

**ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ
ОДНОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РЕЗИНОТКАНЕВЫХ ОПОРНЫХ КОЛЕЦ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ ОДНОМЕСТНЫЕ
 ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ ОПОРНЫХ КОЛЕЦ

Конструкция и размеры

ГОСТ
24345—80

Portable single-impession press-moulds for manufacturing rubber — fabric
 carrier rings. Design and dimensions

МКС 83.200
 ОКП 39 6381

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

01.01.82

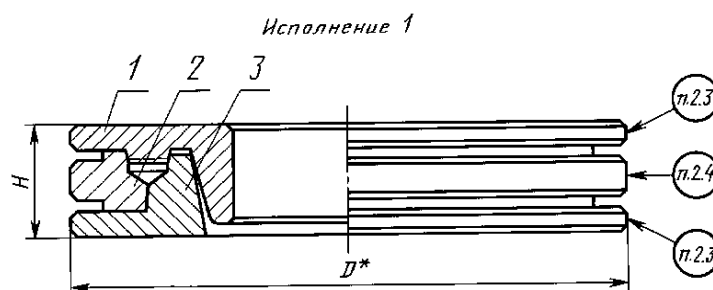
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

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

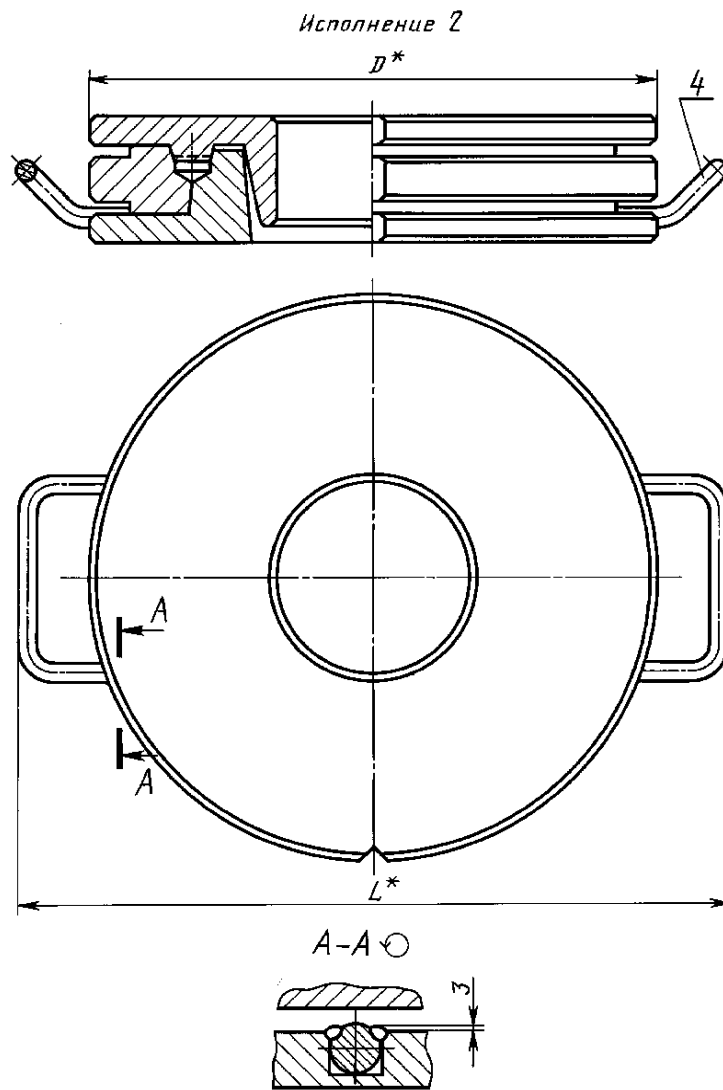
Перепечатка воспрещена

★

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

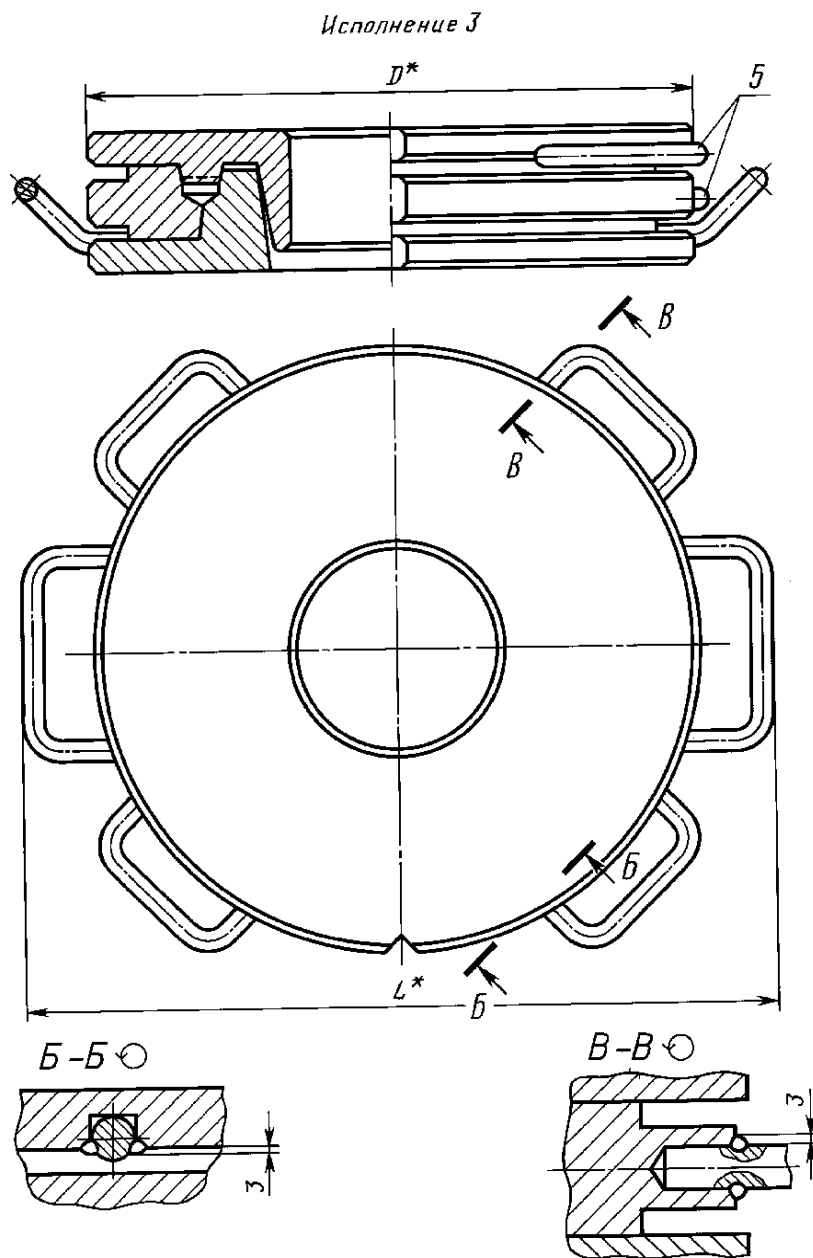
© Издательство стандартов, 1980

© ИПК Издательство стандартов, 2004



* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)



* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение опорного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	D	$H_{-0,1}$	L	Масса, кг, не более	
1886-0921		КО90·115	1	200	50	—	11,221	
1886-0922		КО100·115					11,049	
1886-0923		КО95·120					12,333	
1886-0924		КО100·125		210			12,232	
1886-0925		КО110·125					12,684	
1886-0926		КО105·135		220			13,208	
1886-0927		КО110·140					13,109	
1886-0928		КО125·140		230			12,733	
1886-0929		КО120·150					14,048	
1886-0931		КО125·155		240			15,279	
1886-0932		КО130·160					15,058	
1886-0933		КО140·160		250			14,779	
1886-0934		КО140·170					16,072	
1886-0935		КО150·180		260			17,096	
1886-0936		КО160·180					16,716	
1886-0937		КО160·190		270			18,112	
1886-0938		КО170·200					18,352	
1886-0939		КО180·200		280			18,659	
1886-0941		КО180·210					19,264	
1886-0942		КО190·220		290			19,980	
1886-0943		КО200·220					19,579	
1886-0944		КО200·230	2	320	55	404	26,730	
1886-0945		КО210·240		330		416	29,496	
1886-0946		КО220·250		340		426	29,130	
1886-0947		КО220·260		350		436	30,646	
1886-0948		КО240·280		370		458	37,470	
1886-0949		КО250·280					32,830	
1886-0951		КО250·290		380		468	36,652	
1886-0952		КО260·300					390	480
1886-0953		КО280·310		400		490	36,489	
1886-0954		КО280·320					410	500
1886-0955		КО290·320		440		532	38,229	
1886-0956		КО300·340					440	532
1886-0957		КО320·350		450		542	41,447	
1886-0958		КО320·360					450	542
1886-0959		КО330·360		480		574	42,693	
1886-0961		КО340·380					480	574
1886-0962		КО360·390		500		594	46,213	
1886-0963		КО360·400					500	594
1886-0964		КО370·400		530		626	50,676	
1886-0965		КО380·420					530	626
1886-0966		КО400·430		560		656	56,252	
1886-0967		КО400·440	560		656		54,634	
1886-0968		КО410·450	580	676	63,307			
1886-0969		КО420·450			580	676	61,660	
1886-0971		КО420·460	3	580	676	61,055		
1886-0972		КО440·480				580	676	63,852
1886-0973		КО450·480				580	676	61,993

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение опорного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	D	$H_{-0,1}$	L	Масса, кг, не более
1886-0974		КО450-490	3	600	55	696	69,238
1886-0975		КО460-500					66,674
1886-0976		КО470-500					63,931
1886-3661		КО95-115	1	200	50	—	11,025
1886-3662		КО100-120		210			12,119
1886-3663		КО105-125					11,973
1886-3664		КО110-130					11,813
1886-3665		КО110-135		220			13,032
1886-3666		КО115-135					12,917
1886-3667		КО115-140					12,851
1886-3668		КО120-140		230			12,724
1886-3669		КО120-145					14,008
1886-3671		КО125-145					13,867
1886-3672		КО125-150		250			13,797
1886-3673		КО130-150					13,641
1886-3674		КО140-165					15,392
1886-3675		КО150-170		270			15,473
1886-3676		КО160-185					17,897
1886-3677		КО170-190	17,303				
1886-3678		КО180-205	290	19,840			
1886-3679		КО200-225	2	320	55	404	23,818
1886-3681		КО270-300		390		480	34,144
1886-3682		КО270-310		400		490	36,404
1886-3683		КО300-330		430		522	40,362

Пример условного обозначения пресс-формы для опорного кольца КО90-115:
Пресс-форма 1886-0921 ГОСТ 24345—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					
1886-0921	1886-0921/001	1886-0921/002	1886-0921/003	—	—
1886-0922	1886-0922/001	1886-0922/002	1886-0922/003		
1886-0923	1886-0923/001	1886-0923/002	1886-0923/003		
1886-0924	1886-0924/001	1886-0924/002	1886-0924/003		
1886-0925	1886-0925/001	1886-0925/002	1886-0925/003		
1886-0926	1886-0926/001	1886-0926/002	1886-0926/003		
1886-0927	1886-0927/001	1886-0927/002	1886-0927/003		
1886-0928	1886-0928/001	1886-0928/002	1886-0928/003		
1886-0929	1886-0929/001	1886-0929/002	1886-0929/003		
1886-0931	1886-0931/001	1886-0931/002	1886-0931/003		
1886-0932	1886-0932/001	1886-0932/002	1886-0932/003		
1886-0933	1886-0933/001	1886-0933/002	1886-0933/003		
1886-0934	1886-0934/001	1886-0934/002	1886-0934/003		
1886-0935	1886-0935/001	1886-0935/002	1886-0935/003		
1886-0936	1886-0936/001	1886-0936/002	1886-0936/003		
1886-0937	1886-0937/001	1886-0937/002	1886-0937/003		
1886-0938	1886-0938/001	1886-0938/002	1886-0938/003		

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	
О б о з н а ч е н и я					
1886-0939	1886-0939/001	1886-0939/002	1886-0939/003	—	
1886-0941	1886-0941/001	1886-0941/002	1886-0941/003		
1886-0942	1886-0942/001	1886-0942/002	1886-0942/003		
1886-0943	1886-0943/001	1886-0943/002	1886-0943/003		
1886-0944	1886-0944/001	1886-0944/002	1886-0944/003	7095-0014	
1886-0945	1886-0945/001	1886-0945/002	1886-0945/003		
1886-0946	1886-0946/001	1886-0946/002	1886-0946/003		
1886-0947	1886-0947/001	1886-0947/002	1886-0947/003		
1886-0948	1886-0948/001	1886-0948/002	1886-0948/003		
1886-0949	1886-0949/001	1886-0949/002	1886-0949/003		
1886-0951	1886-0951/001	1886-0951/002	1886-0951/003		
1886-0952	1886-0952/001	1886-0952/002	1886-0952/003		
1886-0953	1886-0953/001	1886-0953/002	1886-0953/003		
1886-0954	1886-0954/001	1886-0954/002	1886-0954/003		
1886-0955	1886-0955/001	1886-0955/002	1886-0955/003		
1886-0956	1886-0956/001	1886-0956/002	1886-0956/003		
1886-0957	1886-0957/001	1886-0957/002	1886-0957/003		
1886-0958	1886-0958/001	1886-0958/002	1886-0958/003		
1886-0959	1886-0959/001	1886-0959/002	1886-0959/003		
1886-0961	1886-0961/001	1886-0961/002	1886-0961/003		
1886-0962	1886-0962/001	1886-0962/002	1886-0962/003		
1886-0963	1886-0963/001	1886-0963/002	1886-0963/003		
1886-0964	1886-0964/001	1886-0964/002	1886-0964/003		
1886-0965	1886-0965/001	1886-0965/002	1886-0965/003		
1886-0966	1886-0966/001	1886-0966/002	1886-0966/003		
1886-0967	1886-0967/001	1886-0967/002	1886-0967/003		
1886-0968	1886-0968/001	1886-0968/002	1886-0968/003		
1886-0969	1886-0969/001	1886-0969/002	1886-0969/003		
1886-0971	1886-0971/001	1886-0971/002	1886-0971/003		
1886-0972	1886-0972/001	1886-0972/002	1886-0972/003		
1886-0973	1886-0973/001	1886-0973/002	1886-0973/003		
1886-0974	1886-0974/001	1886-0974/002	1886-0974/003		
1886-0975	1886-0975/001	1886-0975/002	1886-0975/003		
1886-0976	1886-0976/001	1886-0976/002	1886-0976/003		
1886-3661	1886-3661/001	1886-3661/002	1886-3661/003	—	—
1886-3662	1886-3662/001	1886-3662/002	1886-3662/003		
1886-3663	1886-3663/001	1886-3663/002	1886-3663/003		
1886-3664	1886-3664/001	1886-3664/002	1886-3664/003		
1886-3665	1886-3665/001	1886-3665/002	1886-3665/003		
1886-3666	1886-3666/001	1886-3666/002	1886-3666/003		
1886-3667	1886-3667/001	1886-3667/002	1886-3667/003		
1886-3668	1886-3668/001	1886-3668/002	1886-3668/003		
1886-3669	1886-3669/001	1886-3669/002	1886-3669/003		
1886-3671	1886-3671/001	1886-3671/002	1886-3671/003		
1886-3672	1886-3672/001	1886-3672/002	1886-3672/003		
1886-3673	1886-3673/001	1886-3673/002	1886-3673/003		
1886-3674	1886-3674/001	1886-3674/002	1886-3674/003		
1886-3675	1886-3675/001	1886-3675/002	1886-3675/003		
1886-3676	1886-3676/001	1886-3676/002	1886-3676/003		
1886-3677	1886-3677/001	1886-3677/002	1886-3677/003		
1886-3678	1886-3678/001	1886-3678/002	1886-3678/003		

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
	Ручка по ГОСТ 12486—67				
Обозначения					
1886-3679	1886-3679/001	1886-3679/002	1886-3679/003	7095-0014	—
1886-3681	1886-3681/001	1886-3681/002	1886-3681/003		
1886-3682	1886-3682/001	1886-3682/002	1886-3682/003		
1886-3683	1886-3683/001	1886-3683/002	1886-3683/003		

(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-Пр3 по ГОСТ 26.008—85, обозначение пресс-формы и заводской номер.

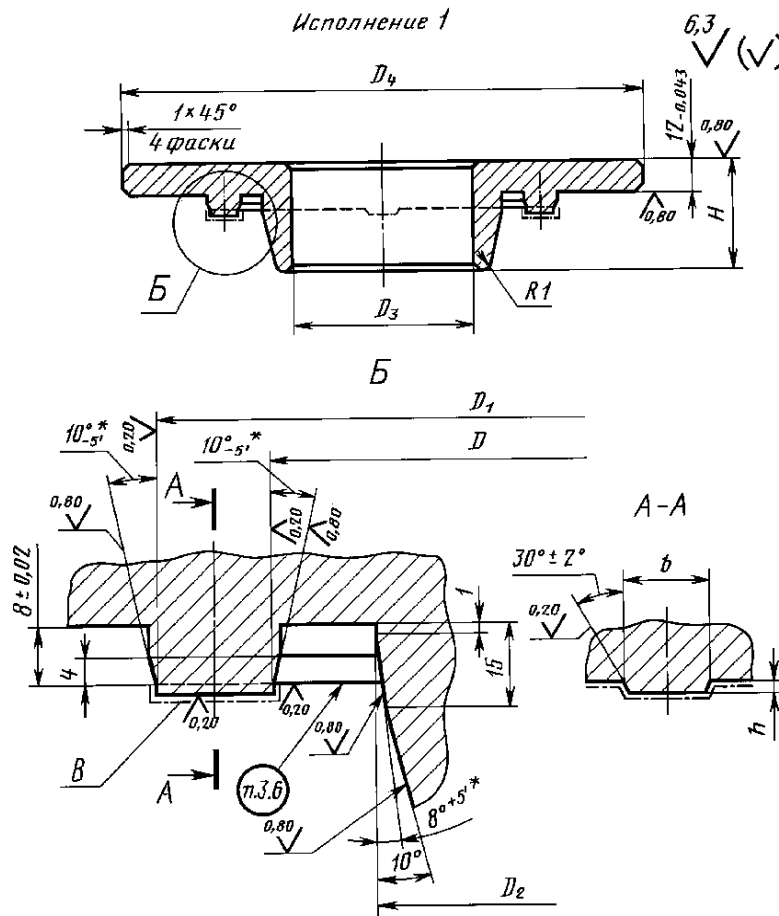
2.4. Маркировать: обозначения пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер; массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя; дату изготовления.

Шрифт — 5-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85.

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

2.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

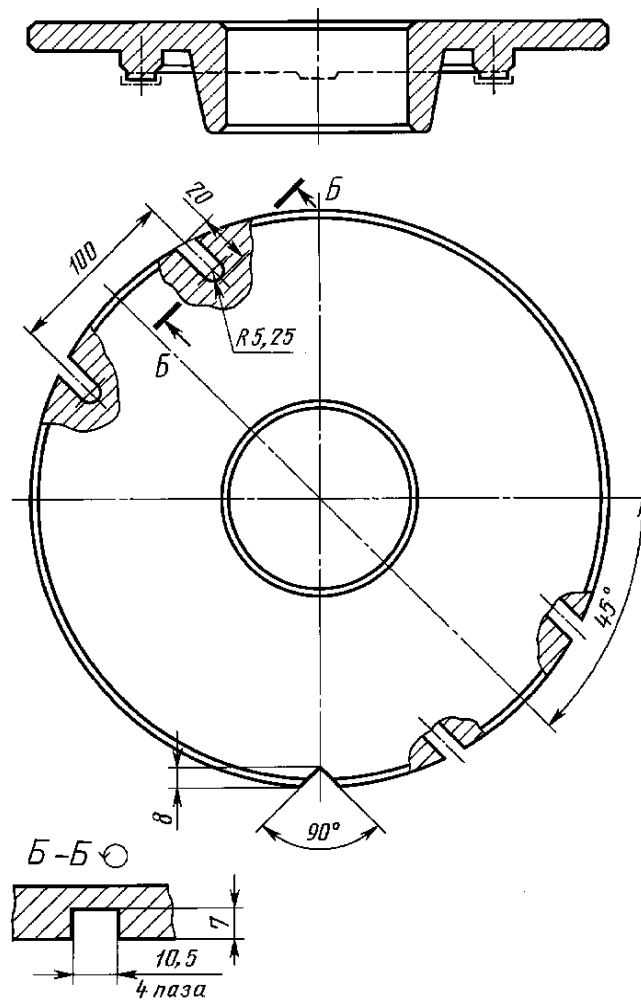
3. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 2

Исполнение 2



Черт. 2 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Испол- нение	D H7	D_1	D_2	D_3	D_4	H	h +0,1	b $\pm 0,2$	Масса, кг, не более	
			h6								
1886-0921/001	1	91	114	60	30	200	45	1,2	5	3,573	
1886-0922/001		101		70	40					3,539	
1886-0923/001		96	119	65	35	210				3,892	
1886-0924/001		101	124	70	40					3,933	
1886-0925/001		111		80	50	4,586					
1886-0926/001		107	133	75	45	220				1,5	10
1886-0927/001		112	138	80	50			4,394			
1886-0928/001		126	139	95	65	230		1,2	5	4,290	
1886-0929/001		122	148	90	60			4,783			
1886-0931/001		127	153	95	65	240		1,5	10	5,175	
1886-0932/001		132	158	100	70			5,185			
1886-0933/001		141	159	110	80	250		1,2	5	5,087	
1886-0934/001		142	168					1,5	10	5,584	
1886-0935/001		152	178	120	90	260		1,2	5	5,985	
1886-0936/001		161	179	130	100					5,848	
1886-0937/001		162	188			140		110	270	1,5	10
1886-0938/001		172	198	6,796							
1886-0939/001		181	199	150	120	280		1,2	5	6,619	
1886-0941/001		182	208					290	7,050		
1886-0942/001		192	218	160	130	310		1,5	10	7,225	
1886-0943/001		201	219	170	140			1,2	5	6,848	
1886-0944/001		202	228			320		8,666			
1886-0945/001		212	238	180	150	330		50	1,5	10	10,679
1886-0946/001		222	248	190	160	340					9,555
1886-0947/001			258			350					10,314
1886-0948/001		242	278	210	180	370					11,263
1886-0949/001		252	288	220	190						10,908
1886-0951/001						262					298
1886-0952/001		282	308	250	220	390					12,221
1886-0953/001			318			318					260
1886-0954/001		292		338	270						
1886-0955/001		302	348			290					260
1886-0956/001	322	358		300	270		450				
1886-0957/001	332		378			310					280
1886-0958/001	332	388		330	300		500				
1886-0959/001	342		398			340					310
1886-0961/001	362	418		350	320		560				
1886-0962/001	372		428			370					340
1886-0963/001		382		438	380		350				
1886-0964/001	402	448	390	360		560					17,199
1886-0965/001					372		398				340
1886-0966/001	382	418	350	320	530	18,705					
1886-0967/001	402	428				370	340				530
1886-0968/001	412	438	380	350	560						
1886-0969/001	422	448				390	360				560
1886-0971/001			458	458	20,987						

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Исполнение	D H7	D_1	D_2	D_3	D_4	H	h +0,1	b $\pm 0,2$	Масса, кг, не более
			h6							
1886-0972/001	2	442	478	410	380	580	50	1,5	10	22,063
1886-0973/001		452		420						390
1886-0974/001			488	600	23,479					
1886-0975/001		462	430		400	23,149				
1886-0976/001		472	498		440	410				21,619
1886-3661/001	1	96	114	65	35	200	45	1,2	5	3,518
1886-3662/001		101	119	70	40	210				3,852
1886-3663/001		106	124	75	45					3,879
1886-3664/001		111	129	80	50	220				3,901
1886-3665/001			134	85	55					4,282
1886-3666/001		116	139			90				60
1886-3667/001				121	144					
1886-3668/001		126	149	100		70				4,253
1886-3669/001					141					164
1886-3671/001		131	169	120	90	4,597				
1886-3672/001						141				184
1886-3673/001		151	189	140	110	4,605				
1886-3674/001						161				204
1886-3675/001		171	224	170	140	5,311				
1886-3676/001						181				298
1886-3677/001		181	308	270	290	6,014				
1886-3678/001						201				328
1886-3679/001		272	308	240	210	8,099				
1886-3681/001						302				328
1886-3682/001		390	400	430	50					
1886-3683/001		400				430				50

Пример условного обозначения пуансона размерами $D = 91$ мм, $D_1 = 114$ мм:

Пуансон 1886-0921/001 ГОСТ 24345—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 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3. Размеры и шероховатость поверхностей B указаны после покрытия.

3.4. Покрытие поверхностей B — X18тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. 1).

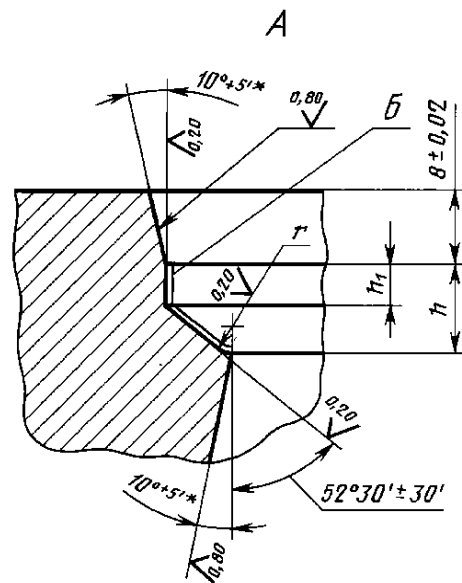
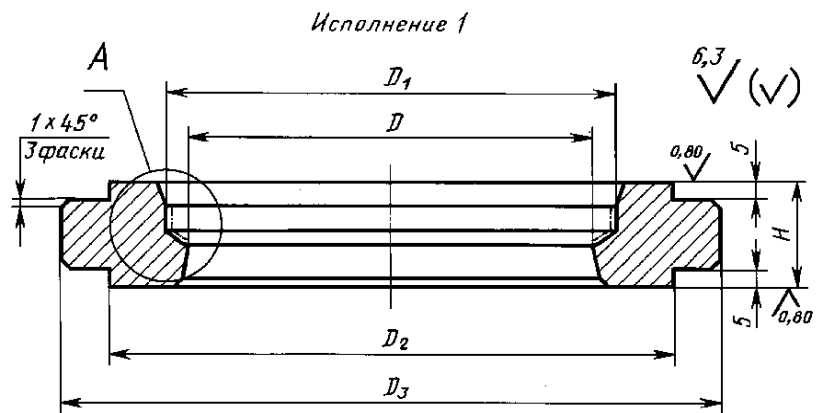
3.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформообразующих поверхностях.

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.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.7. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

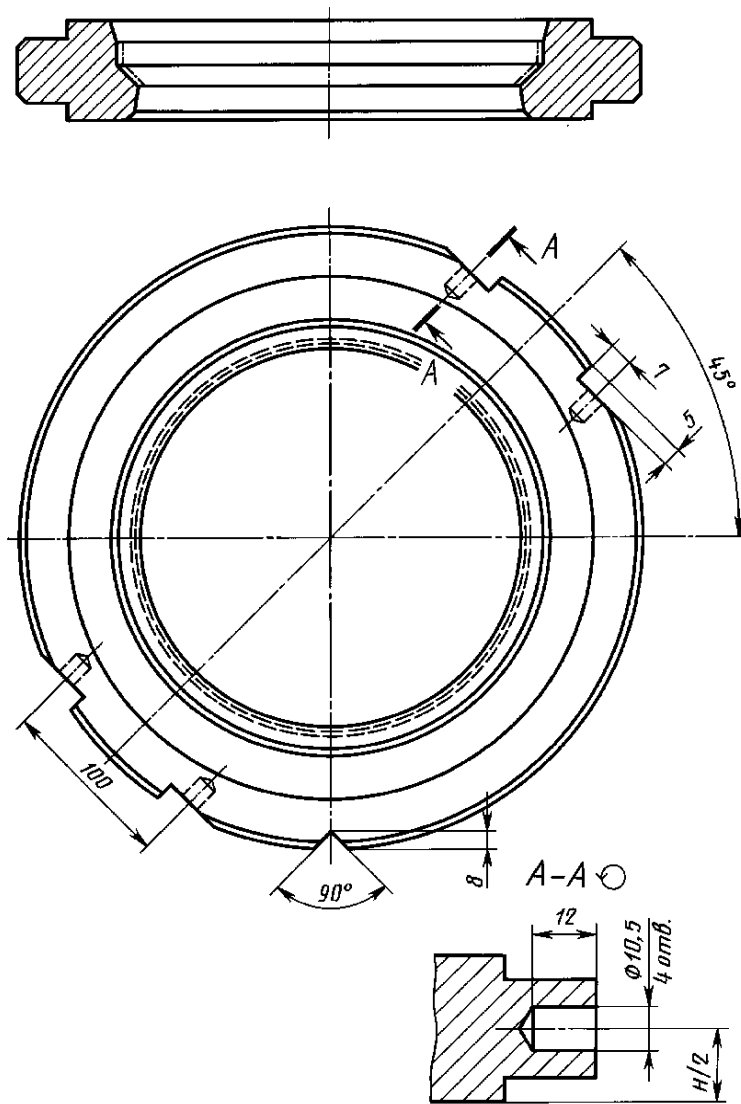
4. Конструкция и размеры обойм должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3

Исполнение 2



Черт. 3 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	D	D_1	D_2	D_3	H h6	h	h_1	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более	
		H7					h8				
1886-0921/002	1	102,5	114	170	200	26	7,0	2,8	1,25	3,919	
1886-0922/002		107,5					4,6	2,2	0,75	3,802	
1886-0923/002			112,5	119	180		210	7,0	2,8	1,25	4,386
1886-0924/002		117,5						124	190	220	4,6
1886-0925/002			120,0	133	190		220				8,4
1886-0926/002		125,0						138	200	230	4,6
1886-0927/002			132,5	139	210		240				8,4
1886-0928/002		135,0						148	210	240	4,6
1886-0929/002			140,0	153	220		250				8,4
1886-0931/002		145,0						158	230	260	4,6
1886-0932/002			150,0	159	240		270				8,4
1886-0933/002		155,0						168	250	280	5,5
1886-0934/002			165,0	178	260		290				8,4
1886-0935/002		170,0						179	270	300	5,5
1886-0936/002			175,0	188	280		310				8,4
1886-0937/002		185,0						198	290	320	5,5
1886-0938/002			190,0	199	300		330				8,4
1886-0939/002		195,0						208	310	340	5,5
1886-0941/002			205,0	218	320		350				8,4
1886-0942/002		210,0						219	330	370	5,5
1886-0943/002			215,0	228	340		380				26
1886-0944/002		225,0						238	350	390	
1886-0945/002			235,0	248	360		400				8,4
1886-0946/002		240,0						258	370	410	
1886-0947/002			260,0	278	380		420				8,4
1886-0948/002		265,0						288	390	430	
1886-0949/002			270,0	298	400		440				11,0
1886-0951/002		280,0						308	410	450	
1886-0952/002			295,0	318	420		460				11,0
1886-0953/002		300,0						338	430	470	
1886-0954/002			305,0	348	440		480				11,0
1886-0955/002		320,0						358	450	490	
1886-0956/002	335,0		378	460	500	11,0	4,6				2,00
1886-0957/002		340,0						388	470	510	
1886-0958/002	345,0		398	480	520	11,0	4,6				2,00
1886-0959/002		360,0						418	490	530	
1886-0961/002	375,0		428	500	540	11,0	4,6				2,00
1886-0962/002		380,0						438	510	550	
1886-0963/002	385,0		448	520	560	11,0	4,6				2,00
1886-0964/002		400,0						458	530	570	
1886-0965/002	415,0		468	540	580	11,0	4,6				2,00
1886-0966/002		420,0						478	550	590	
1886-0967/002	430,0		488	560	600	11,0	4,6				2,00
1886-0968/002		435,0						498	570	610	
1886-0969/002	440,0		508	580	620	11,0	4,6				2,00
1886-0971/002		440,0						518	590	630	

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	D	D_1	D_2	D_3	H h6	h	h_1	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более	
		H7					h8				
1886-0972/002	2	460,0	478	540	580	31	11,0	4,6	2,00	20,739	
1886-0973/002		465,0					8,4	3,8	1,50	20,362	
1886-0974/002		470,0	488	560	600		11,0	4,6	2,00	23,400	
1886-0975/002		480,0	498				8,4	3,8	1,50	21,618	
1886-0976/002		485,0					8,4	3,8	1,50	21,218	
1886-3661/002	1	105,0	114	170	200	26	5,5	2,4	1,00	3,763	
1886-3662/002		110,0	119	180	210					4,201	
1886-3663/002		115,0	124							4,011	
1886-3664/002		120,0	129							3,814	
1886-3665/002		122,5	134	190	220		7,0	2,8	1,25	4,311	
1886-3666/002		125,0					5,5	2,4	1,00	4,261	
1886-3667/002		127,5	139	200	230		7,0	2,8	1,25	4,099	
1886-3668/002		130,0					5,5	2,4	1,00	4,049	
1886-3669/002		132,5	144	220	250		7,0	2,8	1,25	4,567	
1886-3671/002		135,0					5,5	2,4	1,00	4,514	
1886-3672/002		137,5	149	240	270		7,0	2,8	1,25	4,340	
1886-3673/002		140,0					5,5	2,4	1,00	4,285	
1886-3674/002		152,5	164	220	250		7,0	2,8	1,25	5,073	
1886-3675/002		160,0	169	240	270		5,5	2,4	1,00	4,751	
1886-3676/002		172,5	184				7,0	2,8	1,25	5,581	
1886-3677/002		180,0	189	260	290		5,5	2,4	1,00	5,218	
1886-3678/002		192,5	204				7,0	2,8	1,25	6,088	
1886-3679/002		212,5	224	280	320		31	8,4	3,8	1,50	7,219
1886-3681/002		285,0	298	350	390						10,895
1886-3682/002		290,0	308	360	400						11,461
1886-3683/002		315,0	328	390	430		8,4	3,8	1,50	13,442	

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

Обойма 1886-0921/002 ГОСТ 24345—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 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Размеры и шероховатость поверхностей B указаны после покрытия.

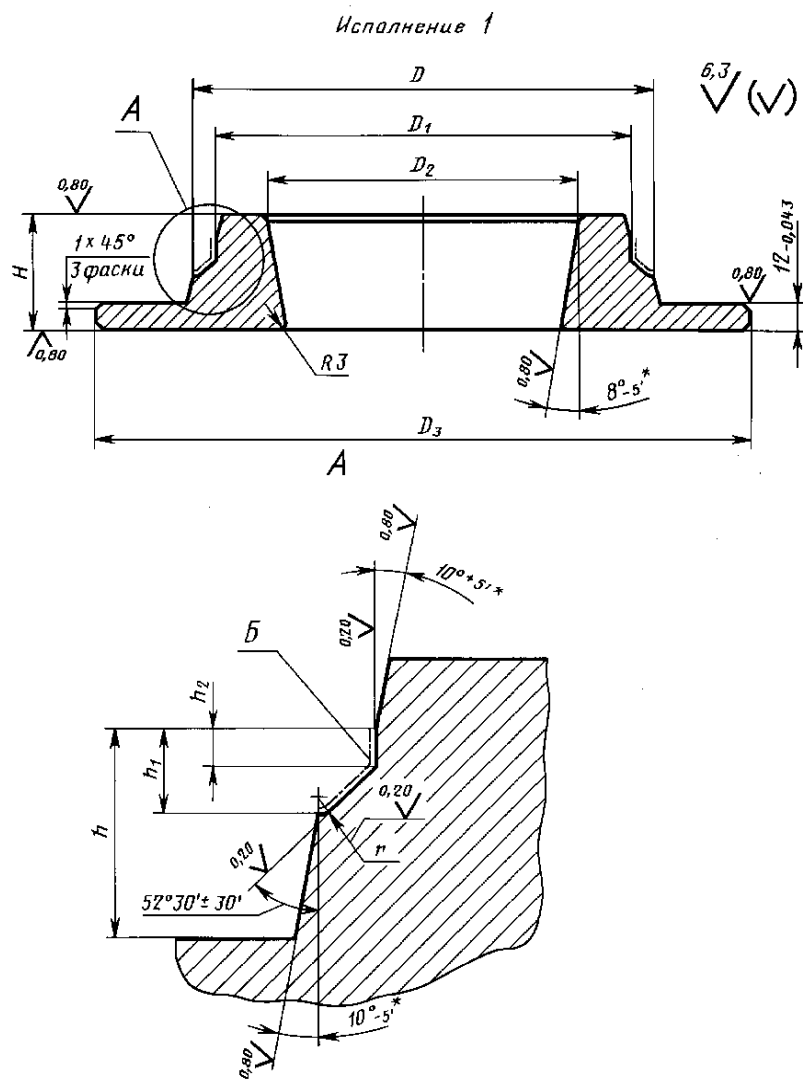
4.4. Покрытие поверхностей B — X18тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. 1).

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

4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

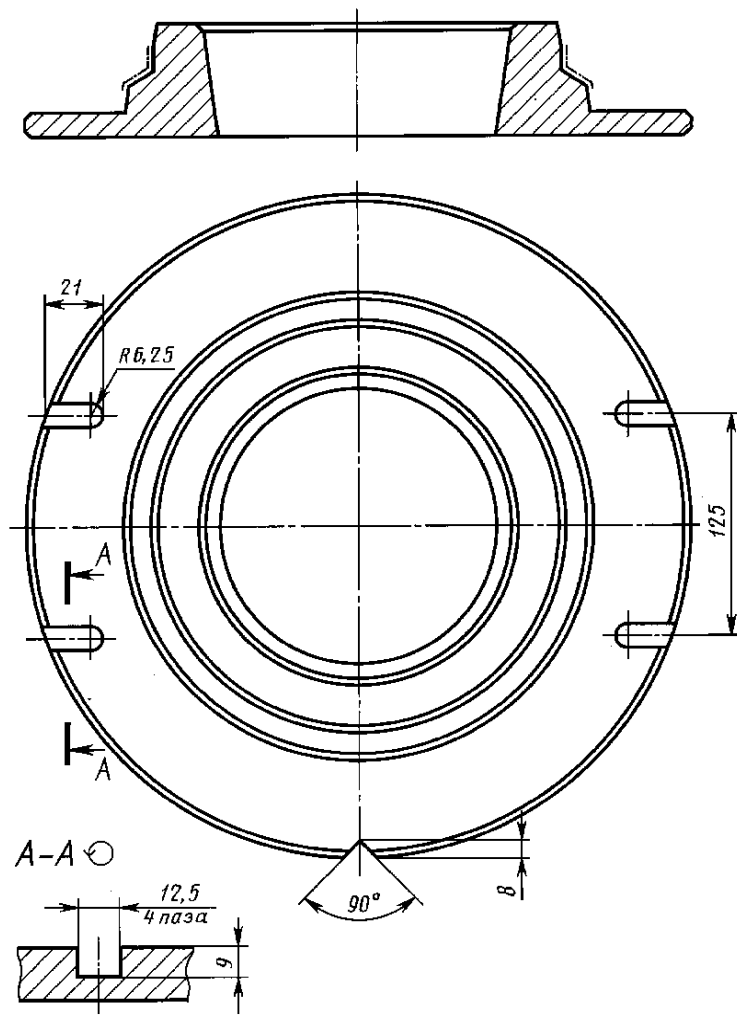
5. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 4

Исполнение 2



Черт. 4 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D	D_1	D_2	D_3	H	h	h_1	h_2	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
		h6		H7			h8				
1886-0921/003	1	102,5	91	60	200	37	18	7,0	2,8	1,25	3,729
1886-0922/003		107,5	101	70				4,6	2,2	0,75	3,708
1886-0923/003			96	65	7,0			2,8	1,25	4,055	
1886-0924/003		112,5	101	70	210			4,6	2,2	0,75	4,074
1886-0925/003		117,5	111	80				8,4	3,8	1,50	4,032
1886-0926/003		120,0	107	75	220			4,6	2,2	0,75	4,440
1886-0927/003		125,0	112	80				8,4	3,8	1,50	4,454
1886-0928/003		132,5	126	95	230			4,6	2,2	0,75	4,355
1886-0929/003		135,0	122	90				8,4	3,8	1,50	4,800
1886-0931/003		140,0	127	95	240			5,5	2,4	1,00	5,152
1886-0932/003		145,0	132	100				8,4	3,8	1,50	5,151
1886-0933/003		150,0	141	110	250			5,5	2,4	1,00	5,058
1886-0934/003		155,0	142					8,4	3,8	1,50	5,507
1886-0935/003		165,0	152	120	260			5,5	2,4	1,00	5,857
1886-0936/003		170,0	161	130				270	8,4	3,8	1,50
1886-0937/003		175,0	162		8,4				3,8	1,50	6,206
1886-0938/003		185,0	172	140	280			5,5	2,4	1,00	6,556
1886-0939/003		190,0	181	150				290	8,4	3,8	1,50
1886-0941/003		195,5	182		8,4				3,8	1,50	6,501
1886-0942/003		205,0	192	160	310			5,5	2,4	1,00	6,649
1886-0943/003		210,0	201	170				320	8,4	3,8	1,50
1886-0944/003		215,0	202		8,4				3,8	1,50	8,696
1886-0945/003		225,0	212	180	330			11,0	4,6	2,00	9,098
1886-0946/003		235,0	222	190				340	8,4	3,8	1,50
1886-0947/003		240,0		350	11,0				4,6	2,00	9,685
1886-0948/003		260,0	242	210	370			8,4	3,8	1,50	10,983
1886-0949/003		265,0	252	220				380	11,0	4,6	2,00
1886-0951/003		270,0		230	390				11,0	4,6	2,00
1886-0952/003		280,0	262	230	400			8,4	3,8	1,50	11,830
1886-0953/003		295,0	282	250				410	8,4	3,8	1,50
1886-0954/003		300,0		260	440				11,0	4,6	2,00
1886-0955/003		305,0	292	260	440			8,4	3,8	1,50	12,836
1886-0956/003	320,0	302	270	450		11,0	4,6	2,00	14,169		
1886-0957/003	335,0	322	290		450	8,4	3,8	1,50	13,538		
1886-0958/003	340,0	322		300		11,0	4,6	2,00	14,375		
1886-0959/003	345,0	332	310	480	8,4	3,8	1,50	13,943			
1886-0961/003	360,0	342	310		480	11,0	4,6	2,00	11,687		
1886-0962/003	375,0	362	330	500		8,4	3,8	1,50	14,953		
1886-0963/003	380,0		340		530	11,0	4,6	2,00	16,604		
1886-0964/003	385,0	372	340	530	8,4	3,8	1,50	15,406			
1886-0965/003	400,0	382	350		530	11,0	4,6	2,00	18,271		
1886-0966/003	415,0	402	370	560		8,4	3,8	1,50	17,340		
1886-0967/003	420,0		380		560	11,0	4,6	2,00	17,561		
1886-0968/003	430,0	412	380	560	8,4	3,8	1,50	19,603			
1886-0969/003	435,0	422	390		560	8,4	3,8	1,50	18,978		
1886-0971/003	440,0		390	560		11,0	4,6	2,00	19,210		

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D	D_1	D_2	D_3	H	h	h_1	h_2	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более					
		h6		H7			h8									
1886-0972/003	2	460,0	442	410	580	42	23	11,0	4,6	2,00	20,068					
1886-0973/003		465,0	452	420				600	8,4	3,8	1,50	19,383				
1886-0974/003		470,0		600	430				11,0	4,6	2,00	21,377				
1886-0975/003		480,0	462					440	8,4	3,8	1,50	20,925				
1886-0976/003		485,0	472									20,112				
1886-3661/003	1	105,0	96	65	200	37	18	5,5	2,4	1,00	3,744					
1886-3662/003		110,0	101	70	210						4,066					
1886-3663/003		115,0	106	75							220	4,083				
1886-3664/003		120,0	111	80								4,098				
1886-3665/003		122,5			116			85	7,0	2,8	1,25	4,439				
1886-3666/003		125,0	230	5,5					2,4	1,00	4,419					
1886-3667/003		127,5		7,0					2,8	1,25	4,448					
1886-3668/003		130,0		121					90	5,5	2,4	1,00	4,422			
1886-3669/003		132,5	7,0		2,8			1,25		4,785						
1886-3671/003		135,0	126	95	250			5,5	2,4	1,00	4,756					
1886-3672/003		137,5						7,0	2,8	1,25	4,787					
1886-3673/003		140,0			131			100	5,5	2,4	1,00	4,751				
1886-3674/003		152,5	141	110	270			7,0	2,8	1,25	4,919					
1886-3675/003		160,0	151	120				5,5	2,4	1,00	5,411					
1886-3676/003		172,5	161	130	290			7,0	2,8	1,25	6,172					
1886-3677/003		180,0	171	140				5,5	2,4	1,00	6,071					
1886-3678/003		192,5	181	150				7,0	2,8	1,25	6,864					
1886-3679/003		212,5	201	170	320			42	23	8,4	3,8	1,50	8,026			
1886-3681/003		285,0	272	240	390								11,0	4,6	2,00	11,646
1886-3682/003		290,0			400								12,458			
1886-3683/003	315,0	302	270	430	8,4	3,8	1,50						13,489			

Пример условного обозначения матрицы размерами $D = 102,5$ мм, $D_1 = 91$ мм:

Матрица 1886-0921/003 ГОСТ 24345—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 — X18тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

5.3, 5.4. **(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 *Е. Ю. Митрофанова*
Компьютерная верстка *Т. В. Александровой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 24.11.2003. Подписано в печать 29.12.2003. Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 1,90.
Тираж 144 экз. С 13043. Зак. 10.

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
ЦПР № 080102