ГОСТ 24343—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ ОДНОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШЕВРОННЫХ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ МАНЖЕТ

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 ШЕВРОННЫХ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ МАНЖЕТ

Конструкция и размеры

ГОСТ 24343—80

Portable single-impression press moulds for manufacturing rubber — fabric chevron collars. Desigh 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

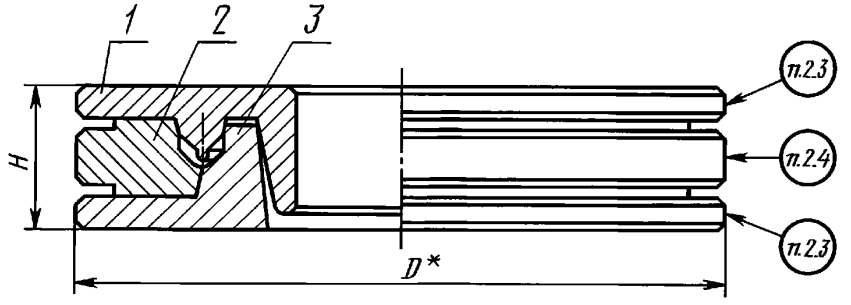
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

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

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

Исполнение 1



* Размер для справок.

Черт. 1

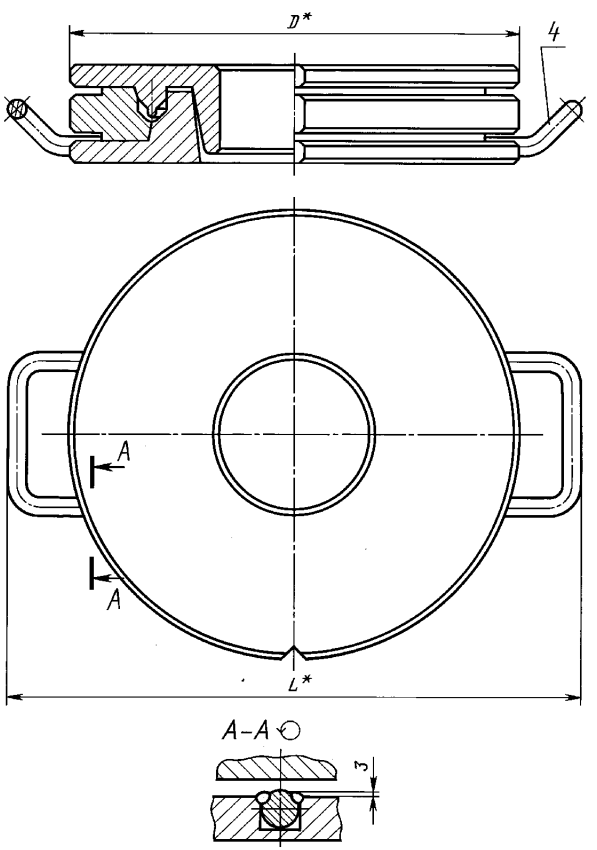
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

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

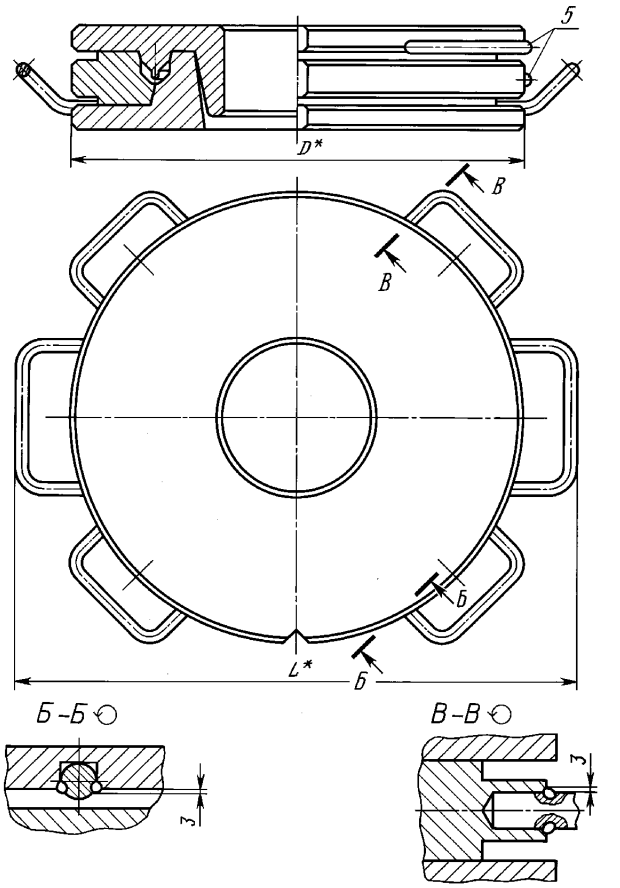
© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Исполнение 2



* Размеры для справок.

Исполнение 3



* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Исполнение	*D*	*H* —0,1	*L*	Масса, кг, не более
1886-0801		М90·115	1	200	55	—	11,809
1886-0802		М100·115			50		10,539
1886-0803		М95·120		210	55		12,675
1886-0804		М100·125					12,942
1886-0805		М110·125			50		11,433
1886-0806		М105·135		220	55		14,649
1886-0807		М110·140					14,474
1886-0808		М125·140			50		12,739
1886-0809		М120·150		230	55		15,577
1886-0811		М125·155		240			16,922
1886-0812		М130·160					16,691
1886-0813		М140·160			50		14,830
1886-0814		М140·170		250	55		17,812
1886-0815		М150·180		260			18,941
1886-0816		М160·180			50		16,730
1886-0817		М160·190		270	55		20,059
1886-0818		М170·200		280			20,189
1886-0819		М180·200			50		18,670
1886-0821		М180·210	2	290	55	372	21,470
1886-0822		М190·220		310		394	25,638
1886-0823		М200·220					24,967
1886-0824		М200·230		320		404	26,738
1886-0825		М210·240		330		416	27,936
1886-0826		М220·250		340		426	29,278
1886-0827		М220·260		350	60	436	34,008
1886-0828		М240·280		370		458	36,844
1886-0829		М250·280			55		32,765
1886-0831		М250·290		380	60	468	38,236
1886-0832		М260·300		390		480	39,638
1886-0833		М280·310		400	55	490	36,412
1886-0834		М280·320		410	60	500	42,704
1886-0835		М290·320			55		38,049
1886-0836		М300·340	3	440	60	532	48,878
1886-0837		М320·350			55		40,603
1886-0838		М320·360		450	60	542	47,680
1886-0839		М330·360			55		43,100
1886-0841		М340·380		480	60	574	54,673

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Исполнение	*D*	*H* —0,1	*L*	Масса, кг, не более
1886-0842		М360·390	3	480	55	574	47,140
1886-0843		М360·400		500	60	594	58,119
1886-0844		М370·400			55		51,712
1886-0845		М380·420		530	60	626	65,113
1886-0846		М400·430			55		55,259
1886-0847		М400·440			60		59,952
1886-0848		М410·450		560		656	69,459
1886-0849		М420·450			55		61,717
1886-0851		М420·460			60		66,949
1886-0852		М440·480		580		676	70,062
1886-0853		М450·480			55		62,101
1886-0854		М450·490		600	60	696	75,523
1886-0855		М460·500					73,080
1886-0856		М470·500			55		64,926
1886-3601		М95·115	1	200	50	—	11,091
1886-3602		М100·120		210			12,042
1886-3603		М105·125					11,985
1886-3604		М110·130					11,865
1886-3605		М110·135		220	55		14,490
1886-3606		М115·135			50		12,977
1886-3607		М115·140			55		14,325
1886-3608		М120·140			50		12,786
1886-3609		М120·145		230	55		15,606
1886-3611		М125·145			50		13,920
1886-3612		М125·150			55		15,373
1886-3613		М130·150			50		13,761
1886-3614		М140·165		250	55		16,768
1886-3615		М150·170			50		15,611
1886-3616		М160·185		270	55		19,931
1886-3617		М170·190			50		17,401
1886-3618		М180·205	2	290	55	372	23,386
1886-3619		М200·225		320		404	26,220
1886-3621		М270·300		390		480	34,327
1886-3622		М270·310		400	60	490	40,166
1886-3623		М300·330		430	55	522	40,552

Пример условного обозначения пресс-формы для шевронной манжеты М90·115:

Пресс-форма 1886-0801 ГОСТ 24343—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				
1886-0801	1886-0801/001	1886-0801/002	1886-0801/003		
1886-0802	1886-0802/001	1886-0802/002	1886-0802/003		
1886-0803	1886-0803/001	1886-0803/002	1886-0803/003		
1886-0804	1886-0804/001	1886-0804/002	1886-0804/003		
1886-0805	1886-0805/001	1886-0805/002	1886-0805/003		
1886-0806	1886-0806/001	1886-0806/002	1886-0806/003		
1886-0807	1886-0807/001	1886-0807/002	1886-0807/003		
1886-0808	1886-0808/001	1886-0808/002	1886-0808/003		
1886-0809	1886-0809/001	1886-0809/002	1886-0809/003	—	
1886-0811	1886-0811/001	1886-0811/002	1886-0811/003		
1886-0812	1886-0812/001	1886-0812/002	1886-0812/003		
1886-0813	1886-0813/001	1886-0813/002	1886-0813/003		
1886-0814	1886-0814/001	1886-0814/002	1886-0814/003		
1886-0815	1886-0815/001	1886-0815/002	1886-0815/003		
1886-0816	1886-0816/001	1886-0816/002	1886-0816/003		
1886-0817	1886-0817/001	1886-0817/002	1886-0817/003		
1886-0818	1886-0818/001	1886-0818/002	1886-0818/003		
1886-0819	1886-0819/001	1886-0819/002	1886-0819/003		—
1886-0821	1886-0821/001	1886-0821/002	1886-0821/003		
1886-0822	1886-0822/001	1886-0822/002	1886-0822/003		
1886-0823	1886-0823/001	1886-0823/002	1886-0823/003		
1886-0824	1886-0824/001	1886-0824/002	1886-0824/003		
1886-0825	1886-0825/001	1886-0825/002	1886-0825/003		
1886-0826	1886-0826/001	1886-0826/002	1886-0826/003		
1886-0827	1886-0827/001	1886-0827/002	1886-0827/003		
1886-0828	1886-0828/001	1886-0828/002	1886-0828/003		
1886-0829	1886-0829/001	1886-0829/002	1886-0829/003		
1886-0831	1886-0831/001	1886-0831/002	1886-0831/003		
1886-0832	1886-0832/001	1886-0832/002	1886-0832/003		
1886-0833	1886-0833/001	1886-0833/002	1886-0833/003		
1886-0834	1886-0834/001	1886-0834/002	1886-0834/003		
1886-0835	1886-0835/001	1886-0835/002	1886-0835/003		
1886-0836	1886-0836/001	1886-0836/002	1886-0836/003	7095-0014	
1886-0837	1886-0837/001	1886-0837/002	1886-0837/003		
1886-0838	1886-0838/001	1886-0838/002	1886-0838/003		
1886-0839	1886-0839/001	1886-0839/002	1886-0839/003		
1886-0841	1886-0841/001	1886-0841/002	1886-0841/003		
1886-0842	1886-0842/001	1886-0842/002	1886-0842/003		7095-0011
1886-0843	1886-0843/001	1886-0843/002	1886-0843/003		
1886-0844	1886-0844/001	1886-0844/002	1886-0844/003		
1886-0845	1886-0845/001	1886-0845/002	1886-0845/003		
1886-0846	1886-0846/001	1886-0846/002	1886-0846/003		

Продолжение табл. 2

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Пуансон Кол. 1	Поз. 2. Обойма Кол. 1	Поз. 3. Матрица Кол. 1	Поз. 4. Кол. 2	Поз. 5. Кол. 4
				Ручки по ГОСТ 12486—67	
	Обозначения				
1886-0847	1886-0847/001	1886-0847/002	1886-0847/003		
1886-0848	1886-0848/001	1886-0848/002	1886-0848/003		
1886-0849	1886-0849/001	1886-0849/002	1886-0849/003		
1886-0851	1886-0851/001	1886-0851/002	1886-0851/003		
1886-0852	1886-0852/001	1886-0852/002	1886-0852/003	7095-0014	7095-0011
1886-0853	1886-0853/001	1886-0853/002	1886-0853/003		
1886-0854	1886-0854/001	1886-0854/002	1886-0854/003		
1886-0855	1886-0855/001	1886-0855/002	1886-0855/003		
1886-0856	1886-0856/001	1886-0856/002	1886-0856/003		
1886-3601	1886-3601/001	1886-3601/002	1886-3601/003		
1886-3602	1886-3602/001	1886-3602/002	1886-3602/003		
1886-3603	1886-3603/001	1886-3603/002	1886-3603/003		
1886-3604	1886-3604/001	1886-3604/002	1886-3604/003		
1886-3605	1886-3605/001	1886-3605/002	1886-3605/003		
1886-3606	1886-3606/001	1886-3606/002	1886-3606/003		
1886-3607	1886-3607/001	1886-3607/002	1886-3607/003		
1886-3608	1886-3608/001	1886-3608/002	1886-3608/003		
1886-3609	1886-3609/001	1886-3609/002	1886-3609/003	—	
1886-3611	1886-3611/001	1886-3611/002	1886-3611/003		—
1886-3612	1886-3612/001	1886-3612/002	1886-3612/003		
1886-3613	1886-3613/001	1886-3613/002	1886-3613/003		
1886-3614	1886-3614/001	1886-3614/002	1886-3614/003		
1886-3615	1886-3615/001	1886-3615/002	1886-3615/003		
1886-3616	1886-3616/001	1886-3616/002	1886-3616/003		
1886-3617	1886-3617/001	1886-3617/002	1886-3617/003		
1886-3618	1886-3618/001	1886-3618/002	1886-3618/003		
1886-3619	1886-3619/001	1886-3619/002	1886-3619/003		
1886-3621	1886-3621/001	1886-3621/002	1886-3621/003	7095—0014	
1886-3622	1886-3622/001	1886-3622/002	1886-3622/003		
1886-3623	1886-3623/001	1886-3623/002	1886-3623/003		

1,2. **(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.

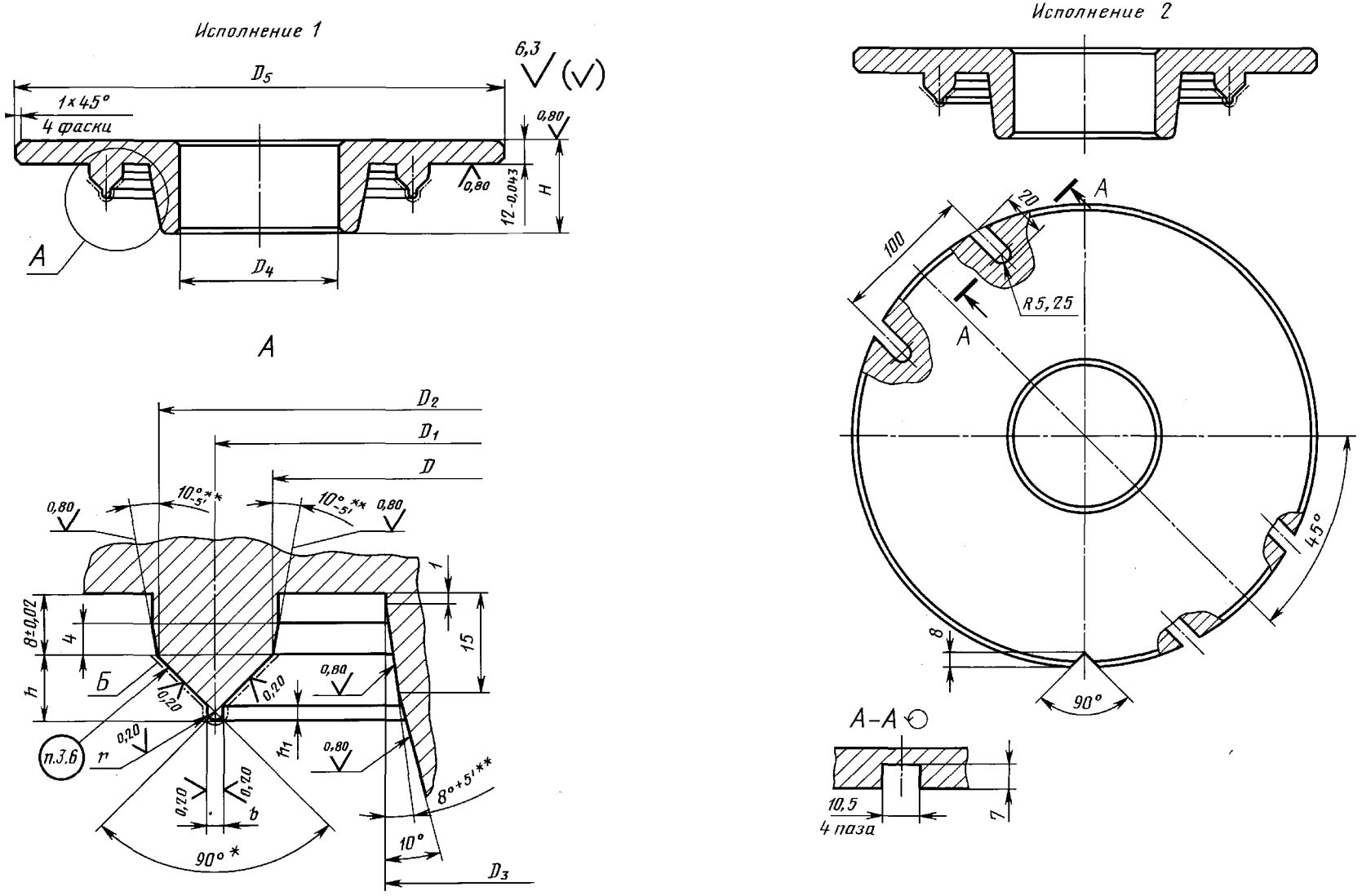
2.4. Маркировать: обозначения пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер, массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя; дату изготовления.

Шрифт — 5-Пр3 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.



* Размер для справок.

** Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Исполнение	D	D_1		D_2	D_3	D_4	D_5	H	h	h_1	b	r	Масса, кг, не более
		H7	Номин.	Пред. откл.	h6					+ 0,1		± 0,1	± 0,05	
1886-0801/001	1	90	102,5	±0,035	115	60	30	200	50	7,2	2,2	2,5	1,25	3,745
1886-0802/001		100	107,5			70	40		45	4,3	1,3	1,5	0,75	3,600
1886-0803/001		95			120	65	35	210	50	7,2	2,2	2,5	1,25	4,140
1886-0804/001		100	112,5		125	70	40							4,155
1886-0805/001		110	117,5			80	50		45	4,3	1,3	1,5	0,75	3,970
1886-0806/001		105	120,0		135	75	45	220	50	8,7	2,7	3,0	1,50	4,647
1886-0807/001		110	125,0		140	80	50							4,694
1886-0808/001		125	132,5			95	65		45	4,3	1,3	1,5	0,75	4,372
1886-0809/001		120	135,0		150	90	60	230	50	8,7	2,7	3,0	1,50	5,118
1886-0811/001		125	140,0		155	95	65	240						5,511
1886-0812/001		130	145,0	±0,040	160	100	70							5,550
1886-0813/001		140	150,0			110	80		45	5,8	1,8	2,0	1,00	5,220
1886-0814/001			155,0		170			250	50	8,7	2,7	3,0	1,50	5,982
1886-0815/001		150	165,0		180	120	90	260						6,413
1886-0816/001		160	170,0			130	100		45	5,8	1,8	2,0	1,00	6,005
1886-0817/001			175,0		190			270	50	8,7	2,7	3,0	1,50	6,845
1886-0818/001		170	185,0		200	140	110	280						7,005
1886-0819/001		180	190,0			150	120	280	45	5,8	1,8	2,0	1,00	6,790
1886-0821/001			195,0		210			290	50	8,7	2,7	3,0	1,50	7,724
1886-0822/001		190	205,0		220	160	130	310						8,611
1886-0823/001		200	210,0	±0,046		170	140			5,8	1,8	2,0	1,00	8,263
1886-0824/001			215,0		230			320		8,7	2,7	3,0	1,50	9,074
1886-0825/001		210	225,0		240	180	150	330						9,538
1886-0826/001		220	235,0		250	190	160	340						10,142
1886-0827/001			240,0		260			350	55	11,7	3,7	4,0	2,00	11,241
1186-0828/001		240	260,0		280	210	180	370						12,277
1886-0829/001		250	265,0			220	190		50	8,7	2,7	3,0	1,50	11,414
1886-0831/001			270,0		290			380	55	11,7	3,7	4,0	2,00	12,803
1886-0832/001		260	280,0	±0,052	300	230	200	390						13,337
1886-0833/001		280	295,0		310	250	220	400	50	8,7	2,7	3,0	1,50	12,827
1886-0834/001			300,0		320			410	55	11,7	3,7	4,0	2,00	14,349
1886-0835/001		290	305,0			260	230		50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,305
1886-0836/001	2	300	320,0	±0,057	340	270	240	440	55	11,7	3,7	4,0	2,00	16,053
1886-0837/001		320	335,0		350	290	260		50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,988
1886-0838/001			340,0		360			450	55	11,7	3,7	4,0	2,00	15,598
1886-0839/001		330	345,0			300	270		50	8,7	2,7	3,0	1,50	15,260
1886-0841/001		340	360,0		380	310	280	480	55	11,7	3,7	4,0	2,00	18,302
1886-0842/001		360	375,0		390	330	300		50	8,7	2,7	3,0	1,50	16,709
1886-0843/001			380,0		400			500	55	11,7	3,7	4,0	2,00	19,438

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Исполнение	D	D_1		D_2	D_3	D_4	D_5	H	h	h_1	b	r	Масса, кг, не более
		H7	Номин.	Пред. откл.	h6					+ 0,1		± 0,1	± 0,05	
1886-0844/001	2	370	385,0	±0,057	400	340	310	500	50	8,7	2,7	3,0	1,50	17,931
1886-0845/001		380	400,0		420	350	320	530	55	11,7	3,7	4,0	2,00	21,361
1886-0846/001		400	415,0	±0,063	430	370	340		50	8,7	2,7	3,0	1,50	19,493
1886-0847/001			420,0		440				55	11,7	3,7	4,0	2,00	20,961
1886-0848/001		410	430,0		450	380	350	560						23,144
1886-0849/001		420	435,0			390	360		50	8,7	2,7	3,0	1,50	21,480
1886-0851/001			440,0		460				55	11,7	3,7	4,0	2,00	22,916
1886-0852/001		440	460,0		480	410	380	580						24,101
1886-0853/001		450	465,0			420	390		50	8,7	2,7	3,0	1,50	22,288
1886-0854/001			470,0		490			600	55	11,7	3,7	4,0	2,00	25,130
1886-0855/001		460	480,0		500	430	400							25,295
1886-0856/001		470	485,0			440	410		50	8,7	2,7	3,0	1,50	23,379
1886-3601/001	1	95	105,0	±0,035	115	65	35	200	45	5,8	1,8	2,0	1,00	3,660
1886-3602/001		100	110,0		120	70	40	210						3,976
1886-3603/001		105	115,0		125	75	45							4,010
1886-3604/001		110	120,0		130	80	50							4,035
1886-3605/001			122,5	±0,040	135			220	50	7,2	2,2	2,5	1,25	4,503
1886-3606/001		115	125,0			85	55		45	5,8	1,8	2,0	1,00	4,379
1886-3607/001			127,5		140				50	7,2	2,2	2,5	1,25	4,567
1886-3608/001		120	130,0			90	60		45	5,8	1,8	2,0	1,00	4,400
1886-3609/001			132,5		145			230	50	7,2	2,2	2,5	1,25	4,931
1886-3611/001		125	135,0			95	65		45	5,8	1,8	2,0	1,00	4,750
1886-3612/001			137,5		150				50	7,2	2,2	2,5	1,25	4,960
1886-3613/001		130	140,0			100	70		45	5,8	1,8	2,0	1,00	4,816
1886-3614/001		140	152,5		165	110	80	250	50	7,2	2,2	2,5	1,25	5,726
1886-3615/001		150	160,0		170	120	90		45	5,8	1,8	2,0	1,00	5,553
1886-3616/001		160	172,5		185	130	100	270	50	7,2	2,2	2,5	1,25	6,522
1886-3617/001		170	180,0		190	140	110		45	5,8	1,8	2,0	1,00	6,288
1886-3618/001		180	192,5	±0,046	205	150	120	290	50	7,2	2,2	2,5	1,25	7,319
1886-3619/001		200	212,5		225	170	140	320						8,315
1886-3621/001		270	285,0	±0,052	300	240	210	390		8,7	2,7	3,0	1,50	11,763
1886-3622/001			290,0		310			400	55	11,7	3,7	4,0	2,00	13,234
1886-3623/001		300	315,0		330	270	240	430	50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,660

Пример условного обозначения пуансона размерами $D = 90$ мм, $D_2 = 115$ мм:

Пуансон 1886-0801/001 ГОСТ 24343—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.

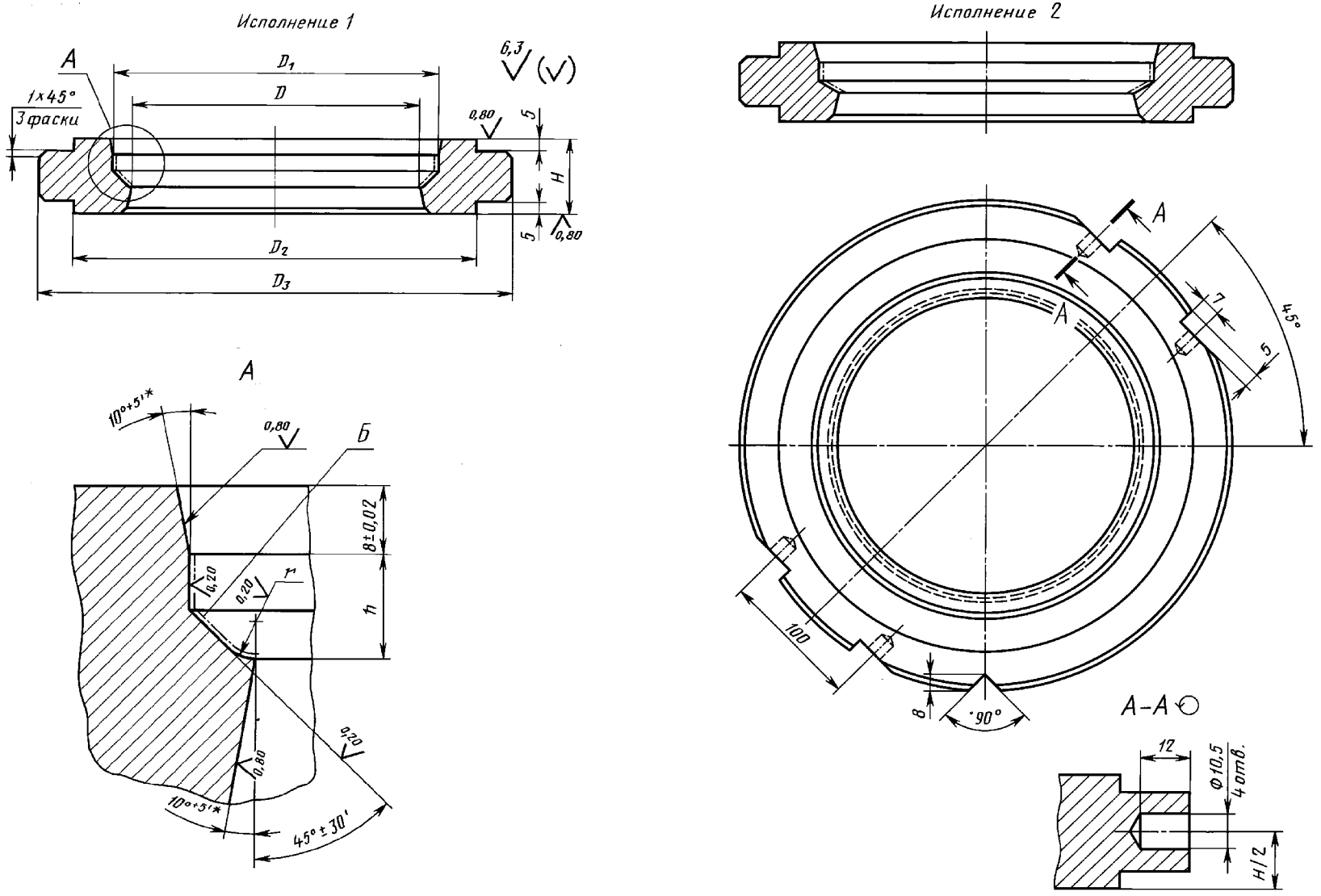
3.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформообразующих поверхностях.

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.

3.4—3.6. **(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

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Исполнение	D	D_1	D_2	D_3	H	h	r	Масса, кг, не более
		H7				h6	h8	± 0,1	
1886-0801/002		102,5	115	170	200	31	10,0	3,75	4,692
1886-0802/002		107,5				26	6,0	2,25	3,764
1886-0803/002			120	180	210	31	10,0	3,75	5,229
1886-0804/002		112,5	125						5,012
1886-0805/002		117,5				26	6,0	2,25	4,022
1886-0806/002		120,0	135	190	220	31	12	4,50	5,360
1886-0807/002		125,0	140						5,116
1886-0808/002		132,5				26	6	2,25	4,074
1886-0809/002		135,0	150	200	230	31	12	4,50	5,422
1886-0811/002		140,0	155	210	240				6,011
1886-0812/002		145,0	160						5,730
1886-0813/002		150,0				26	8	3,00	4,652
1886-0814/002		155,0	170	220	250	31	12	4,50	6,039
1886-0815/002		165,0	180	230	260				6,363
1886-0816/002	1	170,0				26	8	3,00	5,113
1886-0817/002		175,0	190	240	270	31	12	4,50	6,675
1886-0818/002		185,0	200	250	280				6,630
1886-0819/002		190,0				26	8	3,00	5,621
1886-0821/002		195,0	210	260	290	31	12	4,50	7,305
1886-0822/002		205,0	220	270	310				8,412
1886-0823/002		210,0					8	3,00	8,310
1886-0824/002		215,0	230	280	320		12	4,50	8,758
1886-0825/002		225,0	240	290	330				9,102
1886-0826/002		235,0	250	300	340				9,451
1886-0827/002		240,0	260	310	350	36	16	6,00	11,702
1186-0828/002		260,0	280	330	370				12,609
1886-0829/002		265,0				31	12	4,50	10,498
1886-0831/002		270,0	290	340	380	36	16	6,00	13,028
1886-0832/002		280,0	300	350	390	36	16	6,00	13,449
1886-0833/002		295,0	310	360	400	31	12	4,50	11,563
1886-0834/002		300,0	320	370	410	36	16	6,00	14,296
1886-0835/002		305,0				31	12	4,50	11,920
1886-0836/002		320,0	340	400	440	36	16	6,00	17,030
1886-0837/002		335,0	350			31	12	4,50	12,999
1886-0838/002	2	340,0	360	410	450	36	16	6,00	16,034
1886-0839/002		345,0				31	12	4,50	13,361
1886-0841/002		360,0	380	440	480	36	16	6,00	18,865
1886-0842/002		375,0	390			31	12	4,50	14,371
1886-0843/002		380,0	400	460	500	36	16	6,00	19,776
1886-0844/002		385,0				31	12	4,50	16,551

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Исполнение	D H7	D_1 H7	D_2	D_3	H h6	h h8	r ± 0,1	Масса, кг, не более
1886-0845/002	2	400,0	420	490	530	36	16	6,00	23,016
1886-0846/002		415,0	430			31	12	4,50	17,777
1886-0847/002		420,0	440			36	16	6,00	19,350
1886-0848/002		430,0	450	520	560				24,626
1886-0849/002		435,0				31	12	4,50	20,616
1886-0851/002		440,0	460			36	16	6,00	22,701
1886-0852/002		460,0	480	540	580				23,679
1886-0853/002		465,0				31	12	4,50	19,774
1886-0854/002		470,0	490	560	600	36	16	6,00	26,766
1886-0855/002		480,0	500						24,668
1886-0856/002		485,0				31	12	4,50	20,694
1886-3601/002	1	105,0	115	170	200	26	8	3,00	3,737
1886-3602/002		110,0	120	180	210				4,046
1886-3603/002		115,0	125						3,985
1886-3604/002		120,0	130						3,786
1886-3605/002		122,5	135	190	220	31	10	3,75	5,269
1886-3606/002		125,0				26	8	3,00	4,234
1886-3607/002		127,5	140			31	10	3,75	5,016
1886-3608/002		130,0				26	8	3,00	4,020
1886-3609/002		132,5	145	200	230	31	10	3,75	5,578
1886-3611/002		135,0				26	8	3,00	4,480
1886-3612/002		137,5	150			31	10	3,75	5,300
1886-3613/002		140,0				26	8	3,00	4,251
1886-3614/002		152,5	165	220	250	31	10	3,75	5,192
1886-3615/002		160,0	170			26	8	3,00	4,714
1886-3616/002		172,5	185	240	270	31	10	3,75	6,808
1886-3617/002		180,0	190			26	8	3,00	5,119
1886-3618/002		192,5	205	260	290	31	10	3,75	8,238
1886-3619/002		212,4	225	280	320				8,857
1886-3621/002		285,0	300	350	390		12	4,50	10,737
1886-3622/002		290,0	310	360	400	36	16	6,00	13,446
1886-3623/002		315,0	330	390	430	31	12	4,50	13,260

Пример условного обозначения обоймы размерами $D = 102{,}5$ мм, $D_1 = 115$ мм:

Обойма 1886-0801/002 ГОСТ 24343—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.

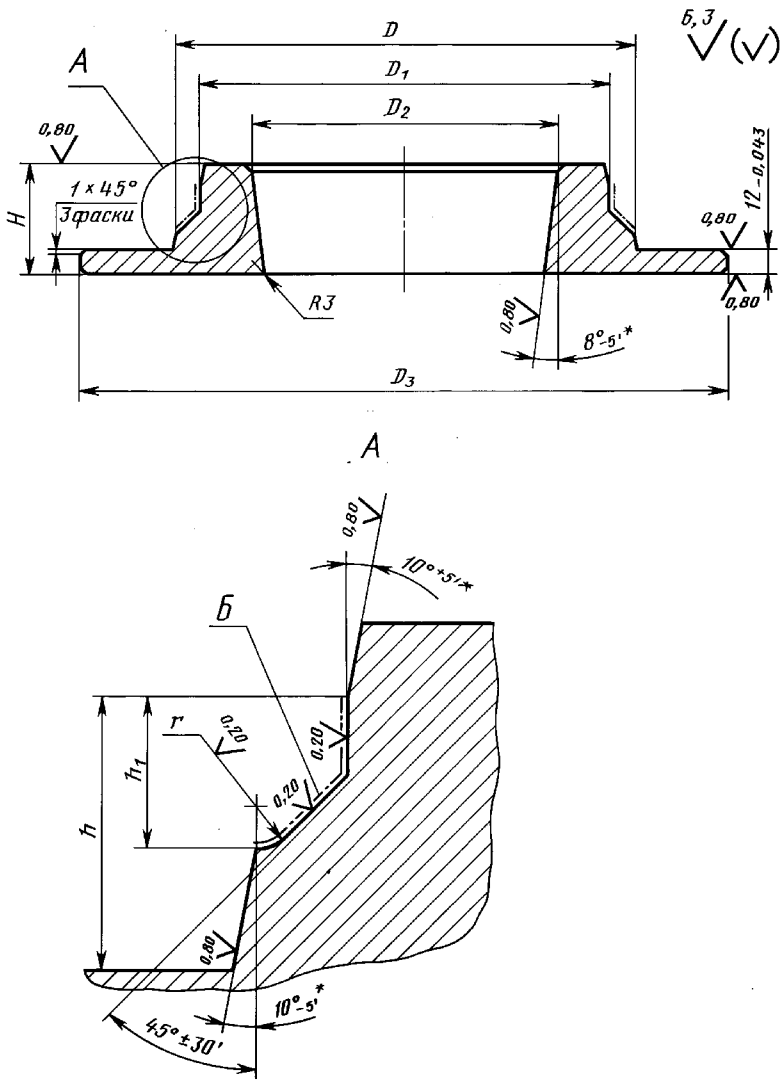
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

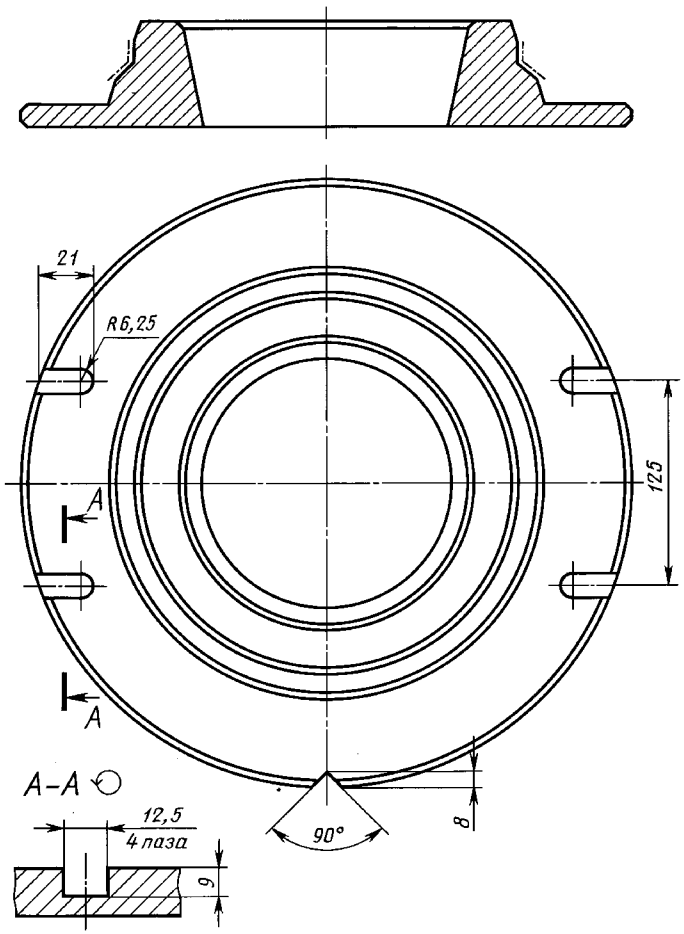
4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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

Исполнение 1



Исполнение 2



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 4

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D	D_1	D_2	D_3	H	h	h_1	r	Масса, кг, не более
		h6		H7			h8		± 0,1	
1886-0801/003	1	102,5	90	60	200	42	23	10	3,75	3,372
1886-0802/003		107,5	100	70		37	18	6	2,25	3,175
1886-0803/003			95	65	210	42	23	10	3,75	3,306
1886-0804/003		112,5	100	70		42	23			3,685
1886-0805/003		117,5	110	80		37	18	6	2,25	3,441
1886-0806/003		120,0	105	75	220	42	23	12	4,50	4,642
1886-0807/003		125,0	110	80						4,664
1886-0808/003		132,5	125	95		37	18	6	2,25	4,293
1886-0809/003		135,0	120	90	230	42	23	12	4,50	5,037
1886-0811/003		140,0	125	95	240					5,400
1886-0812/003		145,0	130	100						5,411
1886-0813/003		150,0	140	110		37	18	8	3,00	4,958
1886-0814/003		155,0			250	42	23	12	4,50	5,791
1886-0815/003		165,0	150	120	260					6,165
1886-0816/003		170,0	160	130		37	18	8	3,00	5,612
1886-0817/003		175,0			270	42	23	12	4,50	6,539
1886-0818/003		185,0	170	140	280					6,554
1886-0819/003		190,0	180	150	280	37	18	8	3,00	6,259
1886-0821/003	2	195,0			290	42	23	12	4,50	5,967
1886-0822/003		205,0	190	160	310					8,141
1886-0823/003		210,0	200	170				8	3,00	7,920
1886-0824/003		215,0			320			12	4,50	8,432
1886-0825/003		225,0	210	180	330					8,822
1886-0826/003		235,0	220	190	340					9,211
1886-0827/003		240,0			350	47	28	16	6,00	10,591
1186-0828/003		260,0	240	210	370					11,484
1886-0829/003		265,0	250	220		42	23	12	4,50	10,379
1886-0831/003		270,0			380	47	28	16	6,00	11,931
1886-0832/003		280,0	260	230	390					12,378
1886-0833/003		295,0	280	250	400	42	23	12	4,50	11,548
1886-0834/003		300,0			410	47	28	16	6,00	13,785
1886-0835/003		305,0	290	260	410	42	23	12	4,50	12,450
1886-0836/003		320,0	300	270	440	47	28	16	6,00	14,813
1886-0837/003		335,0	320	290		42	23	12	4,50	13,108
1886-0838/003		340,0			450	47	28	16	6,00	15,066
1886-0839/003		345,0	330	300		42	23	12	4,50	13,498
1886-0841/003		360,0	340	310	480	47	28	16	6,00	16,524
1886-0842/003		375,0	360	330		42	23	12	4,50	15,078
1886-0843/003		380,0			500	47	28	16	6,00	17,923
1886-0844/003		385,0	370	340		42	23	12	4,50	16,248

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D	D_1	D_2	D_3	H	h	h_1	r	Масса, кг, не более
		h6		H7			h8		± 0,1	
1886-0845/003	2	400,0	380	350	530	47	28	16	6,00	19,754
1886-0846/003		415,0	400	370		42	23	12	4,50	17,007
1886-0847/003		420,0				47	28	16	6,00	18,659
1886-0848/003		430,0	410	380	560					20,707
1886-0849/003		435,0	420	390		42	23	12	4,50	18,639
1886-0851/003		440,0				47	28	16	6,00	20,350
1886-0852/003		460,0	440	410	580					21,300
1886-0853/003		465,0	450	420		42	23	12	4,50	19,057
1886-0854/003		470,0			600	47	28	16	6,00	22,645
1886-0855/003		480,0	460	430						22,235
1886-0856/003		485,0	470	440		42	23	12	4,50	19,871
1886-3601/003	1	105,0	95	65	200	37	18	8	3,00	3,694
1886-3602/003		110,0	100	70	210					4,020
1886-3603/003		115,0	105	75						3,990
1886-3604/003		120,0	110	80						4,044
1886-3605/003		122,5			220	42	23	10	3,75	4,718
1886-3606/003		125,0	115	85		37	18	8	3,00	4,364
1886-3607/003		127,5				42	23	10	3,75	4,742
1886-3608/003		130,0	120	90		37	18	8	3,00	4,366
1886-3609/003		132,5			230	42	23	10	3,75	5,097
1886-3611/003		135,0	125	95		37	18	8	3,00	4,690
1886-3612/003		137,5				42	23	10	3,75	5,113
1886-3613/003		140,0	130	100		37	18	8	3,00	4,694
1886-3614/003		152,5	140	110	250	42	23	10	3,75	5,850
1886-3615/003		160,0	150	120		37	18	8	3,00	5,344
1886-3616/003		172,5	160	130	270	42	23	10	3,75	6,601
1886-3617/003		180,0	170	140		37	18	8	3,00	5,994
1886-3618/003	2	192,5	180	150	290	42	23	10	3,75	7,355
1886-3619/003		212,5	200	170	320					8,575
1886-3621/003		285,0	270	240	390			12	4,50	11,353
1886-3622/003		290,0			400	47	28	16	6,00	13,012
1886-3623/003		315,0	300	270	430	42	23	12	4,50	13,158

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

Матрица 1886-0801/003 ГОСТ 24343—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 *Н. С. Гришанова*
Корректор *Н. И. Гаврищук*
Компьютерная верстка *З. И. Мартыновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 26.11.2003. Подписано в печать 14.01.2004. Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л 1,95.
Тираж 139 экз. С 123. Зак. 74.

ИПК Издательство стандартов,107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http.//gost.e-ecolog.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

gost.e-ecolog.ru