

ГОСТ 24340—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 10—99

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**



ГОСТ 24340-80, Пресс-формы съемные многоместные для изготовления резинотканевых нажимных колец. Конструкция и размеры
Portable single-impresion press moulds for manufacturing rubber-fabric locking rings. Design and dimensions

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

Конструкция и размеры

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

**ГОСТ
24340—80**

МКС 83.200
ОКП 39 6381

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 июля 1980 г. № 3940 дата введения установлена

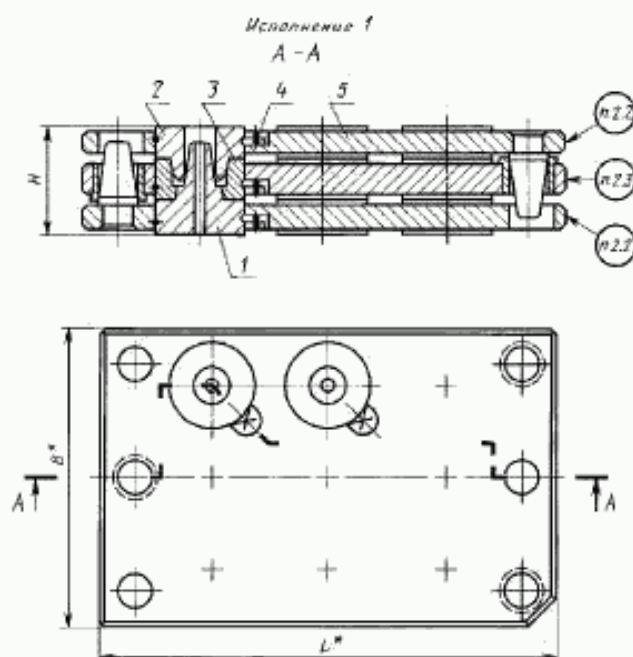
01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 №1349

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

Требования настоящего стандарта, кроме параметра массы в табл. 1, 3—5 и п. 2.1, являются обязательными.

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



* Размеры для справок.

Черт. 1

Издание официальное

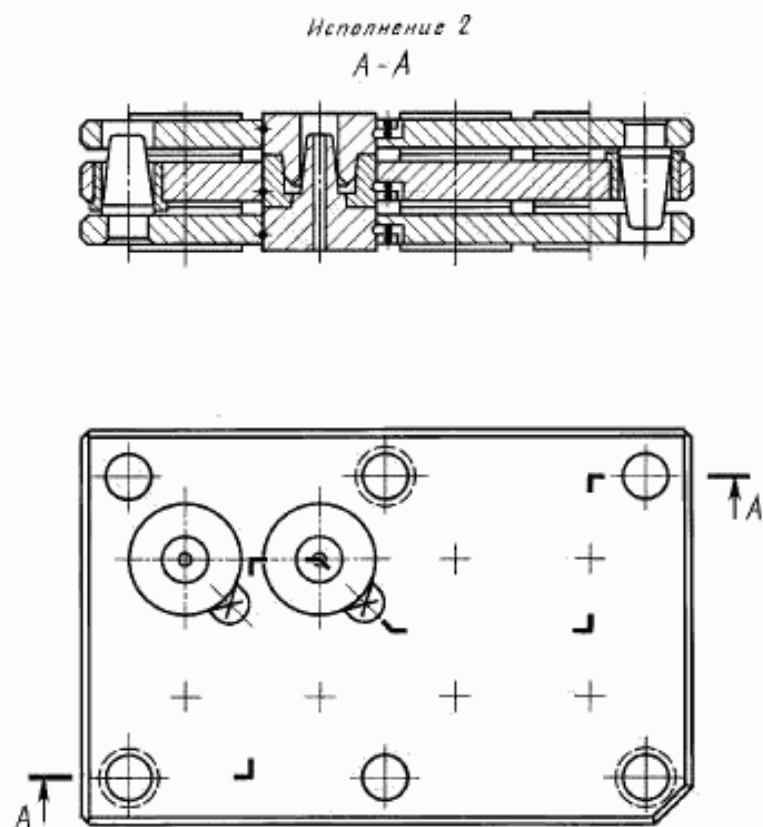
Перепечатка воспрещена

★

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

© Издательство стандартов, 1980

© ИПК Издательство стандартов, 2004



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> —0,1	Количество мест	Масса, кг, не более
1886—0601		КН10×20	1	290	190	50	20	18,424
1886—0602		КН10×22						18,384
1886—0603		КН12×22						18,344
1886—0604		КН12×24						18,345
1886—0605		КН14×24						18,264
1886—0606		КН13×25						18,408
1886—0607		КН15×25					18,410	
1886—0608		КН14×26					18,422	
1886—0609		КН16×26					12	18,374
1886—0611		КН16×28					18,375	
1886—0612		КН18×28					18,326	
1886—0613		КН18×30					18,314	
1886—0614		КН20×30		18,278				
1886—0615		КН20×32		16,612				
1886—0616		КН22×32		16,567				
1886—0617		КН20×35		9	16,585			
1886—0618		КН21×36		16,558				

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применение - место	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	L	B	H — 0,1	Количество мест	Масса, кг, не более
1886—0619		КН26×36	1	260	190	50	9	16,468
1886—0621		КН25×37	2	290		55	8	18,642
1886—0622		КН20×40				20,651		
1886—0623		КН25×40				18,618		
1886—0624		КН28×40				18,086		
1886—0625		КН22×42				20,713		
1886—0626		КН32×44				50		6
1886—0627		КН25×45	55			21,002		
1886—0628		КН30×45	50			18,807		
1886—0629		КН33×45	55			18,831		
1886—0631		КН28×48	55			20,877		
1886—0632		КН36×48	50			18,465		
1886—0633		КН30×50	55			20,720		
1886—0634		КН38×50	50			18,447		
1886—0635		КН32×52	55			20,715		
1886—0636		КН40×52	50			18,111		
1886—0637		КН35×55	55			20,487		
1886—0638		КН36×56	50			20,463		
1886—0639		КН41×56	50			18,105		
1886—0641		КН40×60	55			4	19,172	
1886—0642		КН45×60	50		16,961			
1886—0643		КН43×63	55	19,128				
1886—0644		КН48×63	50	17,109				
1886—0645		КН45×65	55	18,816				
1886—0646		КН50×65	50	16,569				
1886—0647		КН50×70	55	2	15,738			
1886—0648		КН55×70	50		13,962			
1886—0649		КН56×71	55		13,952			
1886—0651		КН55×75	55		15,508			
1886—0652		КН56×76	50		15,498			
1886—0653		КН63×78	55		13,676			
1886—0654		КН60×80	50		16,785			
1886—0655		КН65×80	55		14,841			
1886—0656		КН63×83	55		16,757			
1886—0657		КН60×85	60		17,352			
1886—0658		КН70×85	50	14,529				
1886—0659		КН65×90	60	2	21,832			
1886—0661		КН75×90	50		17,293			
1886—0662		КН70×95	60		20,940			
1886—0663		КН80×95	50		16,919			
1886—0664		КН75×100	60		21,474			
1886—0665		КН85×100	50		16,934			
1886—0666		КН80×105	60		21,032			
1886—0667		КН90×105	50		16,506			
1886—0668		КН85×110	60		20,530			
1886—0669		КН95×110	50		16,040			

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применение - место	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	L	B	H — 0,1	Количество мест	Масса, кг, не более				
1886—0671		КН8×20	1	290	190	50	20	18,664				
1886—0672		КН15×27		12			18,578					
1886—0673		КН22×34		9			16,756					
1886—0674		КН24×36					16,702					
1886—0675		КН22×37	2	290			190	50	8	18,762		
1886—0676		КН30×42							18,738			
1886—0677		КН28×43	1						290	190	6	19,071
1886—0678		КН32×47										18,843
1886—0679		КН35×47										18,687
1886—0681		КН35×50										18,579
1886—0682		КН36×51										18,561
1886—0683		КН40×55										18,171
1886—0684		КН60×75	2		260	160			2	13,722		
1886—0685		КН65×85			16,601							
1886—0686		КН70×90			19,551							
1886—0687		КН75×95			19,159							
1886—0688		КН80×100	2	290	190	55	19,189					
1886—0689		КН85×105					18,701					
1886—0691		КН90×110					18,271					

Пример условного обозначения пресс-формы на нажимное кольцо КН10×20:
Пресс-форма 1886-0601 ГОСТ 24340—80

Таблица 2

Обозначение пресс-формы	Пол. 1. Матрица		Пол. 2. Пуансон		Пол. 3. Обойма		Пол. 4. Пружина по ГОСТ 24339—80		Пол. 5. Блок по ГОСТ 24342—80 Кол. 1	
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.
1886—0601	1886—0601/001		1886—0601/002		1886—0601/003					
1886—0602	1886—0602/001		1886—0602/002		1886—0602/003					
1886—0603	1886—0603/001	20	1886—0603/002	20	1886—0603/003	20	1886—0501/004	60	1007—0032	
1886—0604	1886—0604/001		1886—0604/002		1886—0604/003					
1886—0605	1886—0605/001		1886—0605/002		1886—0605/003					
1886—0606	1886—0606/001		1886—0606/002		1886—0606/003					
1886—0607	1886—0607/001		1886—0607/002		1886—0607/003					
1886—0608	1886—0608/001		1886—0608/002		1886—0608/003					
1886—0609	1886—0609/001		1886—0609/002		1886—0609/003					
1886—0611	1886—0611/001	12	1886—0611/002	12	1886—0611/003	12	1886—0506/004	36	1007—0034	
1886—0612	1886—0612/001		1886—0612/002		1886—0612/003					
1886—0613	1886—0613/001		1886—0613/002		1886—0613/003					
1886—0614	1886—0614/001		1886—0614/002		1886—0614/003					
1886—0615	1886—0615/001		1886—0615/002		1886—0615/003					
1886—0616	1886—0616/001		1886—0616/002		1886—0616/003					
1886—0617	1886—0617/001	9	1886—0617/002	9	1886—0617/003	9	1886—0515/004	27	1007—0036	
1886—0618	1886—0618/001		1886—0618/002		1886—0618/003					
1886—0619	1886—0619/001		1886—0619/002		1886—0619/003					
1886—0621	1886—0621/001		1886—0621/002		1886—0621/003					
1886—0622	1886—0622/001		1886—0622/002		1886—0622/003					
1886—0623	1886—0623/001	8	1886—0623/002	8	1886—0623/003	8	1886—0521/004	24	1007—0038	
1886—0624	1886—0624/001		1886—0624/002		1886—0624/003					
1886—0625	1886—0625/001		1886—0625/002		1886—0625/003					
1886—0626	1886—0626/001		1886—0626/002		1886—0626/003					
1886—0627	1886—0627/001		1886—0627/002		1886—0627/003					
1886—0628	1886—0628/001		1886—0628/002		1886—0628/003					
1886—0629	1886—0629/001		1886—0629/002		1886—0629/003					
1886—0631	1886—0631/001	6	1886—0631/002	6	1886—0631/003	6	1886—0526/004	18	1007—0042	
1886—0632	1886—0632/001		1886—0632/002		1886—0632/003					
1886—0633	1886—0633/001		1886—0633/002		1886—0633/003					
1886—0634	1886—0634/001		1886—0634/002		1886—0634/003					
1886—0635	1886—0635/001		1886—0635/002		1886—0635/003					

С. 6 ГОСТ 24340—80

Продолжение табл. 2

Обозначение пресс-формы	Под. 1. Матрица		Под. 2. Пуансон		Под. 3 Обойма		Под. 4. Пружина по ГОСТ 24339—80		Под. 5. Блок по ГОСТ 24342—80 Кол. 1
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	
1886—0636	1886—0636/001	6	1886—0636/002	6	1886—0636/003	6	1886—0526/004	18	1007—0042
1886—0637	1886—0637/001		1886—0637/002		1886—0637/003				1007—0043
1886—0638	1886—0638/001		1886—0638/002		1886—0638/003				1007—0042
1886—0639	1886—0639/001		1886—0639/002		1886—0639/003				1007—0046
1886—0641	1886—0641/001		1886—0641/002		1886—0641/003				1007—0045
1886—0642	1886—0642/001		1886—0642/002		1886—0642/003				1007—0046
1886—0643	1886—0643/001	4	1886—0643/002	4	1886—0643/003	4	1886—0541/004	1007—0045	
1886—0644	1886—0644/001		1886—0644/002		1886—0644/003			1007—0046	
1886—0645	1886—0645/001		1886—0645/002		1886—0645/003			1007—0045	
1886—0646	1886—0646/001		1886—0646/002		1886—0646/003			1007—0045	
1886—0647	1886—0647/001		1886—0647/002		1886—0647/003			1007—0049	
1886—0648	1886—0648/001		1886—0648/002		1886—0648/003			1007—0048	
1886—0649	1886—0649/001	2	1886—0649/002	2	1886—0649/003	2	1886—0547/004	1007—0049	
1886—0651	1886—0651/001		1886—0651/002		1886—0651/003			1007—0048	
1886—0652	1886—0652/001		1886—0652/002		1886—0652/003			1007—0053	
1886—0653	1886—0653/001		1886—0653/002		1886—0653/003			1007—0052	
1886—0654	1886—0654/001		1886—0654/002		1886—0654/003			1007—0053	
1886—0655	1886—0655/001		1886—0655/002		1886—0655/003			1007—0054	
1886—0656	1886—0656/001	2	1886—0656/002	2	1886—0656/003	2	1886—0554/004	1007—0052	
1886—0657	1886—0657/001		1886—0657/002		1886—0657/003			1007—0057	
1886—0658	1886—0658/001		1886—0658/002		1886—0658/003			1007—0056	
1886—0659	1886—0659/001		1886—0659/002		1886—0659/003			1007—0061	
1886—0661	1886—0661/001		1886—0661/002		1886—0661/003			1007—0059	
1886—0662	1886—0662/001		1886—0662/002		1886—0662/003			1007—0061	
1886—0663	1886—0663/001	2	1886—0663/002	2	1886—0663/003	2	1886—0564/004	1007—0059	
1886—0664	1886—0664/001		1886—0664/002		1886—0664/003			1007—0061	
1886—0665	1886—0665/001		1886—0665/002		1886—0665/003			1007—0059	
1886—0666	1886—0666/001		1886—0666/002		1886—0666/003			1007—0061	
1886—0667	1886—0667/001		1886—0667/002		1886—0667/003			1007—0059	
1886—0668	1886—0668/001		1886—0668/002		1886—0668/003			1007—0061	
1886—0669	1886—0669/001	1886—0669/002	1886—0669/003	1007—0059					

Окончание табл. 2

Обозначение пресс-формы	Пол. 1. Матрица		Пол. 2. Пуансон		Пол. 3 Обойма		Пол. 4. Пружина по ГОСТ 24339—80		Пол. 5. Блок по ГОСТ 24342—80 Кол. 1
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	
1886—0671	1886—0671/001	20	1886—0671/002	20	1886—0671/003	20	1886—0501/004	60	1007—0032
1886—0672	1886—0672/001	12	1886—0672/002	12	1886—0672/003	12	1886—0506/004	36	1007—0034
1886—0673	1886—0673/001	9	1886—0673/002	9	1886—0673/003	9	1886—0515/004	27	1007—0036
1886—0674	1886—0674/001	8	1886—0674/002	8	1886—0674/003	8	1886—0521/004	24	1007—0038
1886—0675	1886—0675/001		1886—0675/002		1886—0675/003				
1886—0676	1886—0676/001	6	1886—0676/002	6	1886—0676/003	6	1886—0526/004	18	1007—0042
1886—0677	1886—0677/001		1886—0677/002		1886—0677/003				
1886—0678	1886—0678/001	2	1886—0678/002	2	1886—0678/003	2	1886—0547/004	6	1007—0048
1886—0679	1886—0679/001		1886—0679/002		1886—0679/003				
1886—0681	1886—0681/001	2	1886—0681/002	2	1886—0681/003	2	1886—0554/004	6	1007—0062
1886—0682	1886—0682/001		1886—0682/002		1886—0682/003				
1886—0683	1886—0683/001	2	1886—0683/002	2	1886—0683/003	2	1886—0559/004	6	1007—0063
1886—0684	1886—0684/001		1886—0684/002		1886—0684/003				
1886—0685	1886—0685/001	2	1886—0685/002	2	1886—0685/003	2	1886—0564/004	6	1007—0063
1886—0686	1886—0686/001		1886—0686/002		1886—0686/003				
1886—0687	1886—0687/001	2	1886—0687/002	2	1886—0687/003	2	1886—0564/004	6	1007—0063
1886—0688	1886—0688/001		1886—0688/002		1886—0688/003				
1886—0689	1886—0689/001	2	1886—0689/002	2	1886—0689/003	2	1886—0564/004	6	1007—0063
1886—0691	1886—0691/001		1886—0691/002		1886—0691/003				

1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

С. 8 ГОСТ 24340—80

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

2.2. Маркировать шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.008—85: обозначение пресс-формы и заводской номер.

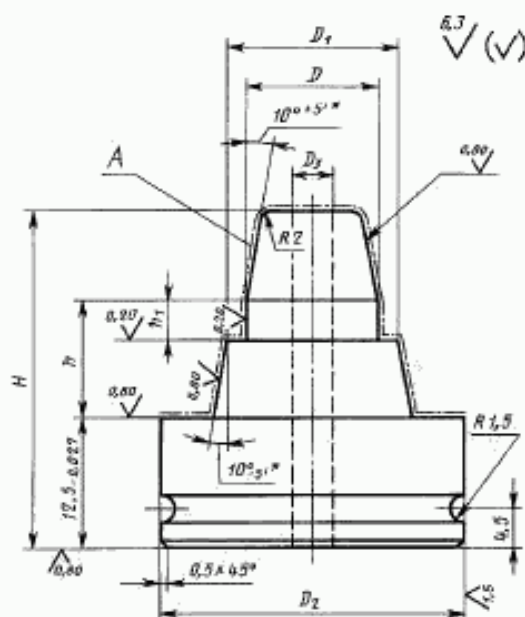
2.3. Маркировать: обозначения пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер; массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя; дату изготовления.

Шрифт — 5-Пр3 по ГОСТ 26.008—85.

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

2.4. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение матрицы	D	D_1	D_2 d11	D_3	H	h	h_1	Масса, кг, не более
	h6					h8		
1886—0601/001	10,3	15,0	36	—	45	17	5,8	0,118
1886—0602/001		16,0					6,2	0,119
1886—0603/001		17,0					5,8	0,127
1886—0604/001		18,0					6,2	0,129
1886—0605/001	14,3	19,0	—	45	17	17	5,8	0,037
1886—0606/001							13,3	6,2
1886—0607/001	15,3	20,0	—	45	17	17	5,8	0,198
1886—0608/001	14,3						6,2	0,194
1886—0609/001	16,3	21,0	—	45	17	17	5,8	0,204
1886—0611/001		22,0					6,2	0,207
1886—0612/001	18,3	23,0	—	45	17	17	5,8	0,218
1886—0613/001		24,0					6,2	0,220
1886—0614/001	20,3	25,0	—	45	17	17	5,8	0,233
1886—0615/001		26,0					50	6,2

Размеры в мм

Обозначение матрицы	D	D_1	D_2 d11	D_3	H	h	h_1	Масса, кг, не более		
	h6					h8				
1886—0616/001	22,3	27,0	50	—	45	17	5,8	0,286		
1886—0617/001	20,3	27,5					7,7	0,275		
1886—0618/001	21,3	28,5						0,284		
1886—0619/001	26,3	31,0					5,8	0,324		
1886—0621/001	25,3		6,2	0,366						
1886—0622/001	20,3	30,0	56	—	50	20	10,2	0,343		
1886—0623/001	25,3	32,5				45	17	7,7	0,370	
1886—0624/001	28,3	34,0					6,2	0,398		
1886—0625/001	22,3	32,0				50	20	10,2	0,363	
1886—0626/001	32,5	38,0	71	—	45	17	6,1	0,594		
1886—0627/001	25,3	35,0				20	10,2	0,542		
1886—0628/001	30,5	37,5				10	45	17	7,6	0,547
1886—0629/001	33,5	39,0						6,1	0,591	
1886—0631/001	28,3	38,0	71	—	50	20	10,2	0,553		
1886—0632/001	36,5	42,0				15	45	17	6,1	0,582
1886—0633/001	30,5	40,0			10	50	20	10,2	0,579	
1886—0634/001	38,5	44,0			15	45	17	6,1	0,616	
1886—0635/001	32,5	42,0			10	50	20	10,2	0,598	
1886—0636/001	40,5	46,0			20	45	17	6,1	0,599	
1886—0637/001	35,5	45,0			15	50	20	10,2	0,618	
1886—0638/001	36,5	46,0						0,635		
1886—0639/001	41,5	48,5			20	45	17	7,6	0,622	
1886—0641/001	40,5	50,0						50	20	10,2
1886—0642/001	45,5	52,5	80	—	25	45	17	7,6	0,734	
1886—0643/001	43,5	53,0				20	50	20	10,2	0,817
1886—0644/001	48,5	55,5			25	45	17	7,6	0,790	
1886—0645/001	45,5	55,0						50	20	10,2
1886—0646/001	50,5	57,5	30	45	17	7,6	0,754			
1886—0647/001		60,0				50	20	10,2	1,082	
1886—0648/001	55,5	62,5	100	—	45	17	7,6	1,046		
1886—0649/001	56,7	63,5				35	50	20	10,2	1,115
1886—0651/001	55,5	65,0			10,1				1,146	
1886—0652/001	56,7	66,0			40	45	17	7,6	1,137	
1886—0653/001	63,7	70,5	40	50	20	10,1	1,296			
1886—0654/001	60,7	70,0				45	45	17	7,6	1,227
1886—0655/001	65,7	72,5	110	—	40	50	20	10,1	1,383	
1886—0656/001	63,7	73,0				55	25	12,6	1,397	
1886—0657/001	60,7	72,5			50	45	17	7,6	1,232	
1886—0658/001	70,7	77,5						55	25	12,6
1886—0659/001	65,7		82,5	45	55	25	12,6	1,625		
1886—0661/001	75,7	50					55	25	12,6	1,625
1886—0662/001	70,7			60	45	17			7,6	1,412
1886—0663/001	80,7	75,7					55	55	25	12,6
1886—0664/001	75,7		87,5	65	45	17				7,6
1886—0665/001	85,7	92,5					60	55	25	12,6
1886—0666/001	80,7									

Размеры в мм

Обозначение матрицы	D	D_1	$\frac{D_2}{d11}$	D_3	H	h	h_1	Масса, кг, не более
	h6					h8		
1886—0667/001	90,7	97,5	130	70	45	17	7,6	1,587
1886—0668/001	85,7			65	55	25	12,6	1,858
1886—0669/001	95,8	102,5	36	75	45	17	7,6	1,575
1886—0671/001	8,3	14,0		45			6,2	0,120
1886—0672/001	15,3	21,0	50	—	45	17	6,2	0,215
1886—0673/001	22,3	28,0					7,7	0,308
1886—0674/001	24,3	30,0	56	—	45	17	7,7	0,328
1886—0675/001	22,3	29,5					6,1	0,357
1886—0676/001	30,5	36,0	71	15	45	17	6,1	0,447
1886—0677/001	28,3	35,5					7,7	0,567
1886—0678/001	32,5	39,5	10	—	45	17	7,6	0,592
1886—0679/001	35,5	41,0					6,1	0,600
1886—0681/001	36,5	42,5	71	15	45	17	7,6	0,601
1886—0682/001		43,5						0,615
1886—0683/001	40,5	47,5	20	—	45	17	7,6	0,630
1886—0684/001	60,7	67,5						100
1886—0685/001	65,7	75,0	110	45	50	20	10,1	1,362
1886—0686/001	70,7	80,0	120	50				1,549
1886—0687/001	75,7	85,0		55	55	1,559		
1886—0688/001	80,7	90,0	60	60	1,760			
1886—0689/001	85,7	95,0	130	65	1,764			
1886—0691/001	90,7	100,0		70	70	1,763		

Пример условного обозначения матрицы размерами $D = 10,3$ мм, $D_1 = 15$ мм:

Матрица 1886—0601/001 ГОСТ 24340—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).

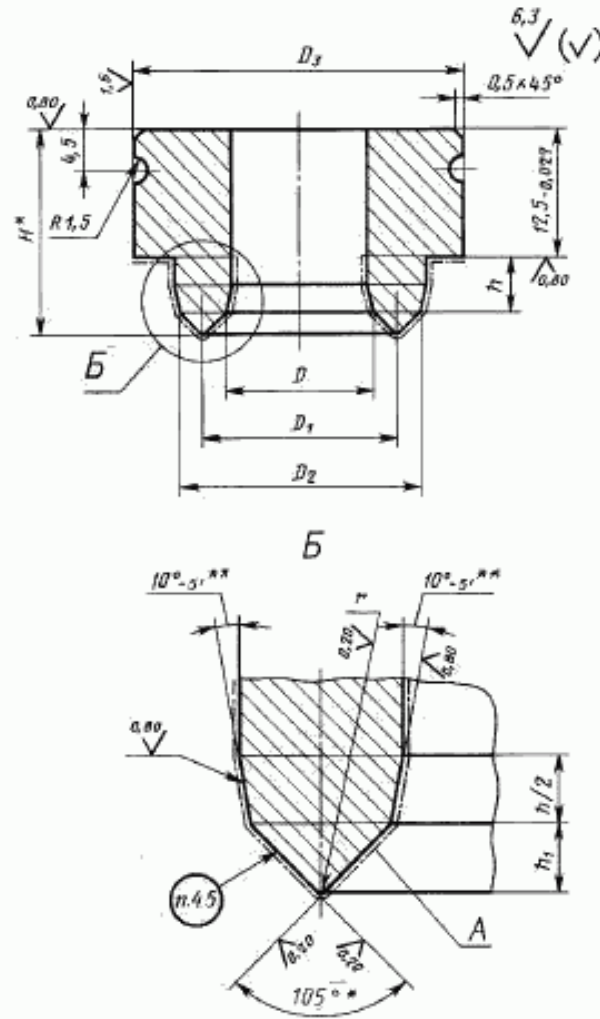
3.3. Размеры и шероховатость поверхностей A указаны после покрытия.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Размеры для справок.

** Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3

Таблица 4

Обозначение пунксов	D H7	D ₁		D ₂ h _c	D ₃ d11	H	h ±0,02	h ₁ ±0,1	r ±0,1	Масса, кг, не более
		Номинал.	Пред. откл.							
1886—0601/002	10,3	15,0		19,7		22,1		1,6	0,50	0,113
1886—0602/002		16,0				22,5		2,0	0,60	0,120
1886—0603/002	12,3	17,0	±0,018	21,7	36	22,1		1,6	0,50	0,113
1886—0604/002		18,0				22,5		2,0	0,60	0,121
1886—0605/002	14,3	19,0		23,7		22,1		1,6	0,50	0,112
1886—0606/002	13,3					22,5		2,0	0,60	0,177
1886—0607/002	15,3	20,0		24,7		22,1		1,6	0,50	0,167
1886—0608/002	14,3					22,5		2,0	0,60	0,177
1886—0609/002		21,0		25,7	45	22,1	8	1,6	0,50	0,166
1886—0611/002	16,3	22,0				22,5		2,0	0,60	0,176
1886—0612/002		23,0	±0,021	27,7		22,1		1,6	0,50	0,164
1886—0613/002	18,3	24,0				22,5		2,0	0,60	0,175
1886—0614/002	20,3	25,0		29,7		22,1		1,6	0,50	0,162
1886—0615/002		26,0				22,5		2,0	0,60	0,210
1886—0616/002	22,3	27,0		31,7	50	22,1		1,6	0,50	0,195
1886—0617/002	20,3	27,5		34,7		23,0		2,5	0,75	0,230
1886—0618/002	21,3	28,5		35,7		22,1		1,6	0,50	0,187
1886—0619/002	26,3	31,0		36,7		22,5		2,0	0,60	0,251
1886—0621/002	25,3	30,0	±0,025			25,9	10	3,4	1,00	0,340
1886—0622/002	20,3	30,0	±0,021	39,7	56	23,0	8	2,5	0,75	0,274
1886—0623/002	25,3	32,5				22,5		2,0	0,60	0,245
1886—0624/002	28,3	34,0		41,7		25,9	10	3,4	1,00	0,343
1886—0625/002	22,3	32,0		43,5	71	22,4	8	1,9	0,60	0,376
1886—0626/002	32,5	38,0		44,7		25,9	10	3,4	1,00	0,491
1886—0627/002	25,3	35,0				22,9	8	2,4	0,75	0,407
1886—0628/002	30,5	37,5		44,5		22,4		1,9	0,60	0,373
1886—0629/002	33,5	39,0	±0,025			25,9	10	3,4	1,00	0,492
1886—0631/002	28,3	38,0		47,7		22,4	8	1,9	0,60	0,363
1886—0632/002	36,5	42,0		47,5		25,9	10	3,4	1,00	0,489
1886—0633/002	30,5	40,0		49,5		22,4	8	1,9	0,60	0,355
1886—0634/002	38,5	44,0				25,9	10	3,4	1,00	0,488
1886—0635/002	32,5	42,0		51,5						

Продолжение табл. 4

Обозначение изансона	D H7	D ₁		D ₂ h _c	D ₃ d11	H	b ±0,02	h ₁ +0,1	r ±0,1	Масса, кг, не более
		Номин.	Пред. откл.							
1886—0636/002	40,5	46,0		51,5	71	22,4	8	1,9	0,60	0,347
1886—0637/002	35,5	45,0		54,5		25,9	10	3,4	1,00	0,487
1886—0638/002	36,5	46,0	±0,025	55,5		22,9	8	2,4	0,75	0,485
1886—0639/002	41,5	48,5		59,5	80	25,9	10	3,4	1,00	0,582
1886—0641/002	40,5	50,0				22,9	8	2,4	0,75	0,463
1886—0642/002	45,5	52,5				25,9	10	3,4	1,00	0,577
1886—0643/002	43,5	53,0		64,5	80	22,9	8	2,4	0,75	0,449
1886—0644/002	48,5	55,5				25,9	10	3,4	1,00	0,572
1886—0645/002	45,5	55,0				22,9	8	2,4	0,75	0,439
1886—0646/002	50,5	57,5		69,5	80	25,9	10	3,4	1,00	0,833
1886—0647/002	55,5	60,0				22,9	8	2,4	0,75	0,687
1886—0648/002	55,5	62,5				70,3	100	25,9	10	3,4
1886—0649/002	56,7	63,5		25,8	10			3,3	1,00	0,815
1886—0651/002	55,5	65,0	±0,030	75,3	22,9			8	2,4	0,75
1886—0652/002	56,7	66,0		77,3	110	25,8	10	3,3	1,00	0,938
1886—0653/002	63,7	70,5				22,9	8	2,4	0,75	0,769
1886—0654/002	60,7	70,0				25,8	10	3,3	1,00	0,938
1886—0655/002	65,7	72,5		82,3	110	22,9	8	2,4	0,75	0,769
1886—0656/002	63,7	73,0				25,8	10	3,3	1,00	0,923
1886—0657/002	60,7	72,5				26,7	10	4,2	1,25	1,060
1886—0658/002	70,7	77,5		84,3	120	22,9	8	2,4	0,75	0,730
1886—0659/002	65,7	75,5				26,7	10	4,2	1,25	1,223
1886—0661/002	75,7	82,5				22,9	8	2,4	0,75	0,934
1886—0662/002	70,7	82,5		94,3	120	26,7	10	4,2	1,25	0,944
1886—0663/002	80,7	87,5	±0,035			22,9	8	2,4	0,75	0,820
1886—0664/002	75,7	87,5				26,7	10	4,2	1,25	1,365
1886—0665/002	85,7	92,5		99,3	130	22,9	8	2,4	0,75	0,960
1886—0666/002	80,7	92,5				26,7	10	4,2	1,25	1,334
1886—0667/002	90,7	97,5				22,9	8	2,4	0,75	0,905
1886—0668/002	85,7	97,5		104,3	130	26,7	10	4,2	1,25	1,300
1886—0669/002	95,8	102,5				109,3	10	4,2	1,25	1,300
1886—0671/002	8,3	14,0	±0,018			109,2	8	2,4	0,75	0,842
				19,7		22,5		2,0	0,60	0,116

Окончание табл. 4

Обозначение пуансона	D H7	D ₁		D ₂ h ₀	D ₃ d11	H	h	h ₁ ±0,1	r ±0,1	Масса, кг, не более
		Номин.	Пред-откл.							
1886—0672/002	15,3	21,0		26,7	45					0,170
1886—0673/002	22,3	28,0		33,7	50	22,5		2,0	0,60	0,201
1886—0674/002	24,3	30,0	±0,021	35,7						0,197
1886—0675/002	22,3	29,5		36,7	56	23,0		2,5	0,75	0,262
1886—0676/002	30,5	36,0		41,5		22,4		1,9	0,60	0,231
1886—0677/002	28,3	35,5		42,7		23,0		2,5	0,75	0,396
1886—0678/002	32,5	39,5		46,5		22,9		2,4		0,385
1886—0679/002	35,5	41,0	±0,025	49,5	71	22,4		1,9	0,60	0,357
1886—0681/002		42,5		50,5						0,374
1886—0682/002	36,5	43,5		50,5						0,372
1886—0683/002	40,5	47,5		54,5		22,9		2,4	0,75	0,356
1886—0684/002	60,7	67,5		74,3	100					0,618
1886—0685/002	65,7	75,0	±0,030	84,3	110					0,906
1886—0686/002	70,7	80,0		89,3						0,973
1886—0687/002	75,7	85,0		94,3	120					0,933
1886—0688/002	80,7	90,0		99,3		25,8		3,3	1,00	1,082
1886—0689/002	85,7	95,0	±0,035	104,3	130					1,020
1886—0691/002	90,7	100,0		109,3						0,985

Пример условного обозначения пуансона размерами $D = 10,3$ мм, $D_1 = 15$ мм:
Пуансон 1886-0601/002 ГОСТ 24340—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 HR C₂.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

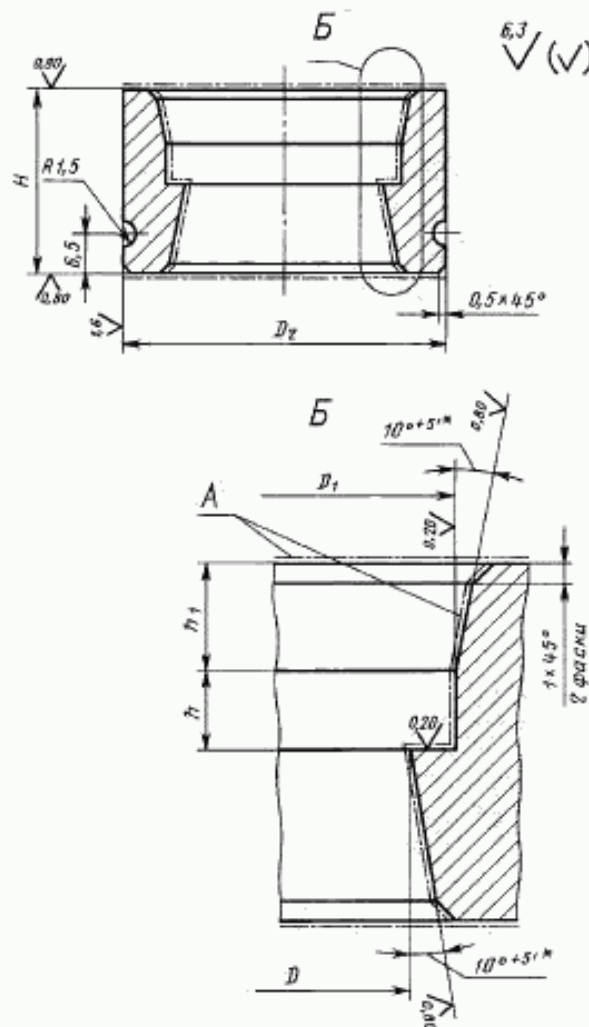
4.4. Покрытие поверхностей *A* — Х18 тв. ГОСТ 9.306 — 85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

4.5. Для уплотнений диаметром более 26 мм и шириной профиля более 6 мм 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 6 и 7,5 мм; 3-Пр3 — для уплотнений шириной профиля 10 и 12,5 мм.

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

4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 4

Размеры в мм

Обозначение обоймы	D	D ₁	D ₂ d11	H	h	h ₁ ±0,02	Масса, кг, не более
				h8			
H7							
1886—0601/003	15,0	19,7	36	25	5,8	8	0,139
1886—0602/003	16,0	21,7			6,2		0,129
1886—0603/003	17,0				5,8		0,126
1886—0604/003	18,0	23,7			6,2		0,116
1886—0605/003	19,0				5,8		0,113
1886—0606/003		24,7			6,2		0,220
1886—0607/003	20,0		5,8		0,217		
1886—0608/003		25,7	6,2		0,212		
1886—0609/003	21,0		5,8		0,209		
1886—0611/003	22,0	27,7	6,2		0,196		
1886—0612/003	23,0		5,8		0,193		
1886—0613/003	24,0	29,7	6,2		0,179		
1886—0614/003	25,0		5,8	0,176			
1886—0615/003	26,0	31,7	6,2	0,234			
1886—0616/003	27,0		5,8	0,230			
1886—0617/003	27,5	34,7	50	7,7	0,208		
1886—0618/003	28,5				35,7	5,8	0,189
1886—0619/003	31,0	36,7		6,2		0,280	
1886—0621/003				39,7	56	30	10,2
1886—0622/003	30,0	25				7,7	8
1886—0623/003	32,5			6,2	0,246		
1886—0624/003	34,0	41,7	30	10,2	10	0,277	
1886—0625/003	32,0		43,5	25	6,1	8	0,489
1886—0626/003	38,0	44,7		30	10,2	10	0,582
1886—0627/003	35,0		44,5	25	7,6	8	0,482
1886—0628/003	37,5	6,1			0,476		
1886—0629/003	39,0	47,7	71	30	10,2	10	0,532
1886—0631/003	38,0			25	6,1	8	0,434
1886—0632/003	42,0	47,5			30	10,2	10
1886—0633/003	40,0			49,5	25	6,1	8
1886—0634/003	44,0	51,5			30	10,2	10
1886—0635/003	42,0			54,5	25	6,1	8
1886—0636/003	46,0	55,5	30		10,2	10	0,407
1886—0637/003	45,0			55,5	7,6	8	0,322
1886—0638/003	46,0	59,5	30		10,2	10	0,555
1886—0639/003	48,5		62,5	25	7,6	8	0,456
1886—0641/003	50,0	64,5		30	10,2	10	0,489
1886—0642/003	52,5		64,5	25	7,6	8	0,401
1886—0643/003	53,0	64,5		30	10,2	10	0,444
1886—0644/003	55,5		69,5	25	7,6	8	0,362
1886—0645/003	55,0	69,5		30	10,2	10	0,987
1886—0646/003	57,5		70,3	100	25	7,6	8
1886—0647/003	60,0	0,796					
1886—0648/003	62,5	74,5	100	30	10,2	10	0,857
1886—0649/003	63,5						
1886—0651/003	65,0	74,5					

Обозначение обоймы	Размеры в мм						Масса, кг, не более
	D	D_1	D_2 d11	H	h	h_1 $\pm 0,02$	
	H7			h8			
1886—0652/003	66,0	75,3	100	30	10,1	10	0,835
1886—0653/003	70,5	77,3		25	7,6	8	0,639
1886—0654/003	70,0	79,3	110	30	10,1	10	1,106
1886—0655/003	72,5			25	7,6	8	0,914
1886—0656/003	73,0	82,3	110	30	10,1	10	1,020
1886—0657/003	72,5	84,3		35	12,1		1,154
1886—0658/003	77,5		89,3	120	25	7,6	8
1886—0659/003		35			12,6	10	1,468
1886—0661/003	82,5	89,3	120	25	7,6	8	0,942
1886—0662/003		94,3		35	12,6	10	1,279
1886—0663/003	87,5		99,3	130	25	7,6	8
1886—0664/003		104,3			35	12,6	10
1886—0665/003	92,5		104,3	130	25	7,6	8
1886—0666/003		97,5			109,3	35	12,6
1886—0667/003	102,5		109,2	130		25	7,6
1886—0668/003		14,0			19,7	36	25
1886—0669/003	21,0		26,7	45			
1886—0671/003		28,0			33,7	50	25
1886—0672/003	30,0		35,7	56			
1886—0673/003		29,5			36,7	71	25
1886—0674/003	36,0		41,5	71			
1886—0675/003		35,5			42,7	71	25
1886—0676/003	39,5		46,5	71			
1886—0677/003		41,0			49,5	71	25
1886—0678/003	42,5		50,5	71			
1886—0679/003		47,5			54,5	71	25
1886—0681/003	67,5		74,3	100			
1886—0682/003		75,0			84,3	110	25
1886—0683/003	80,0		89,3	120			
1886—0684/003		85,0			94,3	120	25
1886—0685/003	90,0		99,3	130			
1886—0686/003		95,0			104,3	130	25
1886—0687/003	100,0		109,3	130			
1886—0688/003		30			10	130	30
1886—0689/003	95,0		104,3	130			
1886—0691/003		100,0			109,3	130	30

Пример условного обозначения обоймы размерами $D = 15$ мм, $D_1 = 19,7$ мм:
Обойма 1886-0601/003 ГОСТ 24340—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 HR C.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. Размеры и шероховатость поверхностей A указаны после покрытия.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Е. Ю. Митрофанова*
Компьютерная верстка *А. А. Юдина*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 26.11.2003. Подписано в печать 31.12.2003. Усл. печ. л. 2,32.
Уч.-изд. л. 1,70. Тираж 150 экз. С. 78. Зак. 15.

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