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

gost.e-ecolog.ru

УДК 678.057.726:006.354 Группа Г21

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ ОДНОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ НАЖИМНЫХ КОЛЕЦ

Конструкция и размеры

Portable single-impression 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

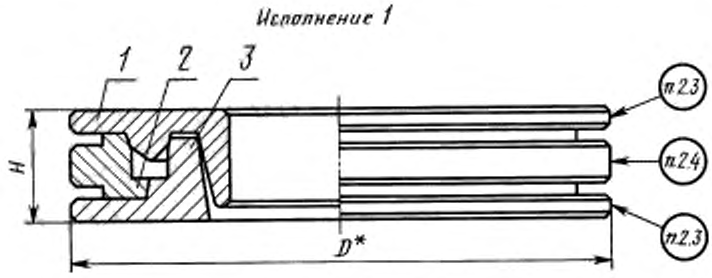
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

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.

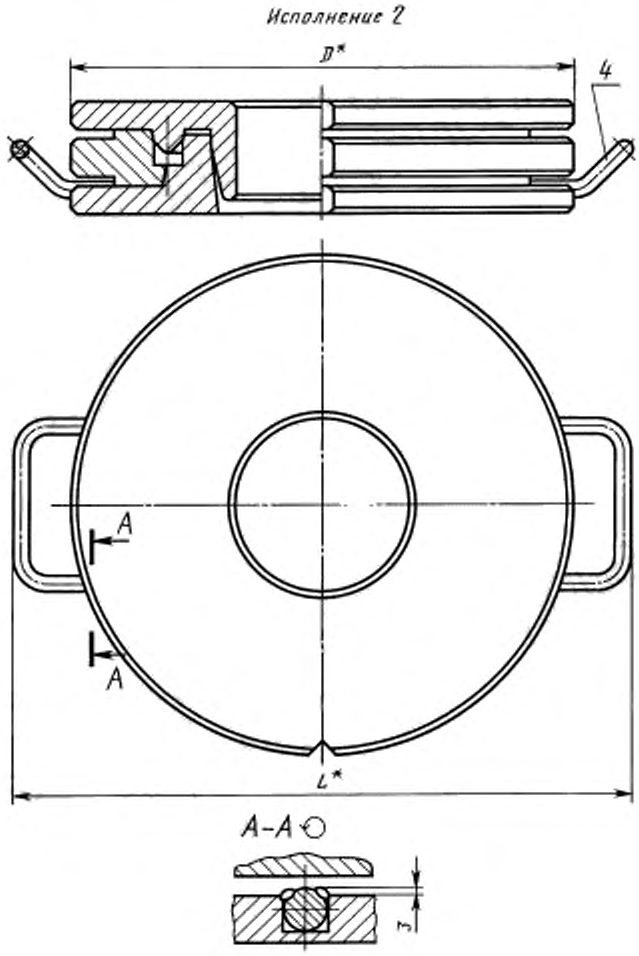
Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

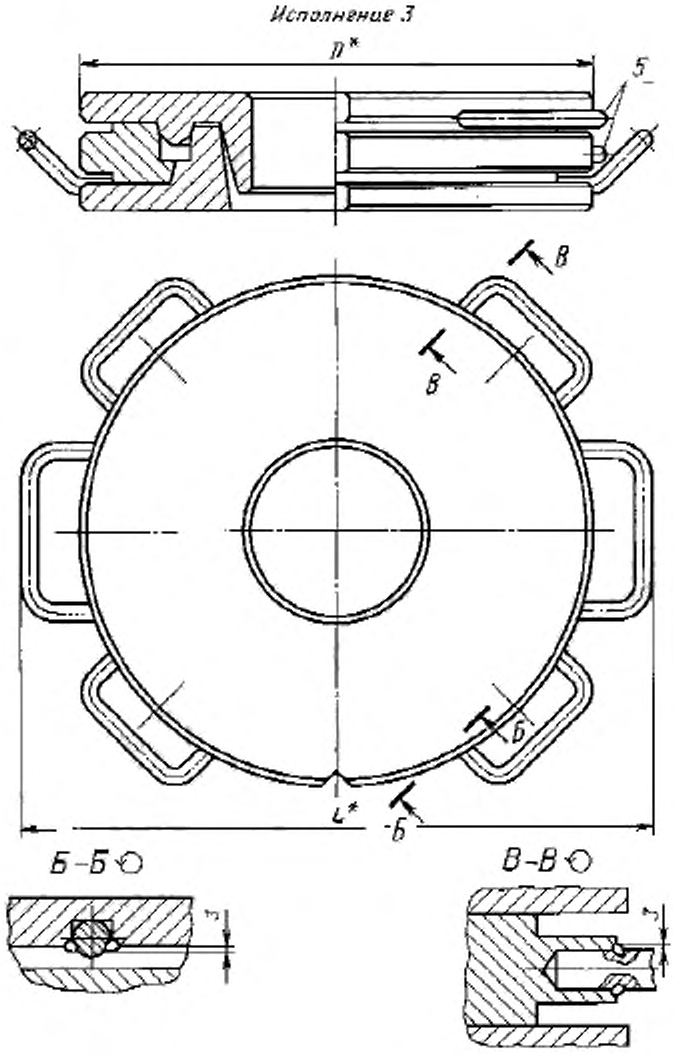
Издание (декабрь 2003 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1992 г. (ИУС 1—93).

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 2004



* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)



* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)

Таблица 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
1886-0861		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					13,368
1886-0865		КН110-125			50		11,911
1886-0866		КН105-135		220	60		15,734
1886-0867		КН110-140					15,786
1886-0868		КН125-140			50		13,577
1886-0869		КН120-150		230	60		16,985
1886-0871		КН125-155		240			18,435
1886-0872		КН130-160					18,205
1886-0873		КН140-160			55		16,265
1886-0874		КН140-170		250	60		19,417
1886-0875		КН150-180		260			19,936
1886-0876		КН160-180			55		18,379
1886-0877		КН160-190	2	270	60	350	22,334
1886-0878		КН170-200		280		360	23,558
1886-0879		КН180-200			55		20,664
1886-0881		КН180-210		290	60	372	24,793
1886-0882		КН190-220		310		394	27,870
1886-0883		КН200-220			55		24,458
1886-0884		КН200-230		320	60	404	29,203
1886-0885		КН210-240		330		416	30,510
1886-0886		КН220-250		340		426	31,820
1886-0887		КН220-260		350	70	436	38,601
1886-0888		КН240-280		370		458	41,586
1886-0889		КН250-280			60		35,801
1886-0891		КН250-290	3	380	70	468	44,963
1886-0892		КН260-300		390		480	46,594
1886-0893		КН280-310		400	60	490	40,373
1886-0894		КН280-320		410	70	500	49,820
1886-0895		КН290-320			60		41,528
1886-0896		КН300-340		440	70	532	56,620
1886-0897		КН320-350			60		45,558
1886-0898		КН320-360		450	70	542	56,013
1886-0899		КН330-360			60		46,918
1886-0901		КН340-380		480	70	574	63,136
1886-0902		КН360-390			60		50,782
1886-0903		КН360-400		500	70	594	66,811
1886-0904		КН370-400			60		59,168
1886-0905		КН380-420		530	70	626	74,710
1886-0906		КН400-430			60		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	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		676	80,852
1886-0913		КН450·480			60		67,481
1886-0914		КН450·490		600	70	696	87,704
1886-0915		КН460·500					84,417
1886-0916		КН470·500			60		70,447
1886-3631		КН95·115	1	200	55	—	12,086
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	2	290		372	22,091
1886-3649		КН200·225		320		404	25,965
1886-3651		КН270·300		390	60	480	36,573
1886-3652		КН270·310	3	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			Ручки по ГОСТ 12486—67	
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		

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	
1886-0865	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
	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	7095-0014	7095—0011
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.

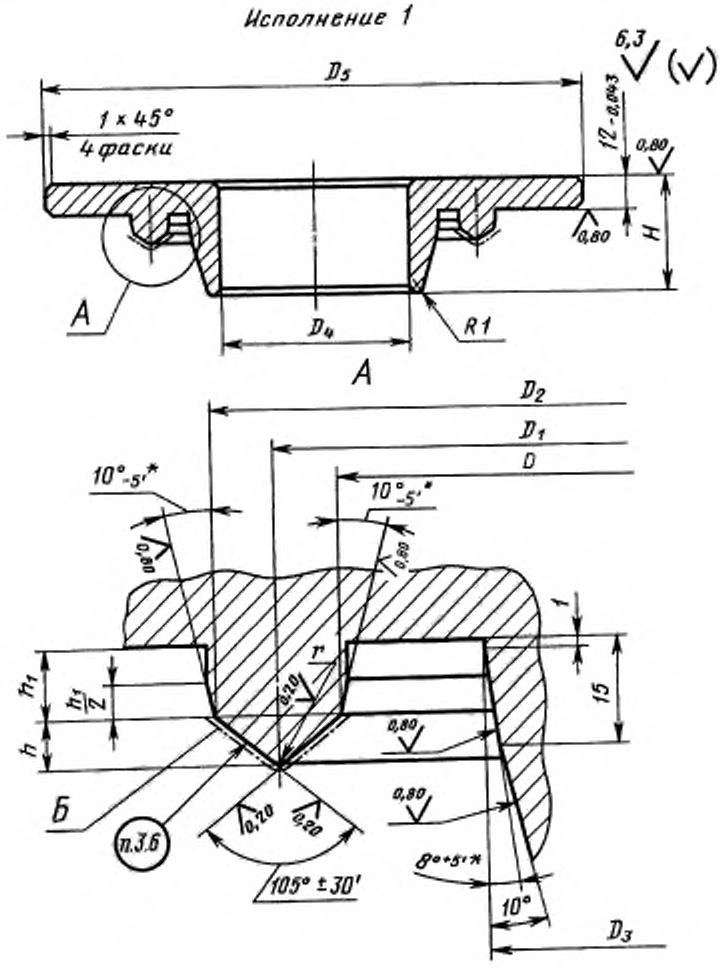
2.4. Маркировать: обозначения пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер; массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя, дату изготовления.

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.

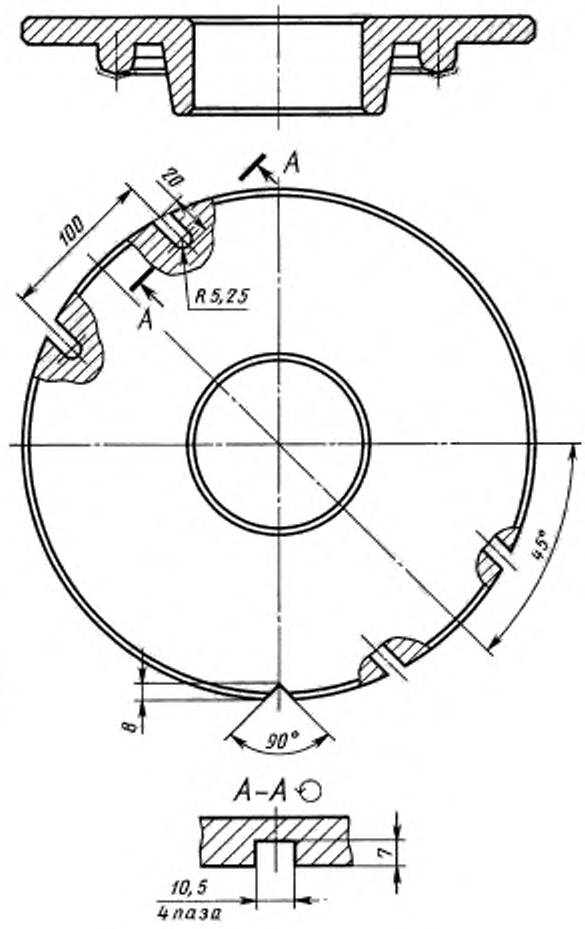
3. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 2

Исполнение 2



Черт. 2 (продолжение)

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Исполнение	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	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			119,2	65	35	210	50	4,1	10	1,25	3,986
1886-0864/001		100,8	112,5		124,2	70	40						4,035
1886-0865/001		110,8	117,5			80	50		45	2,3	8	0,75	3,888
1886-0866/001		105,8	120,0		134,2	75	45	220	55	5,0	12	1,50	4,633
1886-0867/001		110,8	125,0	±0,040	139,2	80	50						4,694
1886-0868/001		125,8	132,5			95	65		45	2,3	8	0,75	4,281
1886-0869/001		120,8	135,0		149,2	90	60	230	55	5,0	12	1,50	5,130
1886-0871/001		125,8	140,0		154,2	95	65	240					5,521
1886-0872/001		130,8	145,0		159,2	100	70						5,569
1886-0873/001		140,8	150,0			110	80		50	3,2	10	1,00	5,204
1886-0874/001			155,0		169,2			250	55	5,0	12	1,50	6,011
1886-0875/001		150,8	165,0		179,2	120	90	260					6,225
1886-0876/001		160,8	170,0			130	100		50	3,2	10	1,00	5,990
1886-0877/001			175,0		189,2			270	55	5,0	12	1,50	6,902
1886-0878/001		170,8	185,0	±0,046	199,2	140	110	280					7,352
1886-0879/001		180,8	190,0		199,2	150	120		50	3,2	10	1,00	6,475
1886-0881/001			195,0		209,2			290	55	5,0	12	1,50	7,805
1886-0882/001		190,8	205,0		219,2	160	130	310					8,703
1886-0883/001		201,0	210,0		219,0	170	140		50	3,2	10	1,00	7,680
1886-0884/001			215,0		229,0			320	55	4,9	12	1,50	9,162
1886-0885/001		211,0	225,0		239,0	180	150	330					9,637
1886-0886/001		221,0	235,0		249,0	190	160	340					10,116
1886-0887/001			240,0		259,0			350	65	6,7	15	2,00	11,625
1886-0888/001		241,0	260,0	±0,052	279,0	210	180	370					12,761
1886-0889/001		251,0	265,0			220	190		55	4,9	12	1,50	11,597
1886-0891/001	2		270,0		289,0			380	65	6,7	15	2,00	13,312
1886-0892/001		261,0	280,0		299,0	230	200	390					13,867

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Исполнение	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	Пред. откл. h6								
1886-0893/001		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			410	65	6,7	15	2,00	14,985
1886-0895/001		291,0	305,0			260	230		55	4,9	12	1,50	13,584
1886-0896/001		301,0	320,0	±0,057	339,0	270	240	440	65	6,7	15	2,00	16,709
1886-0897/001		321,0	335,0		349,0	290	260		55	4,9	12	1,50	15,060
1886-0898/001			340,0		359,0			450	65	6,7	15	2,00	17,214
1886-0899/001		331,0	345,0			300	270		55	4,9	12	1,50	15,573
1886-0901/001		341,0	360,0		379,0	310	280	480	65	6,7	15	2,00	19,067
1886-0902/001		361,0	375,0		389,0	330	300		55	4,9	12	1,50	17,029
1886-0903/001			380,0		399,0			500	65	6,7	15	2,00	20,265
1886-0904/001		371,0	385,0			340	310		55	4,9	12	1,50	21,754
1886-0905/001	2	381,0	400,0		419,0	350	320	530	65	6,7	15	2,00	22,187
1886-0906/001		401,0	415,0	±0,063	429,0	370	340		55	4,9	12	1,50	20,006
1886-0907/001			420,0		439,0				65	6,7	15	2,00	21,912
1886-0908/001		411,0	430,0		449,0	380	350	560					24,130
1886-0909/001		421,0	435,0			390	360		55	4,9	12	1,50	21,649
1886-0911/001			440,0		459,0				65	6,7	15	2,00	23,933
1886-0912/001		441,0	460,0		479,0	410	380	580					25,181
1886-0913/001		451,0	465,0			420	390		55	4,9	12	1,50	22,789
1886-0914/001			470,0		489,0			600	65	6,7	15	2,00	26,684
1886-0915/001		461,0	480,0		499,0	430	400						26,442
1886-0916/001		471,0	485,0			440	410		55	4,9	12	1,50	23,923
1886-3631/001	1	95,8	105,0	±0,035	114,2	65	35	200	50	3,2	10	1,00	3,653
1886-3632/001		100,8	110,0		119,2	70	40	210					3,995
1886-3633/001		105,8	115,0		124,2	75	45						4,032
1886-3634/001		110,8	120,0		129,2	80	50						4,063
1886-3635/001			122,5	±0,040	134,2			220		4,1		1,25	4,489
1886-3636/001		115,8	125,0			85	55			3,2		1,00	4,410
1886-3637/001			127,5		139,2					4,1		1,25	4,523

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Исполнение	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	Пред. откл. h6								
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			230		4,1		1,25	4,885
1886-3641/001		125,8	135,0			95	65			3,2		1,00	4,789
1886-3642/001			137,5		149,2					4,1		1,25	4,910
1886-3643/001		130,8	140,0			100	70			3,2		1,00	4,807
1886-3644/001		140,8	152,5		164,2	110	80	250		4,1		1,25	5,674
1886-3645/001		150,8	160,0		169,2	120	90			3,2		1,00	5,551
1886-3646/001		160,8	172,5		184,2	130	100	270		4,1		1,25	6,463
1886-3647/001		170,8	180,0		189,2	140	110			3,2		1,00	6,294
1886-3648/001		180,8	192,5	±0,046	204,2	150	120	290		4,1		1,25	7,253
1886-3649/001		201,0	212,5		224,2	170	140	320					8,498
1886-3651/001	2	271,0	285,0	±0,052	299,0	240	210	390	55	4,9	12	1,50	12,018
1886-3652/001			290,0		309,0			400	65	6,7	15	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 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается изготовление из сталей, указанных в ГОСТ 14901—93.

3.2. Твердость — 40 ... 44 $HRC_э$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3. Размеры и шероховатость поверхностей Б указаны после покрытия.

3.4. Покрытие поверхностей Б—Х18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

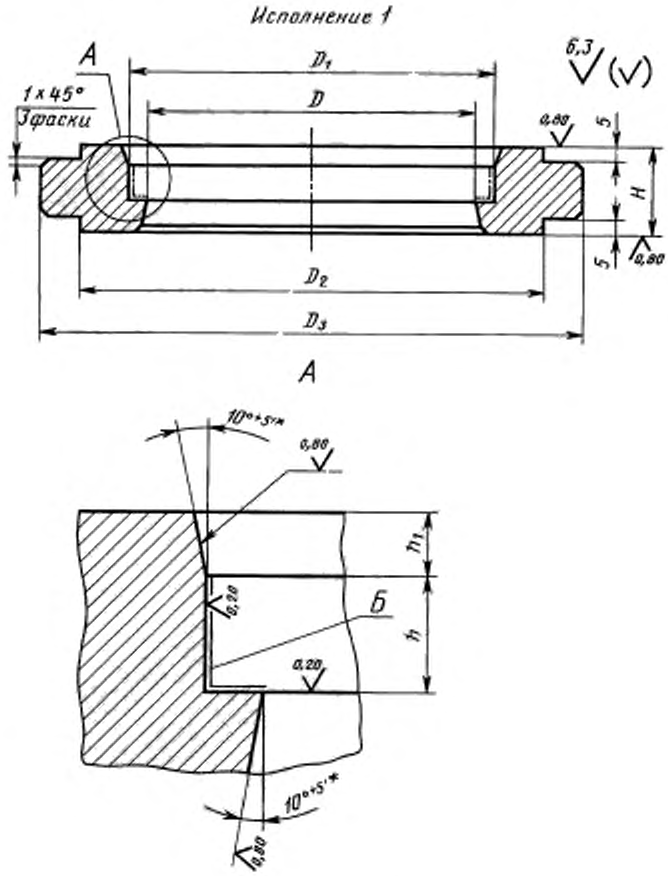
3.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформообразующих поверхностях.

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.

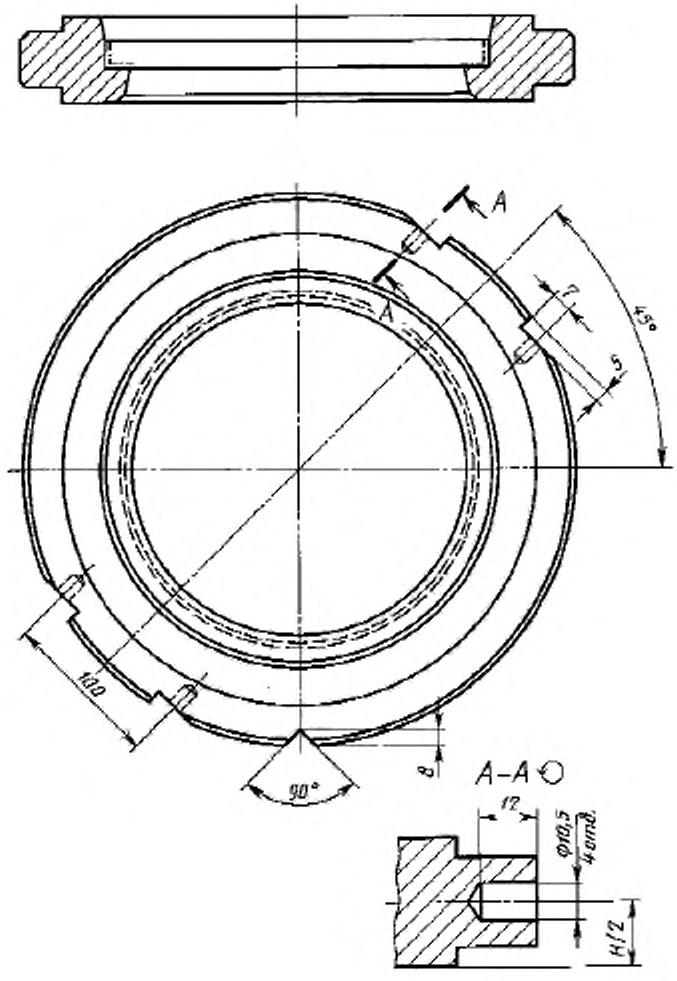
4. Конструкция и размеры обойм должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3

Исполнение 2



Черт. 3 (продолжение)

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Исполнение	D H7	D_1 H7	D_2	D_3	H h6	h h8	h_1 ±0,02	Масса, кг, не более
1886-0861/002		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						5,165
1886-0865/002		117,5				26	7,5	8	4,019
1886-0866/002		120,0	134,2	190	220	36	15,4	12	6,547
1886-0867/002		125,0	139,2						6,280
1886-0868/002		132,5				26	7,5	8	5,016
1886-0869/002		135,0	149,2	200	230	36	15,4	12	6,649
1886-0871/002		140,0	154,2	210	240				7,347
1886-0872/002		145,0	159,2						7,034
1886-0873/002		150,0				31	10,0	10	5,780
1886-0874/002		155,0	169,2	220	250	36	15,4	12	7,401
1886-0875/002	1	165,0	179,2	230	260				7,537
1886-0876/002		170,0				31	10,0	10	6,415
1886-0877/002		175,0	189,2	240	270	36	15,4	12	8,167
1886-0878/002		185,0	199,2	250	280				8,545
1886-0879/002		190,0	199,2			31	10,0	10	7,048
1886-0881/002		195,0	209,2	260	290	36	15,4	12	8,932
1886-0882/002		205,0	219,2	270	310				10,322
1886-0883/002		210,0	219,0			31	10,0	10	8,489
1886-0884/002		215,0	229,0	280	320	36	15,3	12	10,743
1886-0885/002		225,0	239,0	290	330				11,165
1886-0886/002		235,0	249,0	300	340				11,586
1886-0887/002		240,0	259,0	310	350	46	20,3	15	15,081
1886-0888/002		260,0	279,0	330	370				15,967
1886-0889/002		265,0				36	15,3	12	12,856
1886-0891/002		270,0	289,0	340	380	46	20,3	15	17,803
1886-0892/002		280,0	299,0	350	390				18,398
1886-0893/002		295,0	309,0	360	400	36	15,3	12	14,208
1886-0894/002		300,0	319,0	370	410	46	20,3	15	19,545
1886-0895/002		305,0				36	15,3	12	14,452
1886-0896/002		320,0	339,0	400	440	46	20,3	15	23,115
1886-0897/002		335,0	349,0			36	15,3	12	15,869
1886-0898/002	2	340,0	359,0	410	450	46	20,3	15	21,857
1886-0899/002		345,0				36	15,3	12	16,304
1886-0901/002		360,0	379,0	440	480	46	20,3	15	25,507
1886-0902/002		375,0	389,0			36	15,3	12	17,491
1886-0903/002		380,0	399,0	460	500	46	20,3	15	26,785
1886-0904/002		385,0				36	15,3	12	20,060
1886-0905/002		400,0	419,0	490	530	46	20,3	15	30,998
1886-0906/002		415,0	429,0			36	15,3	12	21,518
1886-0907/002		420,0	439,0			46	20,3	15	26,383
1886-0908/002		430,0	449,0	520	560				33,110

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Исполнение	D	D_1	D_2	D_3	H h6	k h8	k_1 ±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				31,969
1886-0913/002		465,0				36	15,3	12	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				36	15,3	12	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						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				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				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				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	260	290		12,5		7,252
1886-3649/002		212,5	224,0	280	320				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 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается изготовление из сталей, указанных в ГОСТ 14901—93.

4.2. Твердость — 40 ... 44 $HRC_э$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

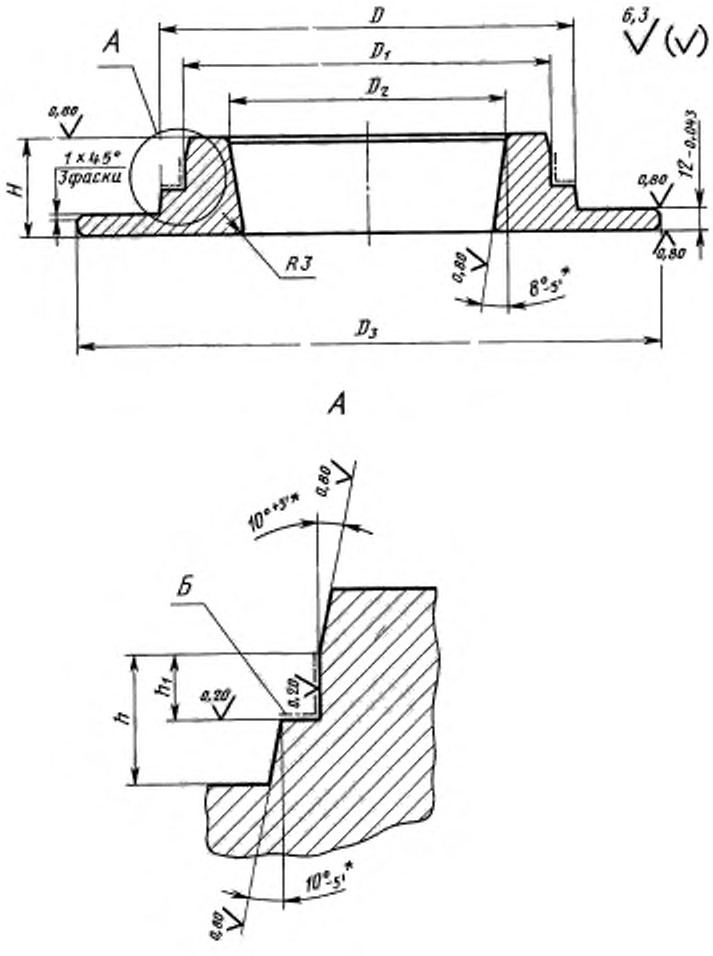
4.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформообразующих поверхностях.

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.

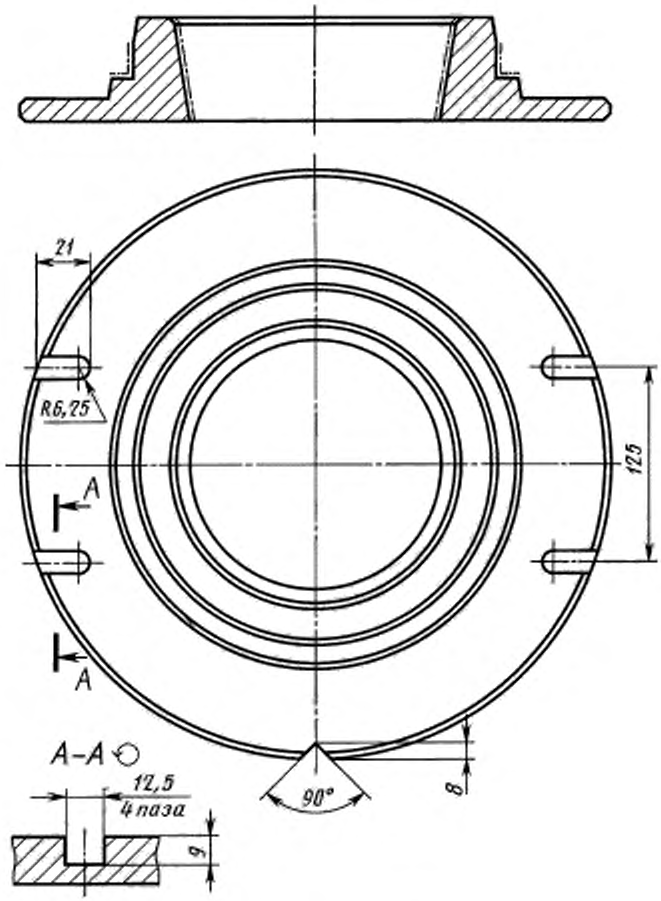
Исполнение 1



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 4

Исполнение 2



Черт. 4 (продолжение)

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D h6	D_1 h6	D_2 H7	D_3	H	h h8	h_1 h8	Масса, кг, не более
1886-0861/003		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					4,168
1886-0865/003		117,5	110,8	80		37	18	7,5	4,004
1886-0866/003		120,0	105,8	75	220	47	24	15,4	4,554
1886-0867/003		125,0	110,8	80					4,812
1886-0868/003	1	132,5	125,8	95		37	18	7,5	4,278
1886-0869/003		135,0	120,8	90	230	47	24	15,4	5,206
1886-0871/003		140,0	125,8	95	240				5,567
1886-0872/003		145,0	130,8	100					5,602
1886-0873/003		150,0	140,8	110		42	21	10,0	5,281
1886-0874/003		155,0			250	47	24	15,4	6,005
1886-0875/003		165,0	150,8	120	260				6,174
1886-0876/003		170,0	160,8	130		42	21	10,0	5,974
1886-0877/003		175,0			270	47	24	15,4	6,791
1886-0878/003		185,0	170,8	140	280				7,187
1886-0879/003		190,0	180,8	150		42	21	10,0	6,667
1886-0881/003		195,0			290	47	24	15,4	7,582
1886-0882/003		205,0	190,8	160	310				8,371
1886-0883/003		210,0	201,0	170		42	21	10,0	7,815
1886-0884/003		215,0			320	47	24	15,3	8,824
1886-0885/003		225,0	211,0	180	330				9,234
1886-0886/003		235,0	221,0	190	340				9,644
1886-0887/003		240,0			350	57	31	20,3	11,421
1886-0888/003		260,0	241,0	210	370				12,384
1886-0889/003		265,0	251,0	220		47	24	15,3	10,874
1886-0891/003		270,0			380	57	31	20,3	12,866
1886-0892/003	2	280,0	261,0	230	390				13,347
1886-0893/003		295,0	281,0	250	400	47	24	15,3	12,101
1886-0894/003		300,0			410	57	31	20,3	14,308
1886-0895/003		305,0	291,0	260		47	24	15,3	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	15,3	13,647
1886-0898/003		340,0			450	57	31	20,3	15,960
1886-0899/003		345,0	331,0	300		47	24	15,3	14,059
1886-0901/003		360,0	341,0	310	480	57	31	20,3	17,580
1886-0902/003		375,0	361,0	330		47	24	15,3	15,280
1886-0903/003		380,0			500	57	31	20,3	18,779
1886-0904/003		385,0	371,0	340		47	24	15,3	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	15,3	17,632
1886-0907/003		420,0				57	31	20,3	19,960
1886-0908/003		430,0	411,0	380	560				22,065

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D h6	D_1 h6	D_2 H7	D_3	H	h h8	h_1 h8	Масса, кг, не более
1886-0909/003	2	435,0	421,0	390	560	47	24	15,3	19,236
1886-0911/003		440,0				57	31	20,3	21,948
1886-0912/003		460,0	441,0	410	580				22,720
1886-0913/003		465,0	451,0	420		47	24	15,3	19,736
1886-0914/003		470,0			600	57	31	20,3	24,092
1886-0915/003		480,0	461,0	430					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					4,264
1886-3635/003		122,5			220			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				10,0	4,613
1886-3639/003		132,5			230			12,5	4,932
1886-3641/003		135,0	125,8	95				10,0	4,956
1886-3642/003		137,5						12,5	4,941
1886-3643/003		140,0	130,8	100				10,0	4,963
1886-3644/003		152,5	140,8	110	250			12,5	5,658
1886-3645/003		160,0	150,8	120				10,0	5,664
1886-3646/003		172,5	160,8	130	270			12,5	6,386
1886-3647/003		180,0	170,8	140				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		285,0	271,0	240	390	47	24	15,3	11,699
1886-3652/003	2	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 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается изготовление из сталей, указанных в ГОСТ 14901—93.

5.2. Твердость — 40 ... 44 $HRC_э$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. Размеры и шероховатость поверхностей *Б* указаны после покрытия.

5.4. Покрытие поверхностей *Б* — Х18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

5.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *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.
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.
ПЛР № 080102

gost.e-ecolog.ru