

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
МНОГОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РЕЗИНОТКАНЕВЫХ НАЖИМНЫХ КОЛЕЦ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 10—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

**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

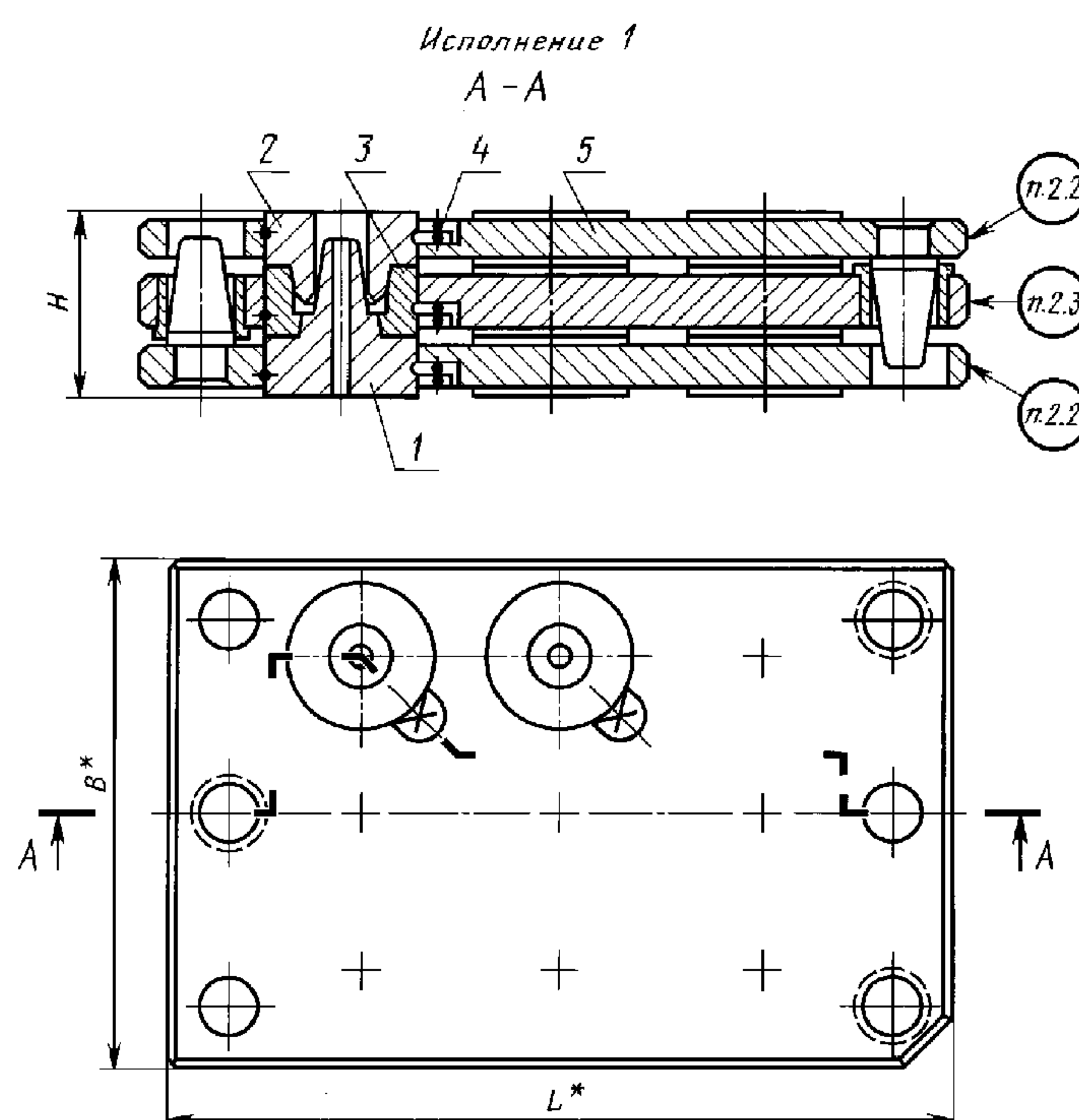
01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 №1349

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

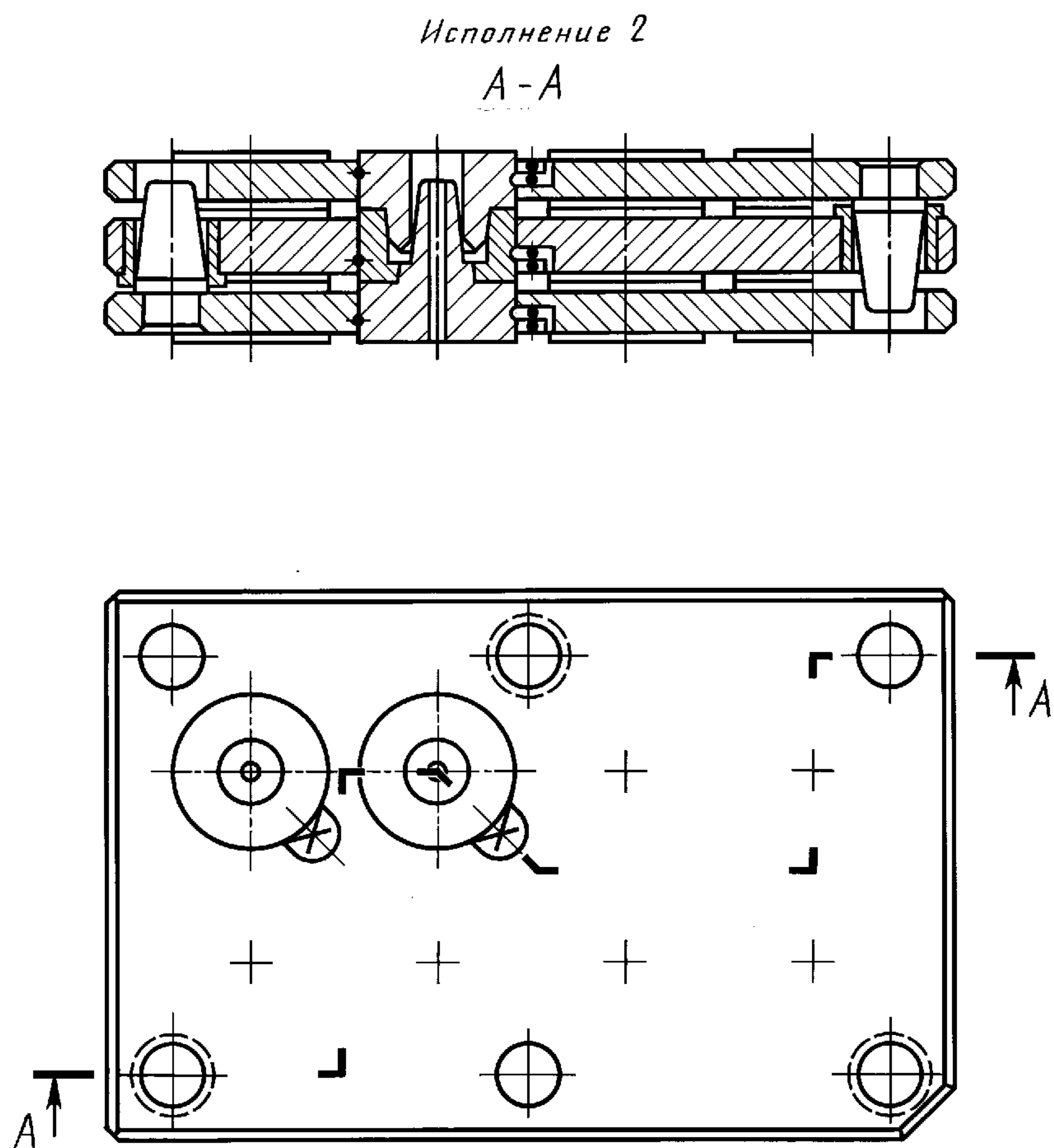
Издание официальное

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	Применение- мость	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					12	18,408
1886—0607		КН15×25						18,410
1886—0608		КН14×26						18,422
1886—0609		КН16×26						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		9			16,612	
1886—0616		КН22×32					16,567	
1886—0617		КН20×35					16,585	
1886—0618		КН21×36					16,558	

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяе- мость	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—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	1			50	6	18,945
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						20,877
1886—0632		КН36×48						18,465
1886—0633		КН30×50						20,720
1886—0634		КН38×50						18,447
1886—0635		КН32×52						20,715
1886—0636		КН40×52						18,111
1886—0637		КН35×55						20,487
1886—0638		КН36×56						20,463
1886—0639		КН41×56				50		18,105
1886—0641		КН40×60	260	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	2	160	55	2	15,738	
1886—0648		КН55×70			50		13,962	
1886—0649		КН56×71			55		13,952	
1886—0651		КН55×75					15,508	
1886—0652		КН56×76					15,498	
1886—0653		КН63×78			50		13,676	
1886—0654		КН60×80			290		55	16,785
1886—0655		КН65×80					50	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	190	60	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	Применяе- мость	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—0671		КН8×20	1	290	190	50	20	18,664					
1886—0672		КН15×27		12			18,578						
1886—0673		КН22×34		260			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	50	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	55			2	13,722			
1886—0685		КН65×85		290						16,601			
1886—0686		КН70×90			19,551								
1886—0687		КН75×95			19,159								
1886—0688		КН80×100			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

Т а б л и ц а 2

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Матрица		Поз. 2. Пуансон		Поз. 3 Обойма		Поз. 4. Пружина по ГОСТ 24339—80		Поз. 5. Блок по ГОСТ 24342—80 Кол. 1
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение
1886—0601	1886—0601/001	20	1886—0601/002	20	1886—0601/003	20	1886—0501/004	60	1007—0032
1886—0602	1886—0602/001		1886—0602/002		1886—0602/003				
1886—0603	1886—0603/001		1886—0603/002		1886—0603/003				
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	12	1886—0606/002	12	1886—0606/003	12	1886—0506/004	36	1007—0034
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		1886—0611/002		1886—0611/003				
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	9	1886—0615/002	9	1886—0615/003	9	1886—0515/004	27	1007—0036
1886—0616	1886—0616/001		1886—0616/002		1886—0616/003				
1886—0617	1886—0617/001		1886—0617/002		1886—0617/003				
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	8	1886—0621/002	8	1886—0621/003	8	1886—0521/004	24	1007—0038
1886—0622	1886—0622/001		1886—0622/002		1886—0622/003				1007—0039
1886—0623	1886—0623/001		1886—0623/002		1886—0623/003				1007—0038
1886—0624	1886—0624/001		1886—0624/002		1886—0624/003				1007—0038
1886—0625	1886—0625/001		1886—0625/002		1886—0625/003				1007—0039
1886—0626	1886—0626/001	6	1886—0626/002	6	1886—0626/003	6	1886—0526/004	18	1007—0042
1886—0627	1886—0627/001		1886—0627/002		1886—0627/003				1007—0043
1886—0628	1886—0628/001		1886—0628/002		1886—0628/003				1007—0042
1886—0629	1886—0629/001		1886—0629/002		1886—0629/003				1007—0043
1886—0631	1886—0631/001		1886—0631/002		1886—0631/003				1007—0043
1886—0632	1886—0632/001		1886—0632/002		1886—0632/003				1007—0042
1886—0633	1886—0633/001		1886—0633/002		1886—0633/003				1007—0043
1886—0634	1886—0634/001		1886—0634/002		1886—0634/003				1007—0042
1886—0635	1886—0635/001		1886—0635/002		1886—0635/003				1007—0043

Продолжение табл. 2

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Матрица		Поз. 2. Пуансон		Поз. 3 Обойма		Поз. 4. Пружина по ГОСТ 24339—80		Поз. 5. Блок по ГОСТ 24342—80 Кол. 1	
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	
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	4	1886—0641/002	4	1886—0641/003	4	1886—0541/004	12	1007—0046	
1886—0642	1886—0642/001		1886—0642/002		1886—0642/003				1007—0045	
1886—0643	1886—0643/001		1886—0643/002		1886—0643/003				1007—0046	
1886—0644	1886—0644/001		1886—0644/002		1886—0644/003				1007—0045	
1886—0645	1886—0645/001		1886—0645/002		1886—0645/003				1007—0046	
1886—0646	1886—0646/001		1886—0646/002		1886—0646/003				1007—0045	
1886—0647	1886—0647/001	2	1886—0647/002	2	1886—0647/003	2	1886—0547/004	6	1007—0049	
1886—0648	1886—0648/001		1886—0648/002		1886—0648/003				1007—0048	
1886—0649	1886—0649/001		1886—0649/002		1886—0649/003				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		1886—0554/004		1007—0052	
1886—0656	1886—0656/001		1886—0656/002		1886—0656/003				1007—0053	
1886—0657	1886—0657/001		1886—0657/002		1886—0657/003				1007—0054	
1886—0658	1886—0658/001		1886—0658/002		1886—0658/003				1007—0052	
1886—0659	1886—0659/001		1886—0659/002		1886—0659/003		1886—0559/004		1007—0057	
1886—0661	1886—0661/001		1886—0661/002		1886—0661/003				1007—0056	
1886—0662	1886—0662/001		1886—0662/002		1886—0662/003				1007—0057	
1886—0663	1886—0663/001		1886—0663/002		1886—0663/003				1007—0056	
1886—0664	1886—0664/001		1886—0664/002		1886—0664/003		1886—0564/004		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	Поз. 1. Матрица		Поз. 2. Пуансон		Поз. 3 Обойма		Поз. 4. Пружина по ГОСТ 24339—80		Поз. 5. Блок по ГОСТ 24342—80 Кол. 1
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение
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		1886—0674/002		1886—0674/003				
1886—0675	1886—0675/001	8	1886—0675/002	8	1886—0675/003	8	1886—0521/004	24	1007—0038
1886—0676	1886—0676/001		1886—0676/002		1886—0676/003				
1886—0677	1886—0677/001	6	1886—0677/002	6	1886—0677/003	6	1886—0526/004	18	1007—0042
1886—0678	1886—0678/001		1886—0678/002		1886—0678/003				
1886—0679	1886—0679/001		1886—0679/002		1886—0679/003				
1886—0681	1886—0681/001		1886—0681/002		1886—0681/003				
1886—0682	1886—0682/001		1886—0682/002		1886—0682/003				
1886—0683	1886—0683/001		1886—0683/002		1886—0683/003				
1886—0684	1886—0684/001	2	1886—0684/002	2	1886—0684/003	2	1886—0547/004	6	1007—0048
1886—0685	1886—0685/001		1886—0685/002		1886—0685/003		1886—0554/004		1007—0053
1886—0686	1886—0686/001		1886—0686/002		1886—0686/003		1886—0559/004		1007—0062
1886—0687	1886—0687/001		1886—0687/002		1886—0687/003				
1886—0688	1886—0688/001		1886—0688/002		1886—0688/003		1886—0564/004		1007—0063
1886—0689	1886—0689/001		1886—0689/002		1886—0689/003				
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.

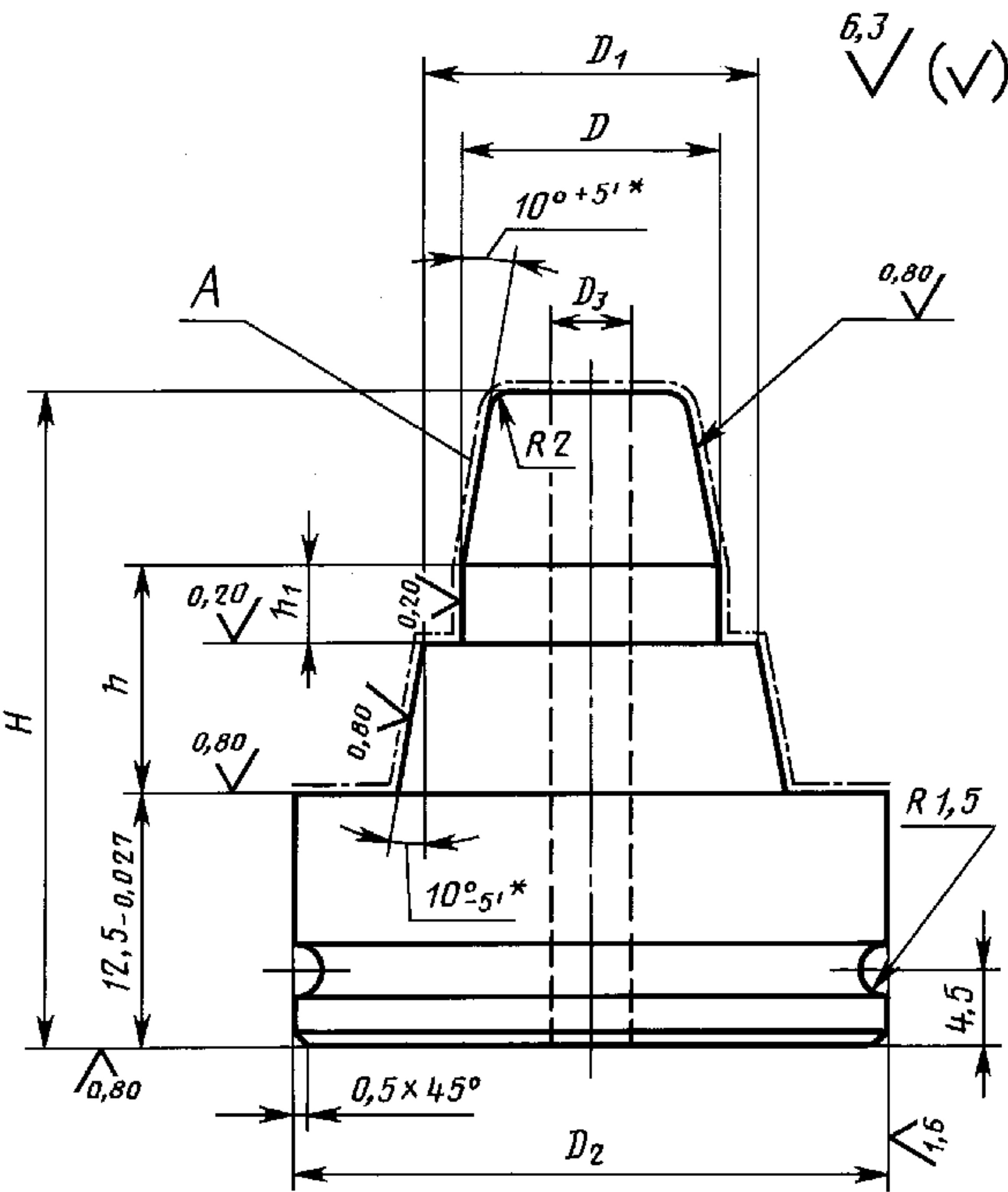
2.3. Маркировать: обозначения пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер; массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя; дату изготовления.

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	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂ d11	<i>D</i> ₃	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>h</i> 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	12,3	17,0					5,8	0,127
1886—0604/001		18,0					6,2	0,129
1886—0605/001	14,3	19,0					5,8	0,037
1886—0606/001	13,3		6,2				0,189	
1886—0607/001	15,3	20,0	5,8				0,198	
1886—0608/001	14,3		6,2				0,194	
1886—0609/001	16,3	21,0	5,8				0,204	
1886—0611/001	18,3	22,0	6,2				0,207	
1886—0612/001		23,0	5,8				0,218	
1886—0613/001		24,0	6,2				0,220	
1886—0614/001	20,3	25,0	50				5,8	0,233
1886—0615/001		26,0					6,2	0,272

Продолжение табл. 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—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					5,8	0,284
1886—0619/001	26,3	31,0	0,324					
1886—0621/001	25,3		6,2		0,366			
1886—0622/001	20,3	30,0	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	45		17	6,1	0,594	
1886—0627/001	25,3	35,0	50		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		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	80	20	45	17	7,6	0,622
1886—0641/001	40,5	50,0		50	20	10,2	0,757	
1886—0642/001	45,5	52,5		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	0,789
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	35	45	17	7,6	1,046
1886—0649/001	56,7	63,5					1,071	
1886—0651/001	55,5	65,0			50	20	10,2	1,115
1886—0652/001	56,7	66,0					10,1	1,146
1886—0653/001	63,7	70,5	40	45	17	7,6	1,137	
1886—0654/001	60,7	70,0		50	20	10,1	1,296	
1886—0655/001	65,7	72,5	45	45	17	7,6	1,227	
1886—0656/001	63,7	73,0	40	50	20	10,1	1,383	
1886—0657/001	60,7	72,5		55	25	12,6	1,397	
1886—0658/001	70,7	77,5	50	45	17	7,6	1,232	
1886—0659/001	65,7		45	55	25	12,6	1,603	
1886—0661/001	75,7	82,5	55	45	17	7,6	1,414	
1886—0662/001	70,7		50	55	25	12,6	1,625	
1886—0663/001	80,7		87,5	60	45	17	7,6	1,412
1886—0664/001	75,7	55		55	25	12,6	1,834	
1886—0665/001	85,7	92,5		65	45	17	7,6	1,597
1886—0666/001	80,7		60	55	25	12,6	1,848	

Размеры в мм								
Обозначение матрицы	D	D_1	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	75	45	17	7,6
1886—0671/001	8,3	14,0	36	—	6,2			0,120
1886—0672/001	15,3	21,0	45					0,215
1886—0673/001	22,3	28,0	50					0,308
1886—0674/001	24,3	30,0						0,328
1886—0675/001	22,3	29,5	56		7,7			0,357
1886—0676/001	30,5	36,0			6,1			0,447
1886—0677/001	28,3	35,5	71		7,7			0,567
1886—0678/001	32,5	39,5		10	7,6			0,592
1886—0679/001	35,5	41,0		15	6,1			0,600
1886—0681/001		42,5			7,6			0,601
1886—0682/001	36,5	43,5						0,615
1886—0683/001	40,5	47,5	20	0,630				
1886—0684/001	60,7	67,5	100	40	50			20
1886—0685/001	65,7	75,0	110	45		1,362		
1886—0686/001	70,7	80,0	120	50		1,549		
1886—0687/001	75,7	85,0		55		1,559		
1886—0688/001	80,7	90,0	130	60		1,760		
1886—0689/001	85,7	95,0		65		1,764		
1886—0691/001	90,7	100,0		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 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается изготовление из сталей, указанных в ГОСТ 14901—93.

3.2. Твердость — 40...44 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

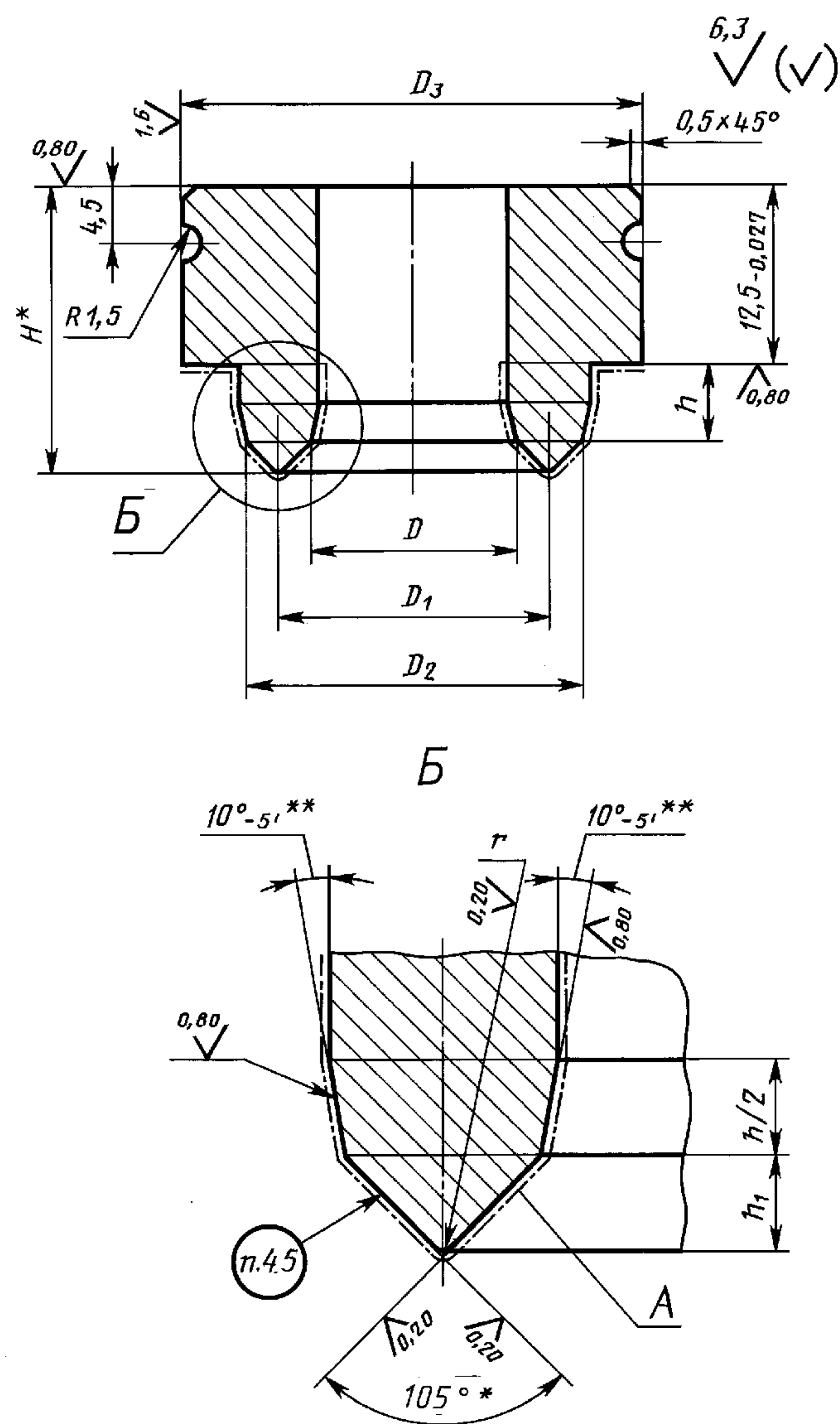
3.3. Размеры и шероховатость поверхностей A указаны после покрытия.

3.4. Покрытие поверхностей А-Х18тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание 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

Т а б л и ц а 4

С. 12 ГОСТ 24340—80

Р а з м е р ы в м м

Обозначение пуансона	D H7	D_1		D_2 h ₆	D_3 d11	H	h ±0,02	h_1 +0,1	r ±0,1	Масса, кг, не более
		Номин.	Пред. откл							
1886—0601/002	10,3	15,0	±0,018	19,7	36	22,1	8	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		21,7		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	±0,021	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	16,3	21,0		25,7	22,1	1,6		0,50	0,166	
1886—0611/002		22,0			22,5	2,0		0,60	0,176	
1886—0612/002	18,3	23,0		27,7	22,1	1,6		0,50	0,164	
1886—0613/002		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	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							0,229	
1886—0619/002	26,3	31,0			35,7	22,1		1,6	0,50	0,187
1886—0621/002	25,3		±0,025	36,7	22,5	2,0		0,60	0,251	
1886—0622/002	20,3	30,0	±0,021	39,7	25,9	10	3,4	1,00	0,340	
1886—0623/002	25,3	32,5	±0,025		56	23,0	8	2,5	0,75	0,274
1886—0624/002	28,3	34,0				22,5		2,0	0,60	0,245
1886—0625/002	22,3	32,0		25,9		10	3,4	1,00	0,343	
1886—0626/002	32,5	38,0		41,7	71	22,4	8	1,9	0,60	0,376
1886—0627/002	25,3	35,0		43,5		25,9	10	3,4	1,00	0,491
1886—0628/002	30,5	37,5		44,7		22,9	8	2,4	0,75	0,407
1886—0629/002	33,5	39,0		44,5				1,9	0,60	0,373
1886—0631/002	28,3	38,0		47,7		25,9	10	3,4	1,00	0,492
1886—0632/002	36,5	42,0		47,5		22,4	8	1,9	0,60	0,363
1886—0633/002	30,5	40,0		49,5		25,9	10	3,4	1,00	0,489
1886—0634/002	38,5	44,0				22,4	8	1,9	0,60	0,355
1886—0635/002	32,5	42,0				25,9	10	3,4	1,00	0,488

Размеры в мм

Обозначение пуансона	D H7	D_1		D_2 h ₆	D_3 d11	H	h ±0,02	h_1 +0,1	r ±0,1	Масса, кг, не более
		Номин.	Пред. откл							
1886—0636/002	40,5	46,0	±0,025	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		55,5		22,9	8	2,4	0,75	0,485
1886—0639/002	41,5	48,5		59,5		25,9	10	3,4	1,00	0,375
1886—0641/002	40,5	50,0		±0,030	62,5	22,9	8	2,4	0,75	0,582
1886—0642/002	45,5	52,5	25,9			10	3,4	1,00	0,463	
1886—0643/002	43,5	53,0	22,9			8	2,4	1,00	0,577	
1886—0644/002	48,5	55,5	25,9			10	3,4	0,75	0,449	
1886—0645/002	45,5	55,0	64,5		22,9	8	2,4	1,00	0,572	
1886—0646/002	50,5	57,5	69,5		25,9	10	3,4	0,75	0,439	
1886—0647/002		60,0			22,9	8	2,4	1,00	0,833	
1886—0648/002	55,5	62,5			70,3	10	3,4	0,75	0,687	
1886—0649/002	56,7	63,5								25,8
1886—0651/002	55,5	65,0				74,5	22,9	8	2,4	0,815
1886—0652/002	56,7	66,0	75,3			25,9	10	3,3	1,00	0,801
1886—0653/002	63,7	70,5	77,3		22,9	8	2,4	0,75	0,628	
1886—0654/002	60,7	70,0	79,3		25,8	10	3,3	1,00	0,938	
1886—0655/002	65,7	72,5			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		4,2	1,25	1,060	
1886—0658/002	70,7	77,5	84,3	22,9	8	2,4	0,75	0,730		
1886—0659/002	65,7			26,7	10	4,2	1,25	1,223		
1886—0661/002	75,7	82,5	89,3	22,9	8	2,4	0,75	0,934		
1886—0662/002	70,7			26,7	10	4,2	1,25	0,944		
1886—0663/002	80,7	87,5	99,3	22,9	8	2,4	0,75	0,820		
1886—0664/002	75,7			26,7	10	4,2	1,25	1,365		
1886—0665/002	85,7	92,5		104,3	22,9	8	2,4	0,75	0,960	
1886—0666/002	80,7				26,7	10	4,2	1,25	1,334	
1886—0667/002	90,7	97,5	120		22,9	8	2,4	0,75	0,905	
1886—0668/002	85,7				26,7	10	4,2	1,25	1,300	
1886—0669/002	95,8	102,5			22,9	8	2,4	0,75	0,842	
1886—0671/002	8,3	14,0		±0,018	19,7		36	22,5	2,0	0,60

Размеры в мм

Обозначение пуансона	D H7	D_1		D_2 h_6	D_3 d11	H	h $\pm 0,02$	h_1 $+0,1$	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более			
		Номин.	Пред. откл										
1886—0672/002	15,3	21,0	$\pm 0,021$	26,7	45	22,5	8	2,0	0,60	0,170			
1886—0673/002	22,3	28,0		33,7	50					0,201			
1886—0674/002	24,3	30,0		35,7	56					23,0	2,5	0,75	0,262
1886—0675/002	22,3	29,5		36,7						22,4	1,9	0,60	0,231
1886—0676/002	30,5	36,0	$\pm 0,025$	41,5	71	23,0		2,5	0,75	0,396			
1886—0677/002	28,3	35,5		42,7		22,9		2,4		0,385			
1886—0678/002	32,5	39,5		46,5		22,4		1,9	0,60	0,357			
1886—0679/002	35,5	41,0				22,9		2,4	0,75	0,374			
1886—0681/002		42,5		49,5						0,372			
1886—0682/002	36,5	43,5		50,5						0,356			
1886—0683/002	40,5	47,5		54,5						0,618			
1886—0684/002	60,7	67,5		$\pm 0,030$	74,3	100		25,8	10	3,3	1,00	0,906	
1886—0685/002	65,7	75,0	84,3		110	0,973							
1886—0686/002	70,7	80,0	89,3		120	0,933							
1886—0687/002	75,7	85,0	$\pm 0,035$	94,3	130	1,082							
1886—0688/002	80,7	90,0		99,3		1,020							
1886—0689/002	85,7	95,0		104,3		0,985							
1886—0691/002	90,7	100,0		109,3									

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 C₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Размеры и шероховатость поверхностей A указаны после покрытия.

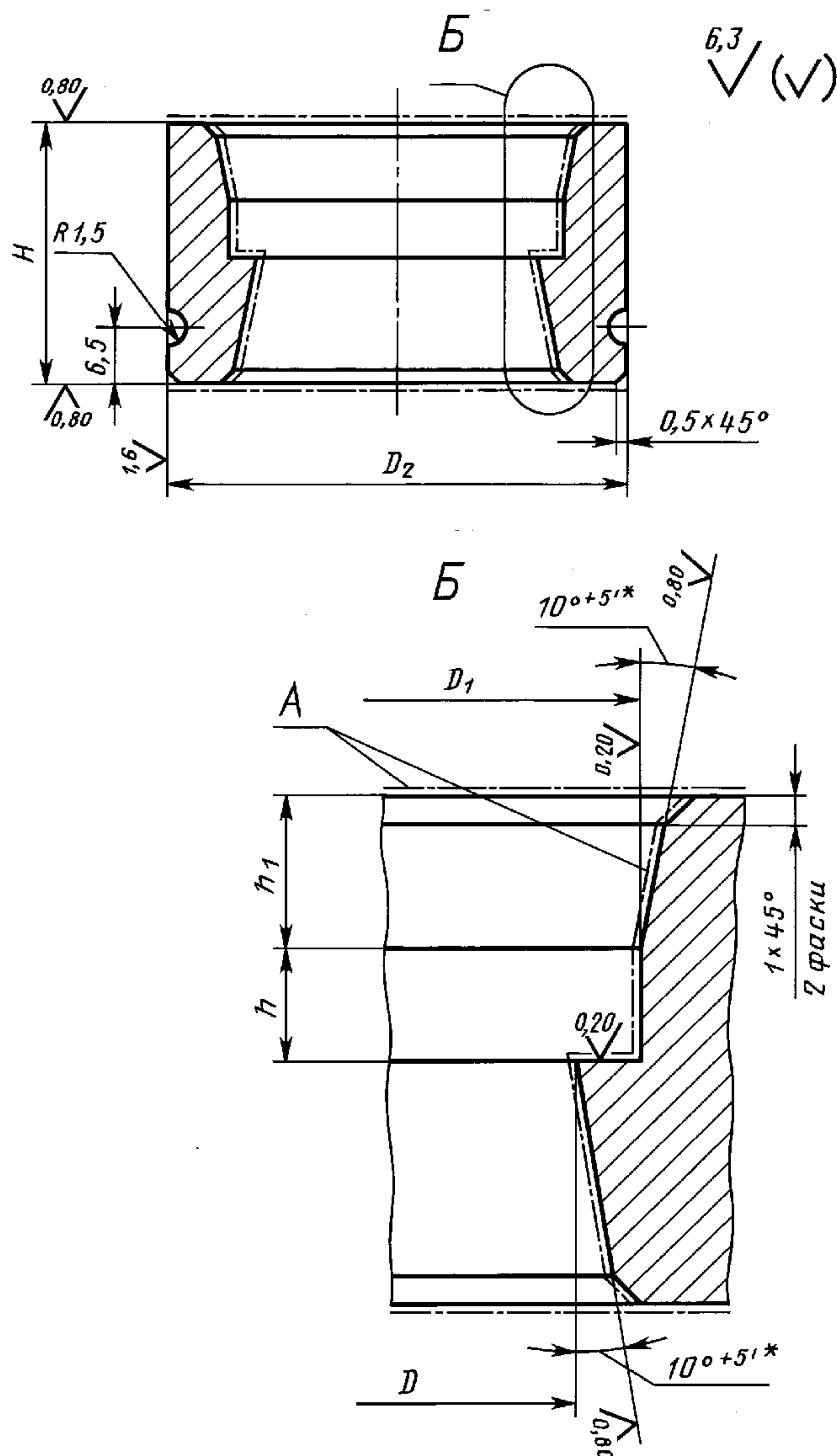
4.4. Покрытие поверхностей A — Х18 тв. ГОСТ 9.306 — 85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

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.

Т а б л и ц а 5

Р а з м е р ы в м м

Обозначение обоймы	D	D_1	D_2 d11	H	h	h_1 $\pm 0,02$	Масса, кг, не более	
	H7			h8				
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	7,7		0,208			
1886—0618/003	28,5	35,7			0,197			
1886—0619/003	31,0		5,8		0,189			
1886—0621/003		36,7	6,2		0,280			
1886—0622/003	30,0	39,7	30		10,2		10	0,306
1886—0623/003	32,5		25		7,7		8	0,250
1886—0624/003	34,0				6,2			0,246
1886—0625/003	32,0	41,7	30		10,2		10	0,277
1886—0626/003	38,0	43,5	25		6,1		8	0,489
1886—0627/003	35,0	44,7	30		10,2		10	0,582
1886—0628/003	37,5	44,5	25	7,6	8	0,482		
1886—0629/003	39,0			6,1		0,476		
1886—0631/003	38,0	47,7	30	10,2	10	0,532		
1886—0632/003	42,0	47,5	25	6,1	8	0,434		
1886—0633/003	40,0	49,5	30	10,2	10	0,500		
1886—0634/003	44,0		25	6,1	8	0,405		
1886—0635/003	42,0	51,5	30	10,2	10	0,464		
1886—0636/003	46,0		25	6,1	8	0,374		
1886—0637/003	45,0	54,5	30	10,2	10	0,407		
1886—0638/003	46,0	55,5				0,388		
1886—0639/003	48,5	59,5	25	7,6	8	0,322		
1886—0641/003	50,0		80	30	10,2	10	0,555	
1886—0642/003	52,5			25	7,6	8	0,456	
1886—0643/003	53,0	30		10,2	10	0,489		
1886—0644/003	55,5	25		7,6	8	0,401		
1886—0645/003	55,0	64,5		30	10,2	10	0,444	
1886—0646/003	57,5			25	7,6	8	0,362	
1886—0647/003	60,0	69,5	100	30	10,2	10	0,987	
1886—0648/003	62,5			25	7,6	8	0,814	
1886—0649/003	63,5	70,3					0,796	
1886—0651/003	65,0	74,5		30	10,2	10	0,857	

Окончание табл. 5

Размеры в мм							
Обозначение обоймы	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂ d11	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>h</i> ₁ ±0,02	Масса, кг, не более
	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		30	10,1	10	1,020
1886—0657/003	72,5	84,3		35	12,1		1,154
1886—0658/003	77,5			25	7,6	8	0,792
1886—0659/003		89,3	120	35	12,6	10	1,468
1886—0661/003	82,5	89,3		25	7,6	8	0,942
1886—0662/003		94,3		35	12,6	10	1,279
1886—0663/003	87,5		99,3	25	7,6	8	0,871
1886—0664/003		92,5		104,3	35	12,6	10
1886—0665/003	25		7,6		8	1,107	
1886—0666/003	35		12,6		10	1,405	
1886—0667/003	97,5	109,3	130	25	7,6	8	0,958
1886—0668/003				35	12,6	10	1,178
1886—0669/003	102,5	109,2		25	7,6	8	0,800
1886—0671/003	14,0	19,7	36	25	6,2	8	0,146
1886—0672/003	21,0	26,7	45				0,211
1886—0673/003	28,0	33,7	50				0,223
1886—0674/003	30,0	35,7					0,201
1886—0675/003	29,5	36,7	56		7,7		0,293
1886—0676/003	36,0	41,5			6,1		0,231
1886—0677/003	35,5	42,7	71		7,7		0,517
1886—0678/003	39,5	46,5			7,6		0,465
1886—0679/003	41,0				6,1		0,459
1886—0681/003	42,5	49,5			7,6		0,423
1886—0682/003	43,5	50,5					0,408
1886—0683/003	47,5	54,5	0,344				
1886—0684/003	67,5	74,3	100		30	10	0,713
1886—0685/003	75,0	84,3	110				0,980
1886—0686/003	80,0	89,3	120				1,249
1886—0687/003	85,0	94,3					1,083
1886—0688/003	90,0	99,3	130				1,371
1886—0689/003	95,0	104,3					1,185
1886—0691/003	100,0	109,3					1,006

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 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается изготовление из сталей, указанных в ГОСТ 14901—93.

5.2. Твердость — 40. . . 44 НR C₂.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

5.4. Покрытие поверхностей *A* — Х18 тв. ГОСТ 9.306 — 85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание 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