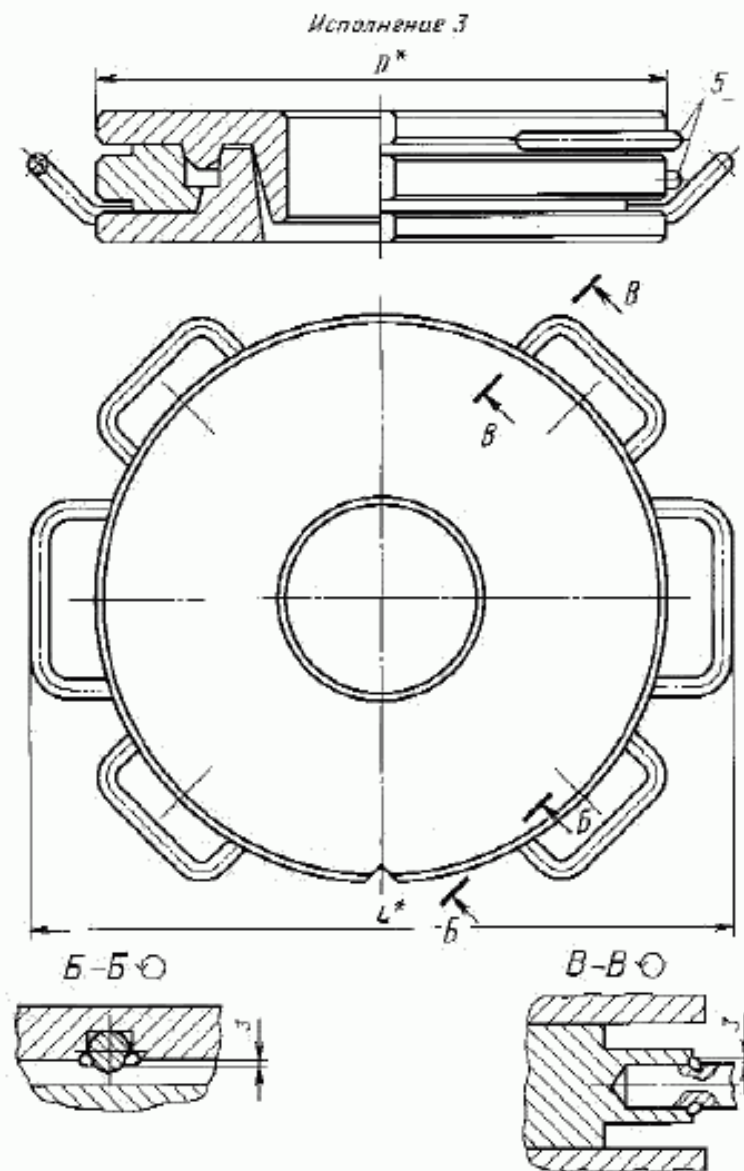
Издание (декабрь 2003 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1992 г. (ИУС 1—93).

© Издательство стандартов, 1980  
© ИПК Издательство стандартов, 2004



\* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)



Черт. 1 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>D</i>	<i>H</i> −0,1	<i>L</i>	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		11,911	
1886-0866		КН105-135			50		15,734	
1886-0867		КН110-140		230	60		15,786	
1886-0868		КН125-140			50		13,577	
1886-0869		КН120-150		240	60		16,985	
1886-0871		КН125-155			55		18,435	
1886-0872		КН130-160		250	60		18,205	
1886-0873		КН140-160			55		16,265	
1886-0874		КН140-170		260	60		19,417	
1886-0875		КН150-180			55		19,936	
1886-0876		КН160-180		2	270		60	18,379
1886-0877		КН160-190					55	22,334
1886-0878		КН170-200	280		60	350	23,558	
1886-0879		КН180-200			55	360	20,664	
1886-0881		КН180-210	290		60	372	24,793	
1886-0882		КН190-220			55	394	27,870	
1886-0883		КН200-220	310		60	394	24,458	
1886-0884		КН200-230			55		29,203	
1886-0885		КН210-240	320		60	404	30,510	
1886-0886		КН220-250			60	416	31,820	
1886-0887		КН220-260	340		70	426	38,601	
1886-0888		КН240-280			60	436	41,586	
1886-0889		КН250-280	370		70	458	35,801	
1886-0891		КН250-290			60	468	44,963	
1886-0892		КН260-300	3		70	480	46,594	
1886-0893		КН280-310			380	60	490	40,373
1886-0894		КН280-320		70		500	49,820	
1886-0895		КН290-320		410	60	500	41,528	
1886-0896		КН300-340			70		532	56,620
1886-0897		КН320-350		440	60	532	45,558	
1886-0898		КН320-360			70		542	56,013
1886-0899		КН330-360		450	60	542	46,918	
1886-0901		КН340-380			70		574	63,136
1886-0902		КН360-390		480	60	574	50,782	
1886-0903		КН360-400			70		594	66,811
1886-0904		КН370-400		500	60	594	59,168	
1886-0905		КН380-420			70		626	74,710
1886-0906		КН400-430		530	60	626	60,138	
1886-0907		КН400-440			70		69,237	

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>D</i>	<i>H</i> —0,1	<i>L</i>	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					67,481			
1886-0914		КН450-490		1	600	70	696	87,704		
1886-0915		КН460-500						84,417		
1886-0916		КН470-500			200	60	—	70,447		
1886-3631		КН95-115	12,086							
1886-3632		КН100-120	210	—	—	13,288				
1886-3633		КН105-125				13,121				
1886-3634		КН110-130	220	—	—	12,937				
1886-3635		КН110-135				14,214				
1886-3636		КН115-135				14,156				
1886-3637		КН115-140				14,007				
1886-3638		КН120-140				13,938				
1886-3639		КН120-145				15,272				
1886-3641		КН125-145				230	—	—	15,191	
1886-3642		КН125-150							15,030	
1886-3643		КН130-150	250	—	—	14,938				
1886-3644		КН140-165				17,387				
1886-3645		КН150-170	270	—	—	16,943				
1886-3646		КН160-185				19,501				
1886-3647		КН170-190	2	—	—	18,944				
1886-3648		КН180-205				290	372	22,091		
1886-3649		КН200-225				320	404	25,965		
1886-3651		КН270-300	3	—	60	480	36,573			
1886-3652		КН270-310					400	70	490	45,879
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
	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		

С. 6 ГОСТ 24344—80

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
	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		
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		
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		

7095-0014

7095-0011

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
	Обозначения			Ручки по ГОСТ 12486—67	
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.

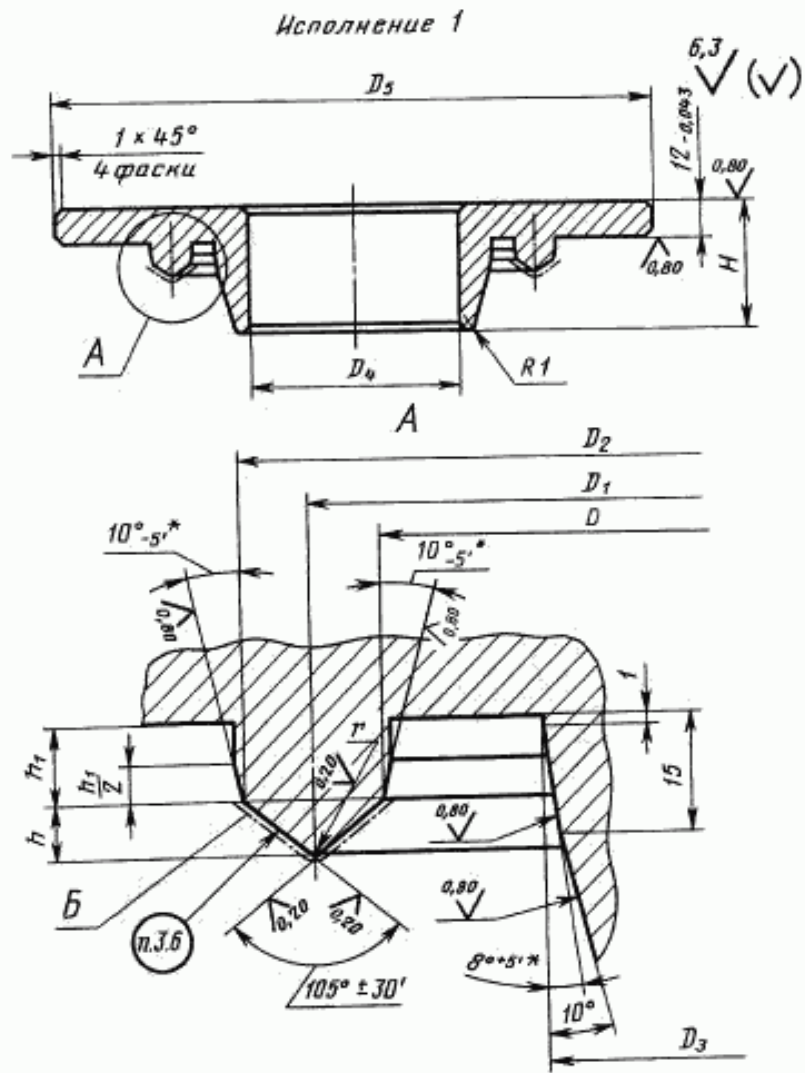
Шрифт — 5-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85.

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

2.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

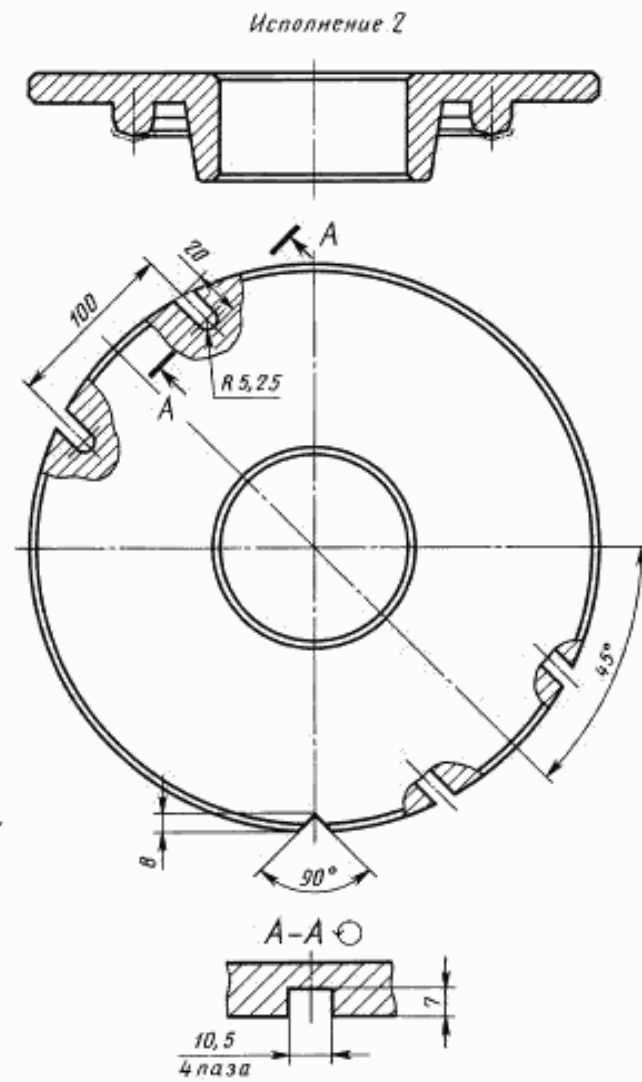
3. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.





\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 2



Черт. 2 (продолжение)

С. 10 ГОСТ 24344—80

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Исполне- ние	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	H	Δ +0,1	A <sub>1</sub> ±0,02	r ±0,1	Масса, кг, не более
			Номин.	Пред. откл.		D <sub>3</sub>	D <sub>3</sub> h6							
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	45	2,3	8	0,75	3,485		
1886-0863/001		95,8	112,5		119,2	65	35	50	4,1	10	1,25	3,986		
1886-0864/001		100,8			124,2	70	40	210	45	2,3	8	0,75	4,035	
1886-0865/001		110,8	117,5		80	50	55	5,0	12	1,50	4,633			
1886-0866/001		105,8	120,0		134,2	75	45	45	2,3	8	0,75	3,888		
1886-0867/001		110,8	125,0		139,2	80	50	220	5,0	12	1,50	4,694		
1886-0868/001		125,8	132,5		95	65	45	45	2,3	8	0,75	4,281		
1886-0869/001		120,8	135,0		149,2	90	60	230	5,0	12	1,50	5,130		
1886-0871/001		125,8	140,0		154,2	95	65	55	5,0	12	1,50	5,521		
1886-0872/001		130,8	145,0		159,2	100	70	240	3,2	10	1,00	5,569		
1886-0873/001		140,8	150,0		169,2	110	80	250	5,0	12	1,50	6,011		
1886-0874/001		150,8	155,0		179,2	120	90	260	3,2	10	1,00	6,225		
1886-0875/001		160,8	170,0		189,2	130	100	270	5,0	12	1,50	6,902		
1886-0877/001		170,8	175,0		199,2	140	110	280	3,2	10	1,00	7,352		
1886-0878/001		180,8	185,0		199,2	150	120	290	5,0	12	1,50	7,805		
1886-0879/001		190,8	190,0		209,2	160	130	300	3,2	10	1,00	8,475		
1886-0881/001		190,8	195,0		219,2	170	140	310	5,0	12	1,50	8,703		
1886-0882/001		201,0	205,0		229,0	180	150	320	3,2	10	1,00	9,162		
1886-0883/001		211,0	215,0		239,0	190	160	330	5,0	12	1,50	9,637		
1886-0884/001	221,0	225,0	249,0	200	170	340	3,2	10	1,00	10,116				
1886-0885/001	231,0	235,0	259,0	210	180	350	5,0	12	1,50	11,625				
1886-0886/001	241,0	240,0	279,0	220	190	370	3,2	10	1,00	12,761				
1886-0887/001	251,0	260,0	289,0	230	200	380	5,0	12	1,50	11,597				
1886-0888/001	261,0	265,0	299,0	240	210	390	3,2	10	1,00	13,312				
1886-0889/001	270,0	270,0	299,0	240	210	390	5,0	12	1,50	13,867				
1886-0891/001	2	280,0	±0,052	289,0	220	190	370	4,9	12	1,50	2,00	11,597		
1886-0892/001		280,0		299,0	230	200	390	6,7	15	2,00	13,312			

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Исполне- ние	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	H	h +0,1	h <sub>1</sub> ±0,02	r ±0,1	Масса, кг, не более
			Номи- нал.	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	319,0		319,0	260	230	410	65	6,7	15	2,00	14,985
1886-0895/001		305,0		339,0	339,0	270	240	440	55	4,9	12	1,50	13,584
1886-0896/001		320,0	349,0		349,0	290	260	440	65	6,7	15	2,00	16,709
1886-0897/001		325,0		359,0	359,0	300	270	450	55	4,9	12	1,50	15,060
1886-0898/001		340,0	379,0		379,0	310	280	480	65	6,7	15	2,00	19,067
1886-0899/001		331,0		389,0	389,0	330	300	500	55	4,9	12	1,50	17,029
1886-0900/001		341,0	399,0		399,0	340	310	500	65	6,7	15	2,00	20,265
1886-0901/001		361,0		419,0	419,0	350	320	530	55	4,9	12	1,50	21,754
1886-0902/001		375,0	429,0		429,0	370	340	530	65	6,7	15	2,00	22,187
1886-0903/001		380,0		439,0	439,0	380	350	560	55	4,9	12	1,50	20,006
1886-0904/001		371,0	449,0		449,0	390	360	560	65	6,7	15	2,00	21,912
1886-0905/001		381,0		459,0	459,0	410	380	580	55	4,9	12	1,50	24,130
1886-0906/001		401,0	479,0		479,0	420	390	580	65	6,7	15	2,00	21,649
1886-0907/001		420,0		489,0	489,0	430	400	600	55	4,9	12	1,50	23,933
1886-0908/001		411,0	499,0		499,0	440	410	600	65	6,7	15	2,00	25,181
1886-0909/001		421,0		514,2	514,2	450	420	600	55	4,9	12	1,50	22,789
1886-0910/001		435,0	519,2		519,2	465,0	430	600	65	6,7	15	2,00	26,684
1886-0911/001		440,0		524,2	524,2	479,0	440	600	55	4,9	12	1,50	26,442
1886-0912/001		441,0	539,2		539,2	489,0	450	600	65	6,7	15	2,00	23,923
1886-0913/001	451,0	544,2		544,2	499,0	460	600	55	4,9	12	1,50	3,653	
1886-0914/001	465,0		549,2	549,2	514,2	470	600	65	6,7	15	2,00	3,995	
1886-0915/001	470,0	554,2		554,2	519,2	70	40	210	50	3,2	10	1,00	4,032
1886-0916/001	480,0		559,2	559,2	524,2	75	45	210	50	4,1	10	1,25	4,063
1886-0917/001	471,0	564,2		564,2	529,2	80	50	220	50	3,2	10	1,00	4,489
1886-3631/001	95,8		120,0	120,0	134,2	85	55	220	50	4,1	10	1,25	4,410
1886-3632/001	100,8	122,5		122,5	139,2	85	55	220	50	3,2	10	1,00	4,410
1886-3633/001	105,8		125,0	125,0	139,2	85	55	220	50	4,1	10	1,25	4,523
1886-3634/001	110,8	127,5		127,5	139,2	85	55	220	50	3,2	10	1,00	4,410
1886-3635/001	115,8		127,5	127,5	139,2	85	55	220	50	4,1	10	1,25	4,523
1886-3636/001	115,8	127,5		127,5	139,2	85	55	220	50	3,2	10	1,00	4,410
1886-3637/001	115,8		127,5	127,5	139,2	85	55	220	50	4,1	10	1,25	4,523

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Исполнение	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub> Предел откл. h6	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	H	h +0,1	h <sub>1</sub> ±0,02	r ±0,1	Масса, кг, не более
			Номинал.	Предел откл.									
1886-3638/001	1	120,8	130,0	±0,040	139,2	90	60	220	50	3,2	10	1,00	4,436
1886-3639/001		132,5	144,2		95	230	4,1	1,25		4,885			
1886-3641/001		135,0		3,2			1,00	4,789					
1886-3642/001		137,5	149,2	4,1	1,25	4,910							
1886-3643/001		140,0	100	3,2	1,00	4,807							
1886-3644/001		152,5	110	4,1	1,25	5,674							
1886-3645/001		160,0	120	3,2	1,00	5,551							
1886-3646/001		172,5	130	4,1	1,25	6,463							
1886-3647/001		180,0	140	3,2	1,00	6,294							
1886-3648/001		192,5	150	204,2	290	4,1	1,25	7,253					
1886-3649/001	201,0	212,5	224,2	320									
1886-3651/001	2	271,0	285,0	±0,046	299,0	240	210	390	55	4,9	12	1,50	12,018
1886-3652/001		290,0	309,0		309,0	400	65	6,7	2,00	14,008			
1886-3653/001		301,0	315,0		329,0	270	240	430	55	4,9	12	1,50	13,905

Пример условного обозначения 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.

(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. Обезводороживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

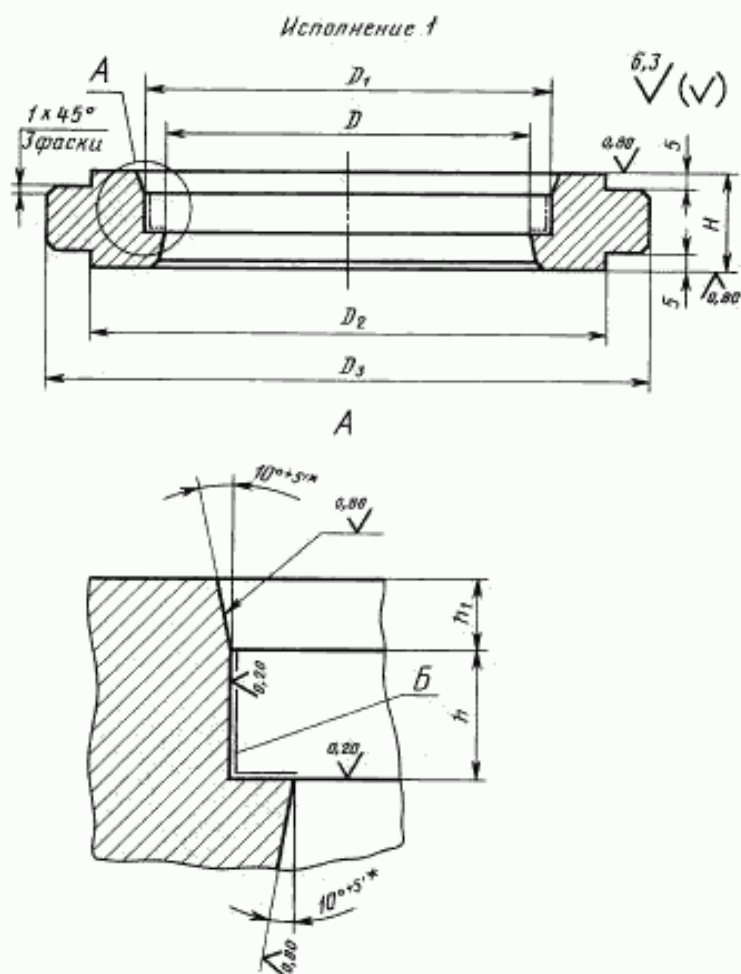
3.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформующих поверхностях.

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).

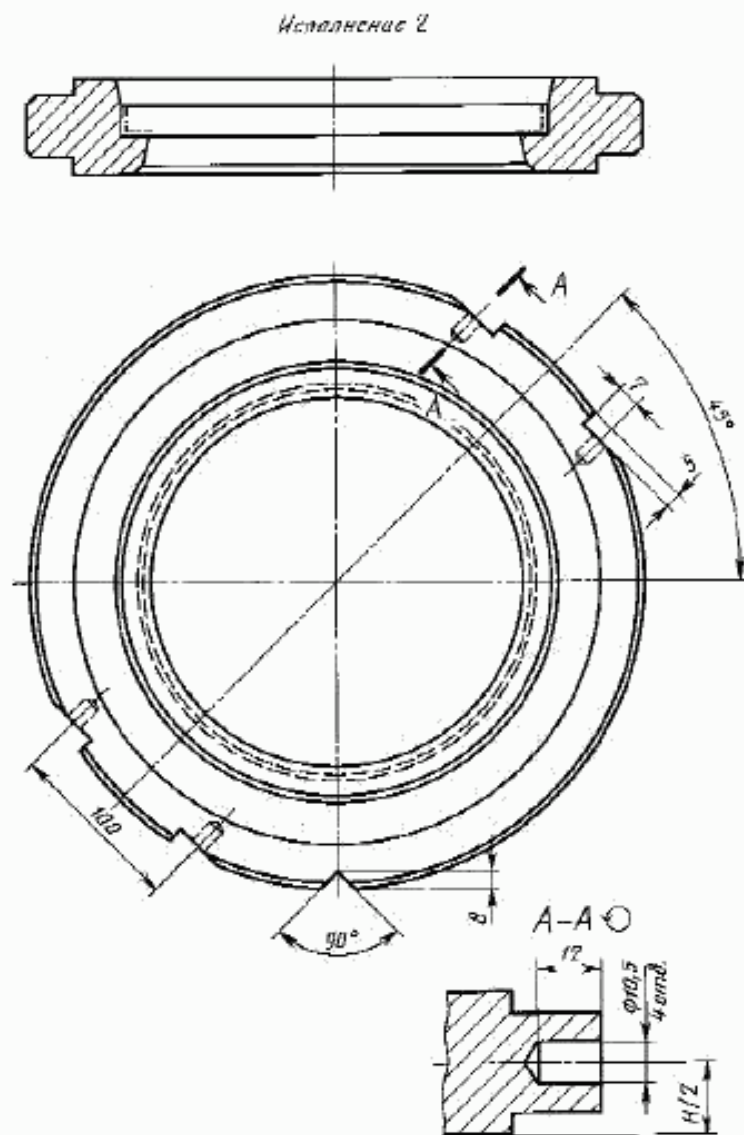
3.7. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3



Черт. 3 (продолжение)

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>D</i> <sub>2</sub>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>H</i> h6	<i>h</i> h8	<i>h</i> <sub>1</sub> ±0,02	Масса, кг, не более
		H 7							
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		190	220	36	15,4	12	6,547
1886-0866/002		120,0	134,2			26	7,5	8	6,280
1886-0867/002		125,0		139,2	200	230	36	15,4	12
1886-0868/002		132,5	149,2						
1886-0869/002		135,0		154,2	220	250	36	15,4	12
1886-0871/002		140,0	159,2						
1886-0872/002		145,0		169,2	240	270	36	15,4	12
1886-0873/002		150,0	179,2						
1886-0874/002		155,0		189,2	260	290	36	15,4	12
1886-0875/002		165,0	199,2						
1886-0876/002		170,0		209,2	280	320	36	15,4	12
1886-0877/002		175,0	219,2						
1886-0878/002		185,0		229,0	300	340	36	15,3	12
1886-0879/002		190,0	239,0						
1886-0881/002		195,0		249,0	320	360	36	15,3	12
1886-0882/002		205,0	259,0						
1886-0883/002		210,0		269,0	340	380	46	20,3	15
1886-0884/002		215,0	279,0						
1886-0885/002		225,0		289,0	360	400	46	20,3	15
1886-0886/002		235,0	299,0						
1886-0887/002		240,0		309,0	380	420	46	20,3	15
1886-0888/002		260,0	319,0						
1886-0889/002		265,0		329,0	400	440	36	15,3	12
1886-0891/002		270,0	339,0						
1886-0892/002		280,0		349,0	420	460	36	15,3	12
1886-0893/002		295,0	359,0						
1886-0894/002		300,0		369,0	440	480	36	15,3	12
1886-0895/002		305,0	379,0						
1886-0896/002	320,0	389,0		460	500	36	15,3	12	16,304
1886-0897/002	335,0		399,0						
1886-0898/002	340,0	409,0		480	520	36	15,3	12	17,491
1886-0899/002	345,0		419,0						
1886-0901/002	360,0	429,0		500	540	36	15,3	12	20,060
1886-0902/002	375,0		439,0						
1886-0903/002	380,0	449,0		520	560	36	15,3	12	21,518
1886-0904/002	385,0		459,0						
1886-0905/002	400,0	469,0		540	580	36	15,3	12	33,110
1886-0906/002	415,0		479,0						
1886-0907/002	420,0	489,0		560	600	36	15,3	12	
1886-0908/002	430,0		499,0						



Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	$D$	$D_1$	$D_2$	$D_1'$	$H$ h6	$h$ h8	$h_1$ $\pm 0,02$	Масса, кг, не более			
		H 7										
1886-0909/002	2	435,0	449,0	520	560	36	15,3	12	24,878			
1886-0911/002		440,0	459,0						30,665			
1886-0912/002		460,0	479,0	540	580	46	20,3	15	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		105,0	114,2						170	200	31	10,0
1886-3632/002	110,0	119,2	180	210	5,076							
1886-3633/002	115,0	124,2			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	220	250	12,5	5,455						
1886-3641/002	135,0				10,0	5,446						
1886-3642/002	137,5	149,2	240	270	12,5	5,179						
1886-3643/002	140,0				10,0	5,168						
1886-3644/002	152,5	164,2	260	290	12,5	6,055						
1886-3645/002	160,0	169,2			10,0	5,728						
1886-3646/002	172,5	184,2	240	270	12,5	6,652						
1886-3647/002	180,0	189,2			10,0	6,286						
1886-3648/002	192,5	204,2	280	320	12,5	7,252						
1886-3649/002	212,5	224,0					8,677					
1886-3651/002	285,0	299,0	350	390	36	15,3	12	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 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается изготовление из сталей, указанных в ГОСТ 14901—93.

4.2. Твердость — 40 ... 44 HRC<sub>2</sub>.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.3. Размеры и шероховатость поверхностей  $B$  указаны после покрытия.

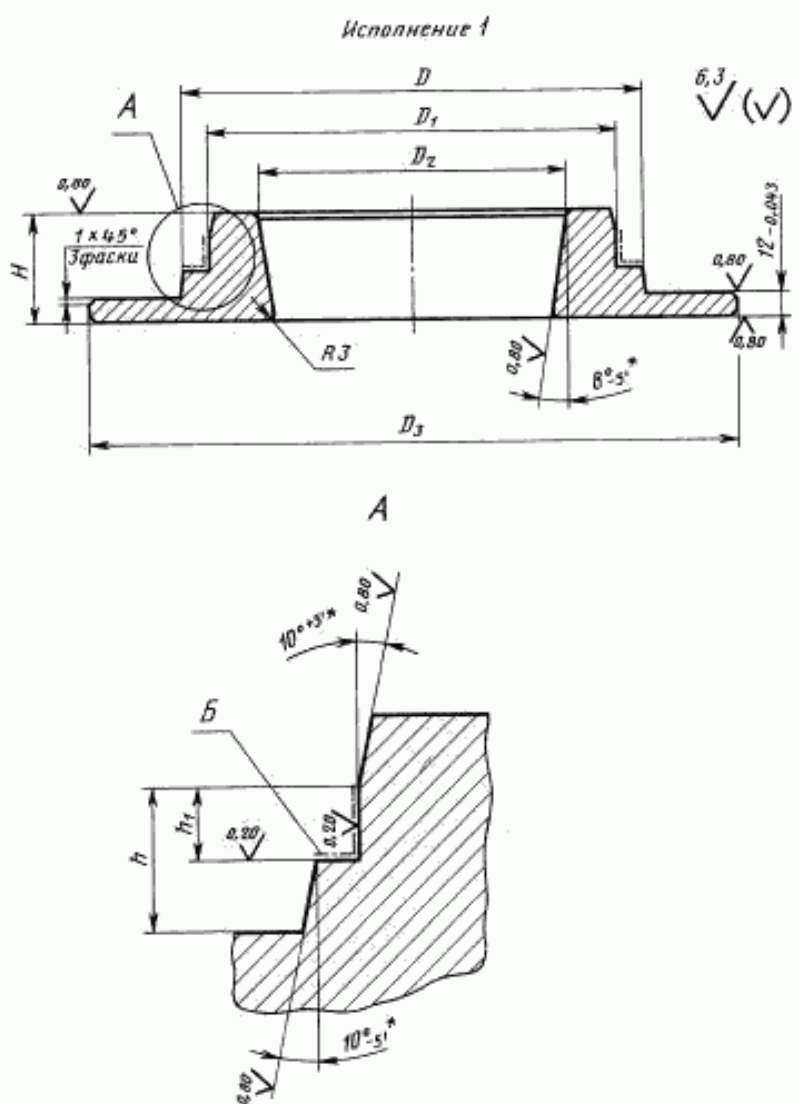
4.4. Покрытие поверхностей  $B$  — X18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

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.

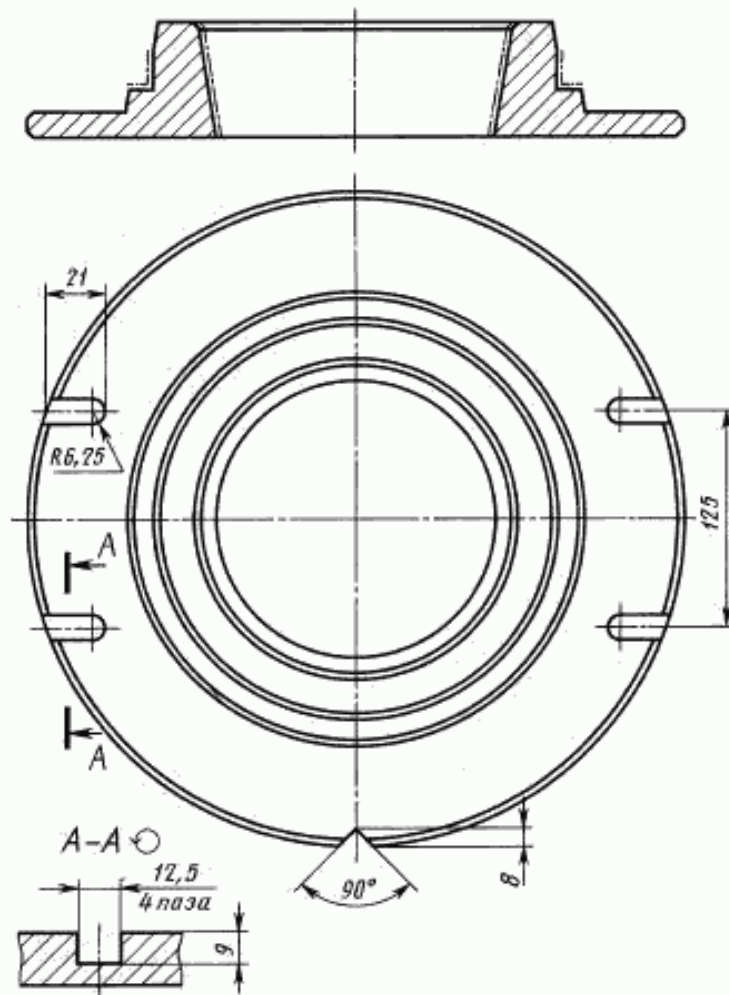
5. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 4

Исполнение 2



Черт. 4 (продолжение)

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	$D$	$D_1$	$D_2$ H 7	$D_1$	$H$	$h$ 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
1886-0866/003		120,0	105,8	75		240	42	21	10,0
1886-0867/003		125,0	110,8	80	270		47	24	15,4
1886-0868/003		132,5	125,8	95		280	37	18	7,5
1886-0869/003		135,0	120,8	90	290		47	24	15,4
1886-0871/003		140,0	125,8	95		310			
1886-0872/003		145,0	130,8	100	320		47	24	15,4
1886-0873/003		150,0	140,8	110		330			
1886-0874/003		155,0			160,8		130	340	47
1886-0875/003		165,0	180,8	150		350			
1886-0876/003		170,0			190,8		160	370	47
1886-0877/003		175,0	201,0	170		380			
1886-0878/003		185,0			211,0		180	390	47
1886-0879/003		190,0	221,0	190		400			
1886-0881/003		195,0			231,0		200	410	47
1886-0882/003		205,0	241,0	210		420			
1886-0883/003		210,0			251,0		220	430	47
1886-0884/003		215,0	261,0	230		440			
1886-0885/003		225,0			271,0		240	450	47
1886-0886/003		235,0	281,0	250		460			
1886-0887/003		240,0			291,0		260	470	47
1886-0888/003		260,0	301,0	270		480			
1886-0889/003		265,0			311,0		280	490	47
1886-0891/003		270,0	321,0	290		500			
1886-0892/003		280,0			331,0		300	510	57
1886-0893/003		295,0	341,0	310		520			
1886-0894/003	300,0	351,0			320		530	57	31
1886-0895/003	305,0		361,0	330		540			
1886-0896/003	320,0	371,0			340		550	57	31
1886-0897/003	335,0		381,0	350		560			
1886-0898/003	340,0	391,0			360		570	57	31
1886-0899/003	345,0		401,0	370		580			
1886-0901/003	360,0	411,0			380		590	57	31
1886-0902/003	375,0		421,0	390		600			
1886-0903/003	380,0	431,0			400		610	57	31
1886-0904/003	385,0		441,0	410		620			
1886-0905/003	400,0	451,0			420		630	57	31
1886-0906/003	415,0		461,0	430		640			
1886-0907/003	420,0	471,0			440		650	57	31
1886-0908/003	430,0		481,0	450		660			

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	$D$	$D_1$	$D_2$ H7	$D_1'$	$H$	$h$ 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					600	47	24	15,3	19,736
1886-0914/003		470,0			24,092								
1886-0915/003		480,0	461,0	430	57	31	20,3	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	230	10,0				4,599			
1886-3637/003	127,5					12,5				4,586			
1886-3638/003	130,0		120,8	90	240	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	260	10,0				4,963			
1886-3644/003	152,5		140,8	110		12,5				5,658			
1886-3645/003	160,0		150,8	120	270	10,0				5,664			
1886-3646/003	172,5		160,8	130		12,5				6,386			
1886-3647/003	180,0		170,8	140	280	10,0				6,364			
1886-3648/003	192,5		180,8	150		290				12,5	7,112		
1886-3649/003	212,5		201,0	170	320	8,316							
1886-3651/003	2		285,0	271,0	240	390				47	24	15,3	11,699
1886-3652/003			290,0			400				57	31	20,3	13,947
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 HRC<sub>2</sub>.

**(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. Филипповой*

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](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.

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