

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ
ОДНОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ШЕВРОННЫХ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ
МАНЖЕТ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 10—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ ОДНОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ШЕВРОННЫХ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ МАНЖЕТ

Конструкция и размеры

ГОСТ
24343—80Portable single-impression press moulds for manufacturing rubber — fabric chevron collars.
Design and dimensionsМКС 83.200
ОКП 39 6381

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

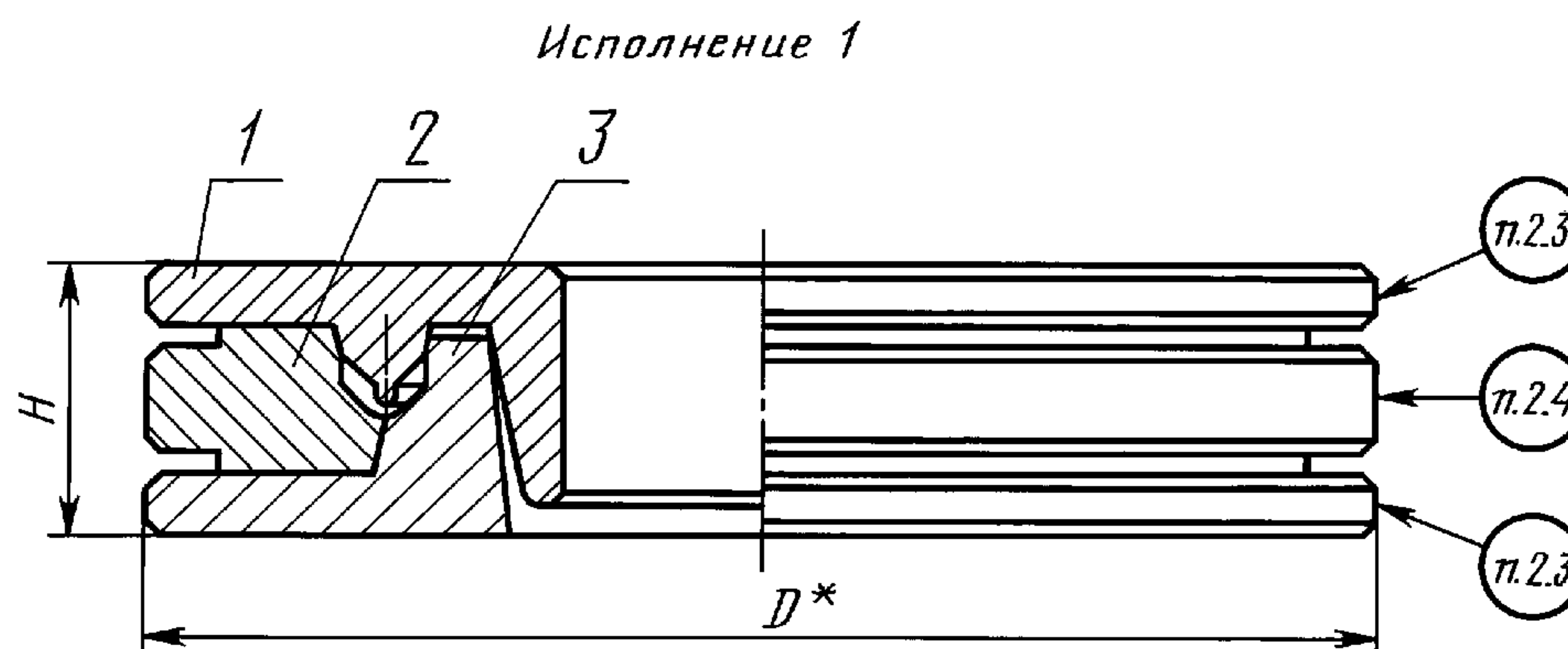
01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

1. Настоящий стандарт распространяется на съемные односторонние пресс-формы для изготовления шевронных резиноканевых 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.



* Размер для справок.

Черт. 1

Издание официальное

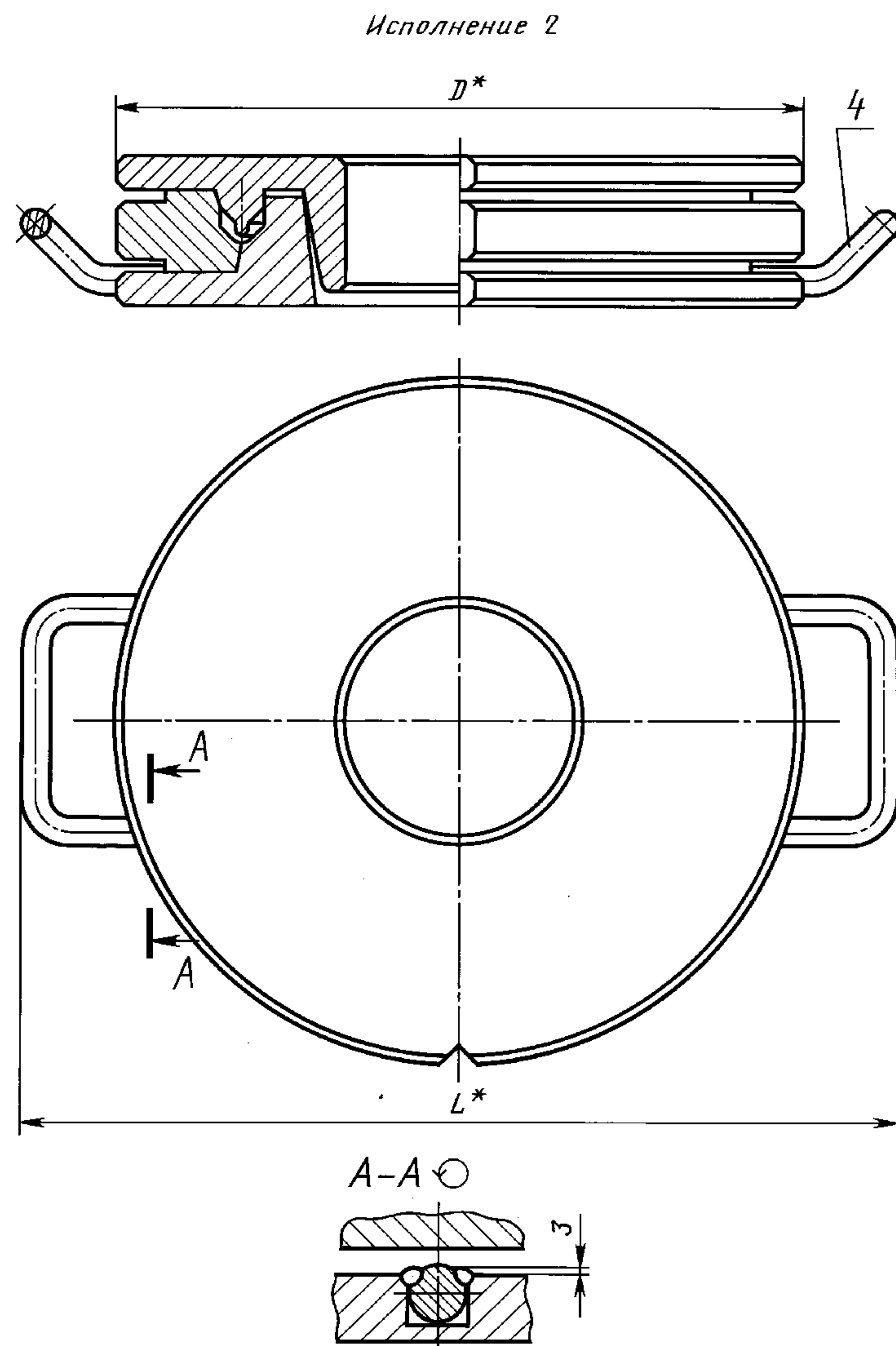
Перепечатка воспрещена

★

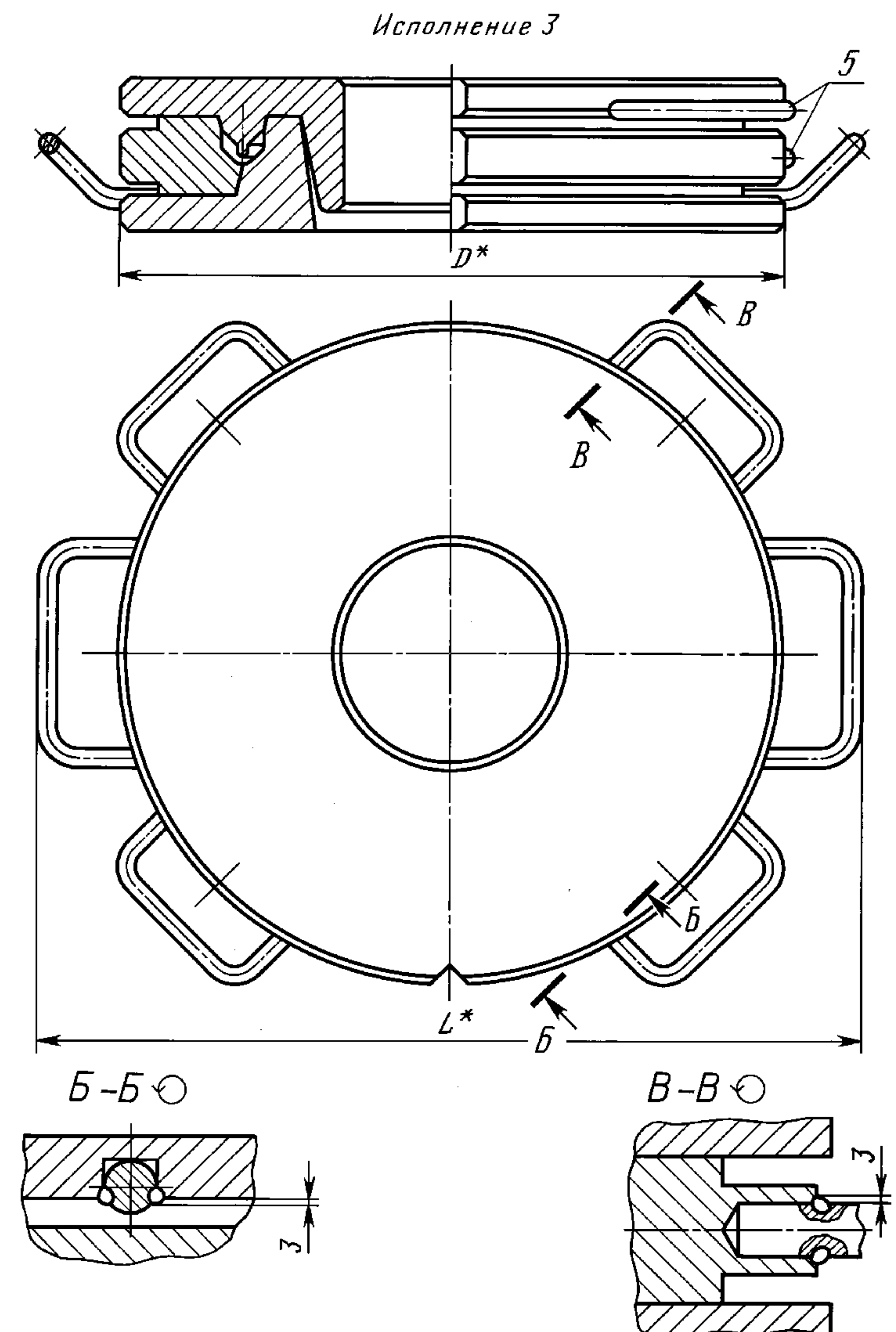
Издание (декабрь 2003 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1992 г. (ИУС 1—93).

© Издательство стандартов, 1980

© ИПК Издательство стандартов, 2004



* Размеры для справок.



* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)

Т а б л и ц а 1

Р а з м е р ы в м м

Обозначение пресс-формы	Применяе- мость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>D</i>	<i>H</i> —0,1	<i>L</i>	Масса, кг, не более	
1886-0801		M90·115	1	200	55	—	11,809	
1886-0802		M100·115			50		10,539	
1886-0803		M95·120		210	55		12,675	
1886-0804		M100·125			50		12,942	
1886-0805		M110·125					11,433	
1886-0806		M105·135		220	55		14,649	
1886-0807		M110·140			50		14,474	
1886-0808		M125·140					12,739	
1886-0809		M120·150		230	55		15,577	
1886-0811		M125·155		240			55	16,922
1886-0812		M130·160					50	16,691
1886-0813		M140·160			14,830			
1886-0814		M140·170		250	55		17,812	
1886-0815		M150·180		260			55	18,941
1886-0816		M160·180			50		16,730	
1886-0817		M160·190		270	55		20,059	
1886-0818		M170·200		280			55	20,189
1886-0819		M180·200			50		18,670	
1886-0821		M180·210		2	290		55	372
1886-0822		M190·220	310		394	25,638		
1886-0823		M200·220				24,967		
1886-0824		M200·230	320			404		26,738
1886-0825		M210·240	330		416	27,936		
1886-0826		M220·250	340		426	29,278		
1886-0827		M220·260	350		60	436	34,008	
1886-0828		M240·280	370			458	36,844	
1886-0829		M250·280			55		32,765	
1886-0831		M250·290	380		60	468	38,236	
1886-0832		M260·300	390			480	39,638	
1886-0833		M280·310	400		55	490	36,412	
1886-0834		M280·320	410		60	500	42,704	
1886-0835		M290·320			55		38,049	
1886-0836		M300·340	3	440	60	532	48,878	
1886-0837		M320·350			55		40,603	
1886-0838		M320·360		450	60	542	47,680	
1886-0839		M330·360			55		43,100	
1886-0841		M340·380		480	60	574	54,673	

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяе- мость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>D</i>	<i>H</i> —0,1	<i>L</i>	Масса, кг, не более
1886-0842		M360·390	3	480	55	574	47,140
1886-0843		M360·400		500	60	594	58,119
1886-0844		M370·400					51,712
1886-0845		M380·420		530	60	626	65,113
1886-0846		M400·430			55		55,259
1886-0847		M400·440			60		59,952
1886-0848		M410·450		560	55	656	69,459
1886-0849		M420·450					61,717
1886-0851		M420·460			60		66,949
1886-0852		M440·480		580	55	676	70,062
1886-0853		M450·480					62,101
1886-0854		M450·490		600	60	696	75,523
1886-0855		M460·500			73,080		
1886-0856		M470·500			55		64,926
1886-3601		M95·115	1	200	50	—	11,091
1886-3602		M100·120		210			12,042
1886-3603		M105·125					11,985
1886-3604		M110·130					11,865
1886-3605		M110·135		220	55		14,490
1886-3606		M115·135			50		12,977
1886-3607		M115·140			55		14,325
1886-3608		M120·140			50		12,786
1886-3609		M120·145		230	55		15,606
1886-3611		M125·145			50		13,920
1886-3612		M125·150			55		15,373
1886-3613		M130·150			50		13,761
1886-3614		M140·165		250	55		16,768
1886-3615		M150·170			50		15,611
1886-3616		M160·185		270	55		19,931
1886-3617		M170·190			50		17,401
1886-3618		M180·205	2	290	55	372	23,386
1886-3619		M200·225		320		404	26,220
1886-3621		M270·300		390		480	34,327
1886-3622		M270·310		400	60	490	40,166
1886-3623		M300·330		430	55	522	40,552

Пример условного обозначения пресс-формы для шевронной манжеты M90·115:

Пресс-форма 1886-0801 ГОСТ 24343—80

Т а б л и ц а 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		
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		
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	7095-0014	7095-0011
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		
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	7095—0014	
1886-3619	1886-3619/001	1886-3619/002	1886-3619/003		
1886-3621	1886-3621/001	1886-3621/002	1886-3621/003		
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).

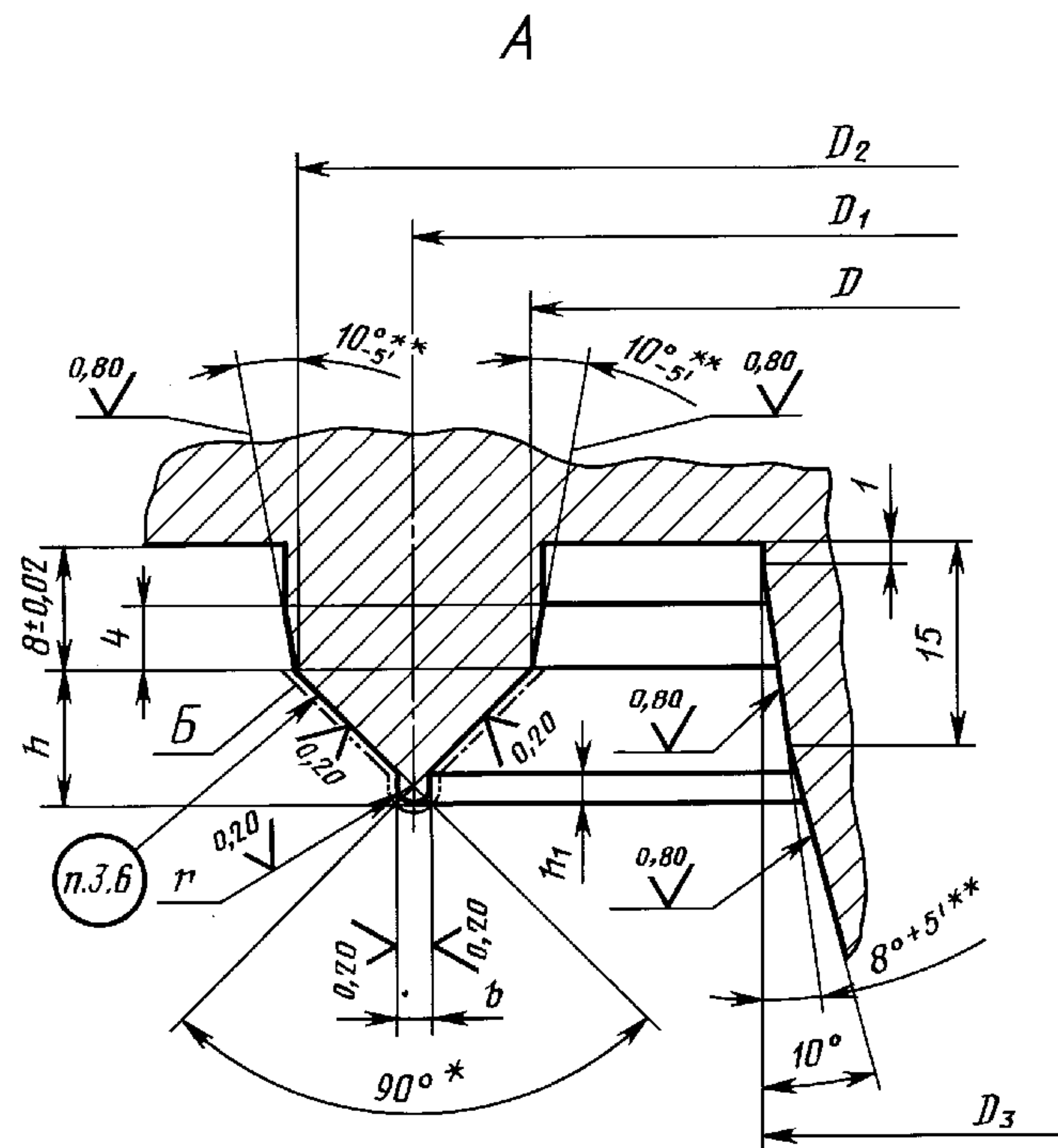
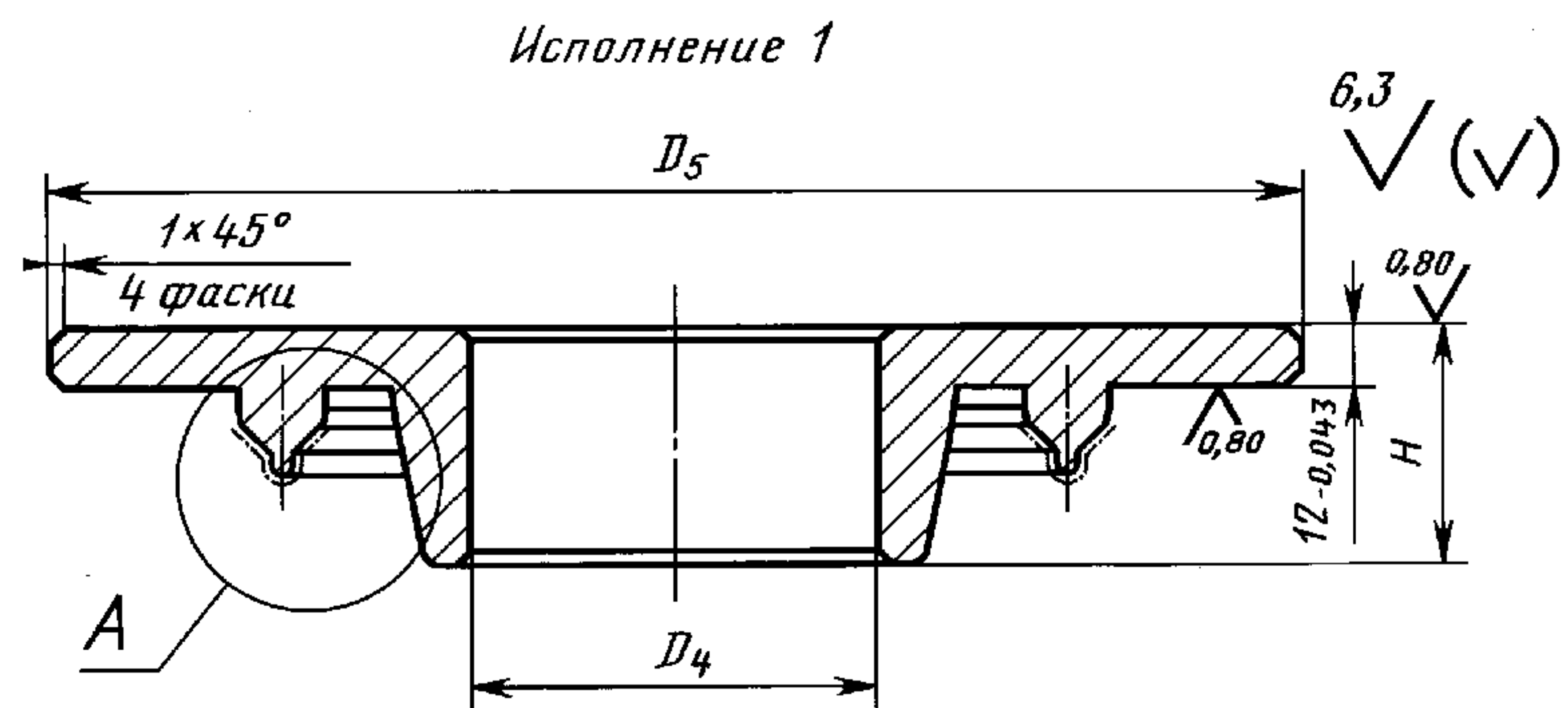
2.3. Маркировать шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.008—85 обозначение пресс-формы и заводской номер.

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).

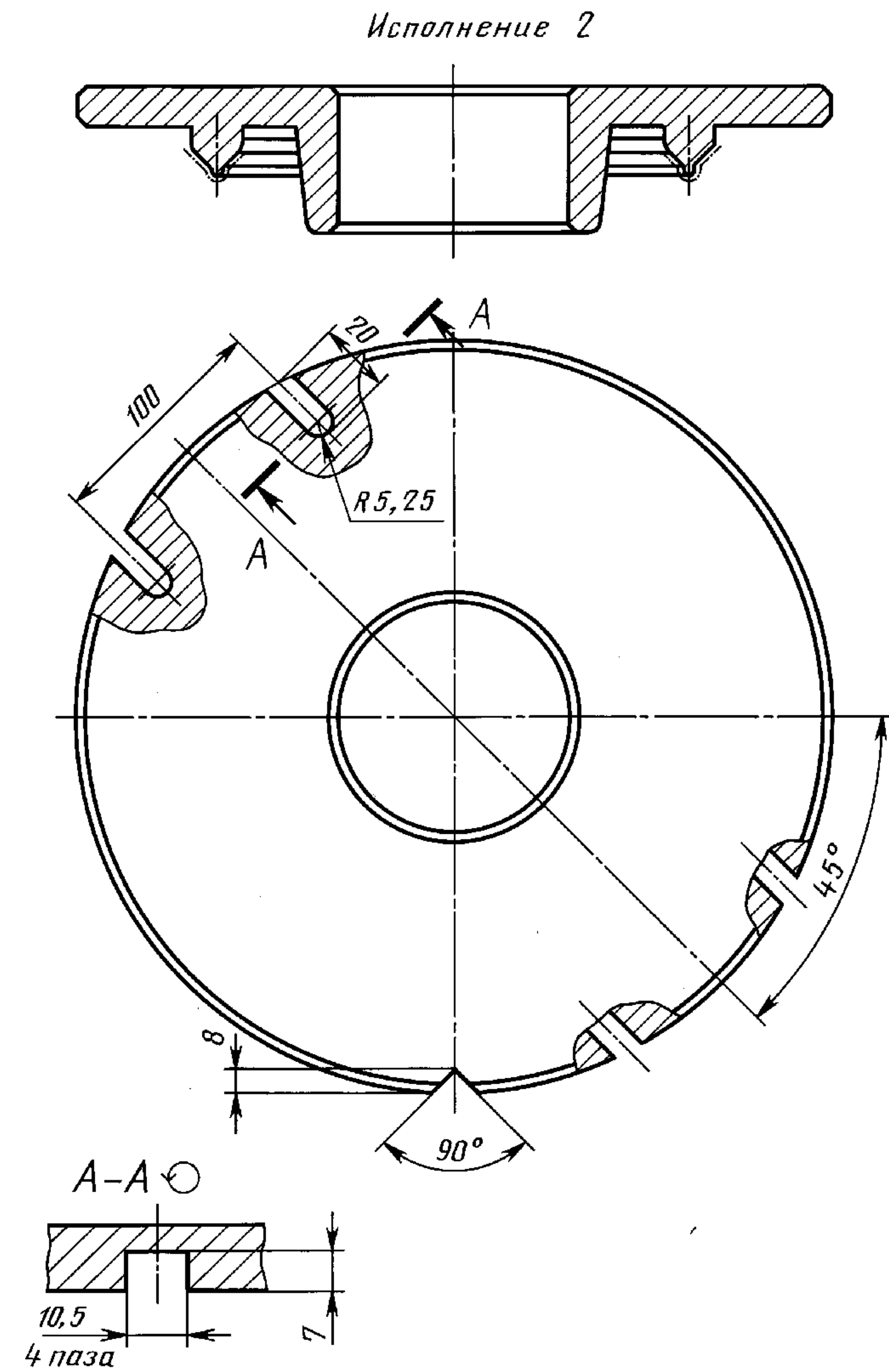
2.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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

Т а б л и ц а 3

Р а з м е р ы в м м

Обозначение пуансона	Испол- нение	<i>D</i>	<i>D</i> ₁		<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₃	<i>D</i> ₄	<i>D</i> ₅	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>b</i>	<i>r</i>	Масса, кг, не более						
		H7	Но- мин.	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		45	4,3	1,3	1,5	0,75	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	45		4,3	1,3	1,5	0,75	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	±0,040	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						45	5,8	1,8	2,0	1,00	5,511	
1886-0812/001		130	145,0		160	100	70							45	5,8	1,8	2,0	1,00	5,550	
1886-0813/001		140	150,0			170	110	80	50	8,7	2,7	3,0	1,50	5,220						
1886-0814/001			155,0		180		120	90	45	5,8	1,8	2,0	1,00	5,982						
1886-0815/001		150	165,0		180	130	100	260	50	8,7	2,7	3,0	1,50	6,413						
1886-0816/001		160	170,0			190	140	110	270	45	5,8	1,8	2,0	1,00	6,005					
1886-0817/001			175,0		200				140	110	280	50	8,7	2,7	3,0	1,50	6,845			
1886-0818/001		170	185,0		±0,046	200	150	120	290	50	8,7	2,7	3,0	1,50	7,005					
1886-0819/001		180	190,0				210	160	130						310	45	5,8	1,8	2,0	1,00
1886-0821/001			195,0	220		170		140	320						50	8,7	2,7	3,0	1,50	8,611
1886-0822/001		190	205,0	230		180	150	160	330						55	11,7	3,7	4,0	2,00	8,263
1886-0823/001		200	210,0																	240
1886-0824/001			215,0	250		190	160	350	50						8,7	2,7	3,0	1,50	9,538	
1886-0825/001		210	225,0	260		200	220	230	400	55	11,7	3,7	4,0	2,00	10,142					
1886-0826/001		220	235,0												310	250	220	410	50	8,7
1886-0827/001			240,0	280		210	180	370	50	8,7	2,7	3,0	1,50	12,277						
1186-0828/001		240	260,0	±0,052		280	220	190	380	55	11,7	3,7	4,0	2,00	11,414					
1886-0829/001		250	265,0		290		230	200	390						50	8,7	2,7	3,0	1,50	12,803
1886-0831/001			270,0			300			230						200	400	50	8,7	2,7	3,0
1886-0832/001		260	280,0		310	250	220	410	55	11,7	3,7	4,0	2,00	12,827						
1886-0833/001		280	295,0											320	260	230	50	8,7	2,7	3,0
1886-0834/001			300,0		340	270	480	50									8,7	2,7	3,0	1,50
1886-0835/001		290	305,0		±0,057	340	270	240	440	50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,988					
1886-0836/001	300	320,0	350	290			260	450		55	11,7	3,7	4,0	2,00	15,598					
1886-0837/001	320	335,0				360			300	270	480	50	8,7	2,7	3,0	1,50	15,260			
1886-0838/001		340,0	380	310			280	490				55	11,7	3,7	4,0	2,00	18,302			
1886-0839/001	330	345,0				390			330	300	500	50	8,7	2,7	3,0	1,50	16,709			
1886-0841/001	340	360,0	400	340			310	280				500	55	11,7	3,7	4,0	2,00	19,438		
1886-0842/001		375,0				360			340	310	280		500	50	8,7	2,7	3,0	1,50	16,709	
1886-0843/001	380,0	390	330	300			500	55				11,7		3,7	4,0	2,00	19,438			

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Испол- нение	<i>D</i>	<i>D</i> ₁		<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₃	<i>D</i> ₄	<i>D</i> ₅	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>b</i>	<i>r</i>	Масса, кг, не более	
		H7	Но- мин.	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	50	8,7	2,7	3,0	1,50	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	50	8,7	2,7	3,0	1,50	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		50	8,7	2,7	3,0	1,50	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	220						4,035	
1886-3605/001			122,5	±0,040	135				85	55	50	7,2	2,2	2,5	1,25
1886-3606/001		115	125,0		140	90	60				45	5,8	1,8	2,0	1,00
1886-3607/001			127,5						145	95	65	230	50	7,2	2,2
1886-3608/001		120	130,0		150	100	70	45					5,8	1,8	2,0
1886-3609/001			132,5					165	110	80	250	50	7,2	2,2	2,5
1886-3611/001		125	135,0		170	120	90	270	45	5,8		1,8	2,0	1,00	4,750
1886-3612/001			137,5						185	130	100	50	7,2	2,2	2,5
1886-3613/001		130	140,0		190	140	110	45	5,8	1,8	2,0	1,00	4,816		
1886-3614/001		140	152,5		±0,046	205	150	120	290	50	7,2	2,2	2,5	1,25	5,726
1886-3615/001		150	160,0			225	170	140							320
1886-3616/001		160	172,5		±0,052	300	240	210	390	55	8,7	2,7	3,0	1,50	6,522
1886-3617/001		170	180,0												310
1886-3618/001		180	192,5	330		270	240	430	50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,660	
1886-3619/001		200	212,5		205										150
1886-3621/001		270	285,0	310	240	210	390	400	55	11,7	3,7	4,0	2,00	11,763	
1886-3622/001			290,0											330	270
1886-3623/001		300	315,0	330	270	240	430	50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,660		

С. 10 ГОСТ 24343—80

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 HRC₉.

(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. Обезводороживание допускается не производить.

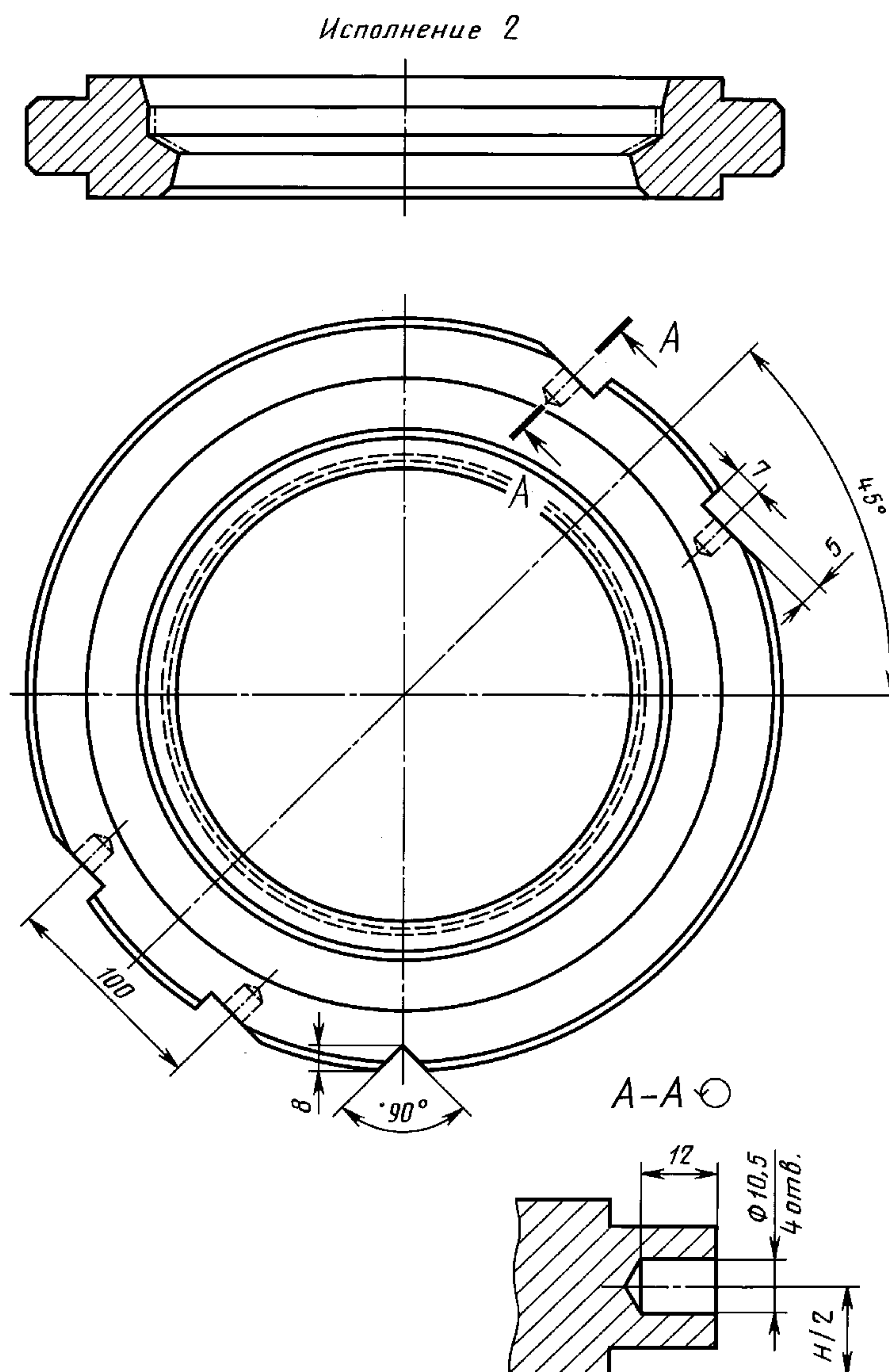
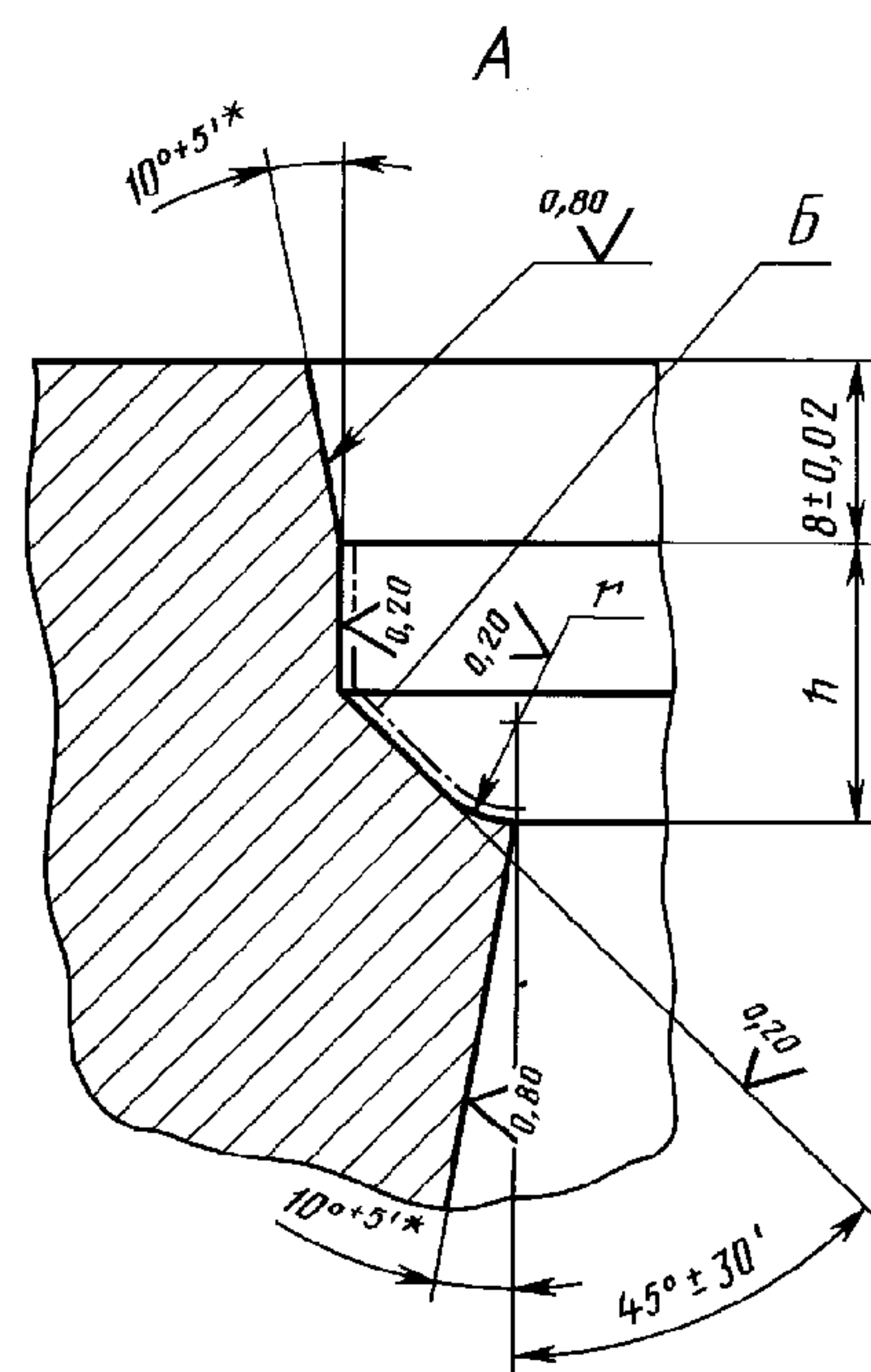
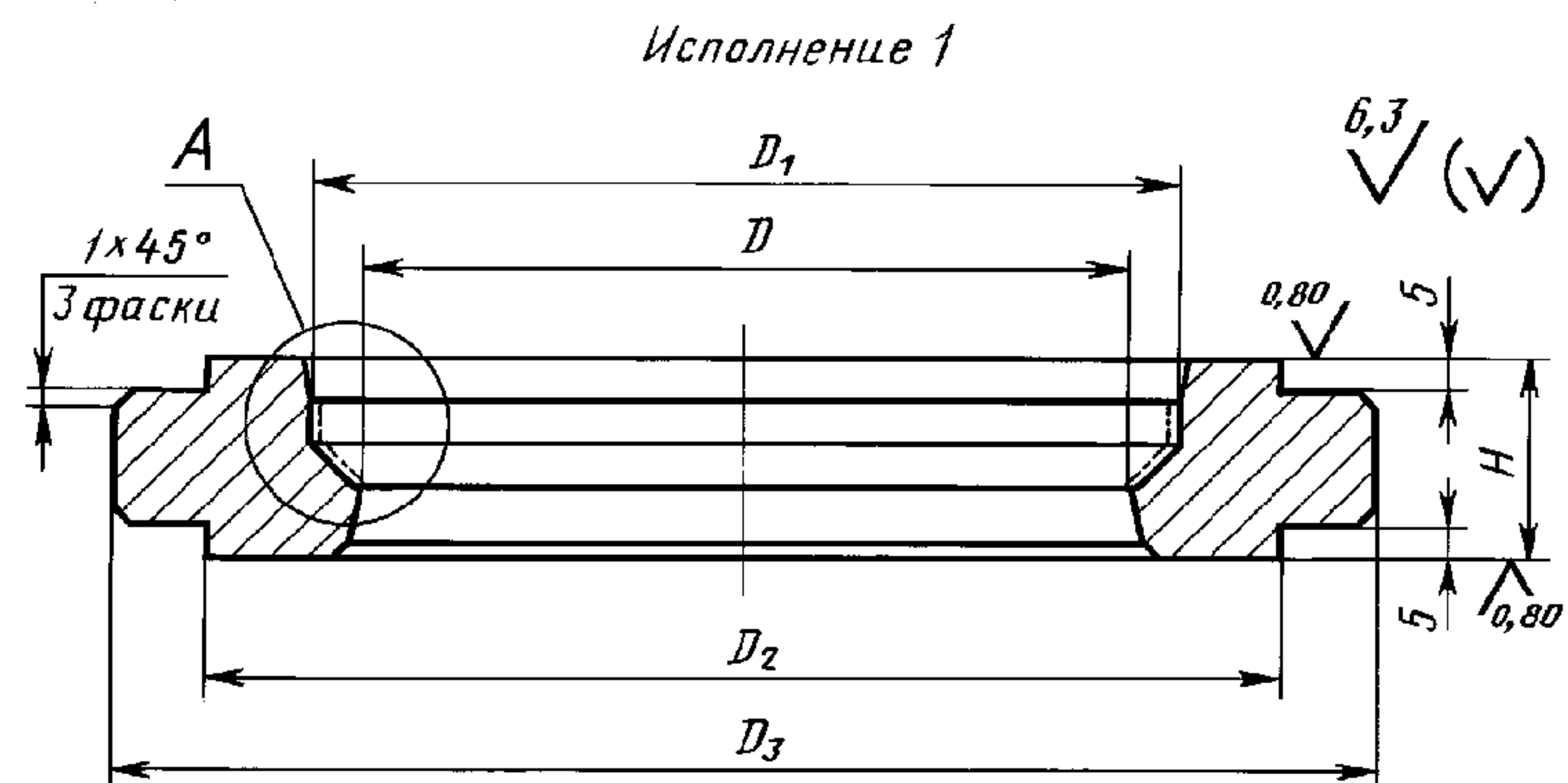
3.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформообразующих поверхностях.

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

Т а б л и ц а 4

Р а з м е р ы в м м

Обозначение обоймы	Испол- нение	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₃	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	Масса, кг, не более
		H7				h6	h8	± 0,1	
1886-0801/002	1	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			26	6,0	2,25	5,012
1886-0805/002		117,5		135	190	220	31	12	4,50
1886-0806/002		120,0	140				26	6	2,25
1886-0807/002		125,0		150	200	230	31	12	4,50
1886-0808/002		132,5	155						
1886-0809/002		135,0		160	220	250	31	12	4,50
1886-0811/002		140,0	170						
1886-0812/002		145,0		180	240	270	31	12	4,50
1886-0813/002		150,0	190						
1886-0814/002		155,0		200	260	290	31	12	4,50
1886-0815/002		165,0	210						
1886-0816/002		170,0		220	280	320	31	12	4,50
1886-0817/002		175,0	230						
1886-0818/002		185,0		240	300	340	31	12	4,50
1886-0819/002		190,0	250						
1886-0821/002		195,0		260	320	360	31	12	4,50
1886-0822/002		205,0	270						
1886-0823/002		210,0		280	340	380	31	12	4,50
1886-0824/002		215,0	290						
1886-0825/002		225,0		300	360	400	31	12	4,50
1886-0826/002		235,0	310						
1886-0827/002		240,0		320	380	420	31	12	4,50
1186-0828/002		260,0	330						
1886-0829/002		265,0		340	400	440	31	12	4,50
1886-0831/002		270,0	350						
1886-0832/002		280,0		360	420	460	31	12	4,50
1886-0833/002		295,0	370						
1886-0834/002		300,0		380	440	480	31	12	4,50
1886-0835/002		305,0	390						
1886-0836/002	320,0	400		460	500	31	12	4,50	17,030
1886-0837/002	335,0		410						470
1886-0838/002	340,0	420		480	520	31	12	4,50	
1886-0839/002	345,0		430						490
1886-0841/002	360,0	440		500	540	31	12	4,50	
1886-0842/002	375,0		450						510
1886-0843/002	380,0	460		520	560	31	12	4,50	
1886-0844/002	385,0		470						530

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₃	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	Масса, кг, не более										
		H7				h6	h8	± 0,1											
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				31	12	4,50	24,626							
1886-0849/002		435,0				460	36	16				6,00	20,616						
1886-0851/002		440,0	480						540	580	31		12	4,50	22,701				
1886-0852/002		460,0		490	560	600	36	16				6,00			23,679				
1886-0853/002		465,0	500						560	600	31		12	4,50	19,774				
1886-0854/002		470,0		500	560	600	36	16				6,00			26,766				
1886-0855/002		480,0	500						560	600	31		12	4,50	24,668				
1886-0856/002		485,0		500	560	600	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	31	10	3,75	4,046										
1886-3603/002	115,0		125						135	190	220	26				8	3,00	3,985	
1886-3604/002	120,0		130															140	200
1886-3605/002	122,5		135	190	220				26				8	3,00	5,269				
1886-3606/002	125,0					140	200	230							31			10	
1886-3607/002	127,5		145							220	250	31				10	3,75		
1886-3608/002	130,0					150													240
1886-3609/002	132,5		165	260	290				31				10	3,75					
1886-3611/002	135,0					170	280	320							26			8	
1886-3612/002	137,5		185							350	390	36				16	6,00		
1886-3613/002	140,0					190													360
1886-3614/002	152,5		205	390	430				36				16	6,00					
1886-3615/002	160,0					225	280	320							26			8	
1886-3616/002	172,5		225							280	320	31				10	3,75		
1886-3617/002	180,0					225													280
1886-3618/002	192,5		225	280	320				31				10	3,75					
1886-3619/002	212,4					225	280	320							31			10	
1886-3621/002	285,0		300							350	390	36				16	6,00		
1886-3622/002	290,0					310													360
1886-3623/002	315,0		330	390	430				36				16	6,00					

С. 14 ГОСТ 24343—80

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 HRC₉.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Размеры и шероховатость поверхностей B указаны после покрытия.

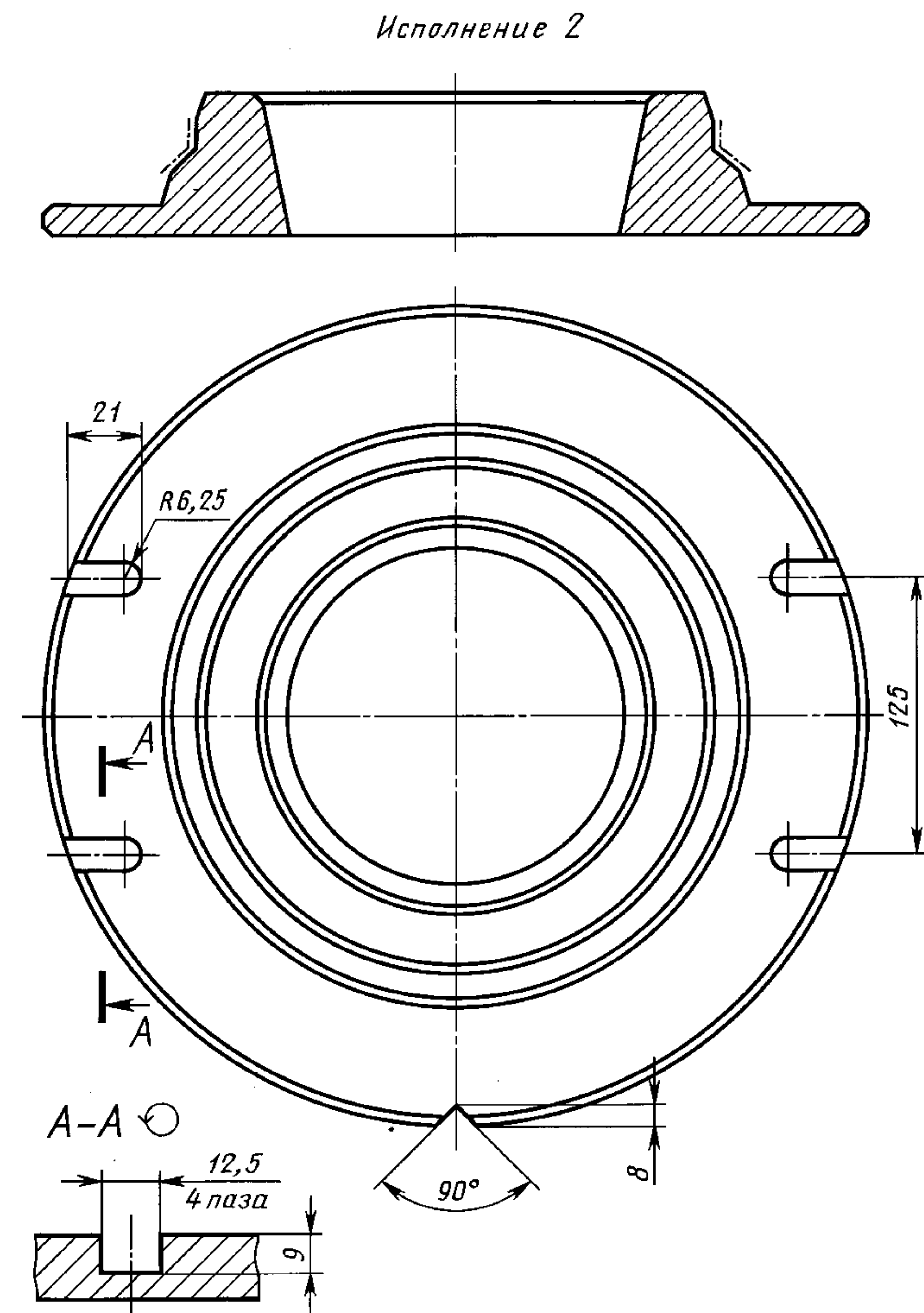
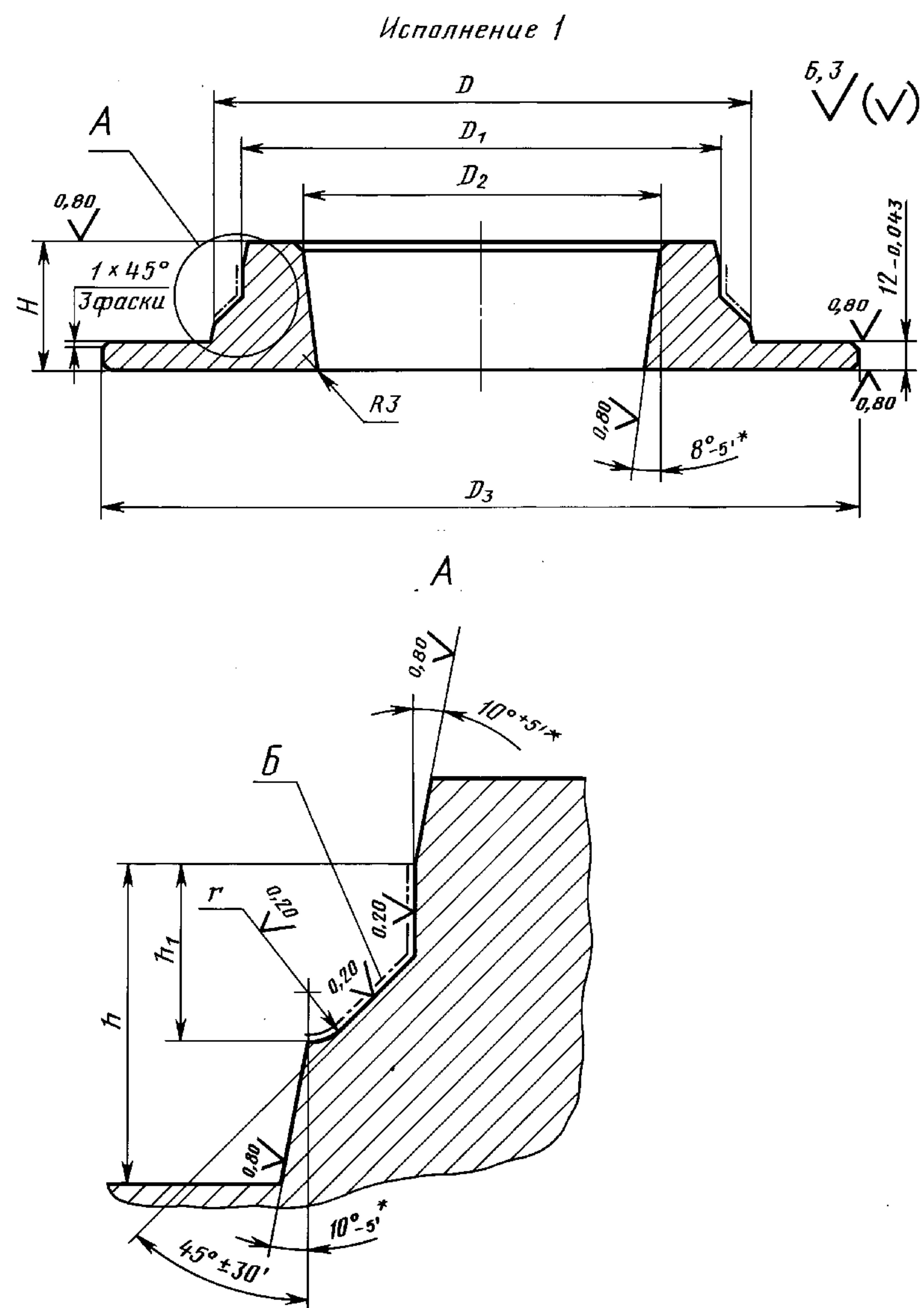
4.4. Покрытие поверхностей B — Х18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

(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

Т а б л и ц а 5

Р а з м е р ы в м м

Обозначение матрицы	Испол- нение	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₃	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>r</i>	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		37	18	6	2,25	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					37
1886-0812/003		145,0	130	100		250	42	23	12	
1886-0813/003		150,0	140	110	260					37
1886-0814/003		155,0				150	120	270	42	
1886-0815/003		165,0	160	130	280					37
1886-0816/003		170,0				170	140	280	42	
1886-0817/003		175,0	180	150	290					42
1886-0818/003		185,0				180	160	310	42	
1886-0819/003		190,0	190	170	320					42
1886-0821/003	195,0	200				180	330	42	23	
1886-0822/003	205,0		210	190	340					42
1886-0823/003	210,0	220				200	350	42	23	
1886-0824/003	215,0		230	210	370					42
1886-0825/003	225,0	240				220	380	42	23	
1886-0826/003	235,0		250	230	390					42
1886-0827/003	240,0	260				240	400	42	23	
1186-0828/003	260,0		270	250	410					42
1886-0829/003	265,0	280				260	410	42	23	
1886-0831/003	270,0		290	270	410					42
1886-0832/003	280,0	300				280	410	42	23	
1886-0833/003	295,0		310	290	410					42
1886-0834/003	300,0	320				300	410	42	23	
1886-0835/003	305,0		330	310	410					42
1886-0836/003	320,0	340				320	410	42	23	
1886-0837/003	335,0		350	330	410					42
1886-0838/003	340,0	360				340	410	42	23	
1886-0839/003	345,0		370	350	410					42
1886-0841/003	360,0	380				360	410	42	23	
1886-0842/003	375,0		390	370	410					42
1886-0843/003	380,0	400				380	410	42	23	
1886-0844/003	385,0		370	340	410					42

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Испол- нение	D	D_1	D_2	D_3	H	h	h_1	r ± 0,1	Масса, кг, не более														
		h6		H7			h8																	
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	42	23	12	4,50	20,707														
1886-0849/003		435,0	420	390						47	28	16	6,00	18,639										
1886-0851/003		440,0				42	23	12	4,50	20,350														
1886-0852/003		460,0	440	410	580	47	28	16	6,00	21,300														
1886-0853/003		465,0	450	420						42	23	12	4,50	19,057										
1886-0854/003		470,0			600	430	47	28	16	6,00	22,645													
1886-0855/003		480,0	460	440							42	23	12	4,50	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					42	23	10	3,75	4,020										
1886-3603/003		115,0	105	75										220	37	18	8	3,00	3,990					
1886-3604/003		120,0	110	80															42	23	10	3,75	4,044	
1886-3605/003		122,5			115	85	230	42	23														10	3,75
1886-3606/003		125,0	120	90						250	37	18	8	3,00										
1886-3607/003		127,5													125	95	270	42						
1886-3608/003		130,0																	130	100	42	23		
1886-3609/003		132,5			135	105	42	23	10														3,75	5,097
1886-3611/003		135,0	140	110						42	23	10	3,75	4,690										
1886-3612/003		137,5												145	115	42	23	10						3,75
1886-3613/003		140,0																	150	120	42	23		
1886-3614/003		152,5			155	125	42	23	10														3,75	
1886-3615/003		160,0	160	130						42	23	10	3,75											
1886-3616/003		172,5												165	135	42	23	10						3,75
1886-3617/003		180,0																	170	140	42	23		
1886-3618/003	192,5	175			145	42	23	10	3,75														7,355	
1886-3619/003	212,5		180	150						42	23	10	3,75										8,575	
1886-3621/003	285,0													185	155	42	23	10					3,75	11,353
1886-3622/003	290,0																		190	160	42	23		10
1886-3623/003	315,0	195			165	42	23	10	3,75															

С. 18 ГОСТ 24343—80

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 HRC₉.

(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. Обезводороживание 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. Гавришук*
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://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