

ГОСТ 24340—80

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  
Москва

**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

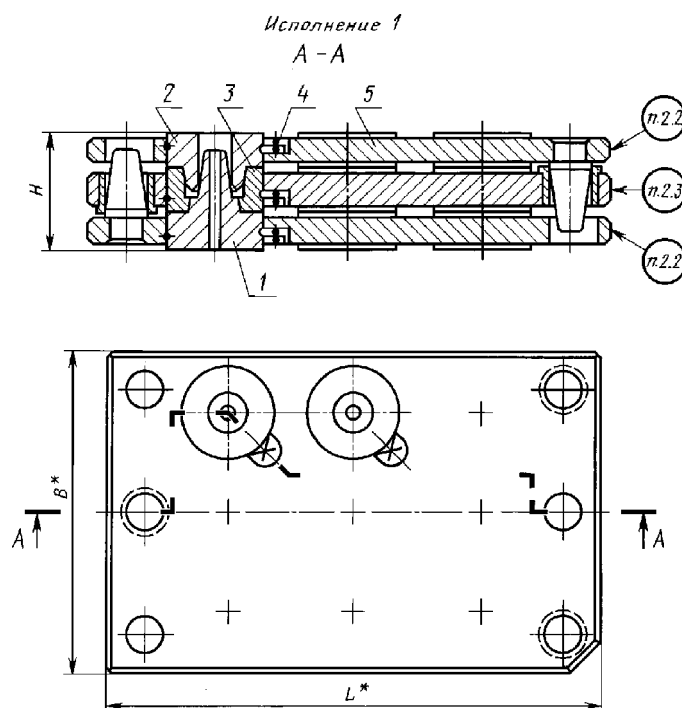
**01.01.82**

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

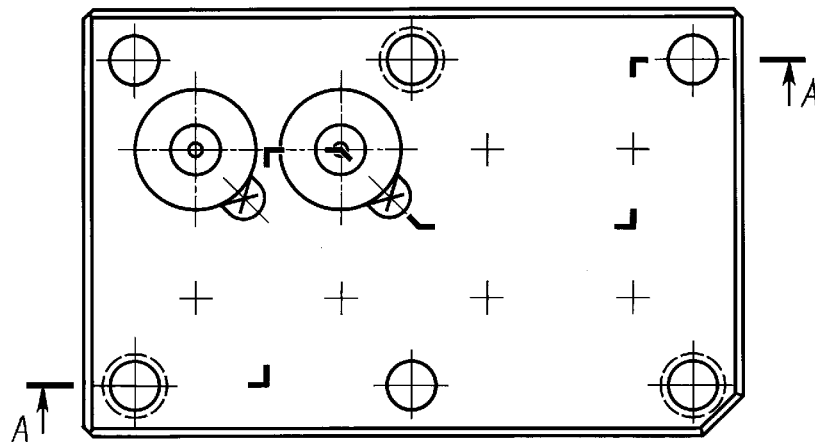
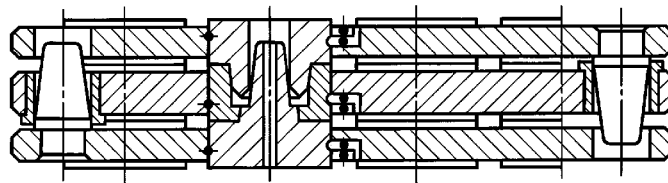
★

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

© Издательство стандартов, 1980  
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Исполнение 2

A-A



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> —0,1	Количество мест	Масса, кг, не более
1886—0601		КН10×20	1	290	190	50	20	18,424
1886—0602		КН10×22						18,384
1886—0603		КН12×22						18,344
1886—0604		КН12×24						18,345
1886—0605		КН14×24						18,264
1886—0606		КН13×25						18,408
1886—0607		КН15×25					12	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	260			9	18,278	
1886—0615		КН20×32					16,612	
1886—0616		КН22×32					16,567	
1886—0617		КН20×35					16,585	
1886—0618		КН21×36					16,558	

## Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> —0,1	Количество мест	Масса, кг, не более	
1886—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			260	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			50		20,877		
1886—0632		КН36×48		50	18,465				
1886—0633		КН30×50		55	20,720				
1886—0634		КН38×50		50	18,447				
1886—0635		КН32×52		55	20,715				
1886—0636		КН40×52		50	18,111				
1886—0637		КН35×55	2	160	55	4	20,487		
1886—0638		КН36×56			50		20,463		
1886—0639		КН41×56			55		18,105		
1886—0641		КН40×60			50		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		290	55	2
1886—0648		КН55×70	50	13,962					
1886—0649		КН56×71	160	55		13,952			
1886—0651		КН55×75		50		15,508			
1886—0652		КН56×76		55		15,498			
1886—0653		КН63×78		50		13,676			
1886—0654		КН60×80		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				

**С. 4 ГОСТ 24340—80**

Окончание табл. 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> —0,1	Количество мест	Масса, кг, не более				
1886—0671		КН8×20	1	290	190	50	20	18,664				
1886—0672		КН15×27					12	18,578				
1886—0673		КН22×34		9			16,756					
1886—0674		КН24×36						16,702				
1886—0675		КН22×37	2	290			190	50	8	18,762		
1886—0676		КН30×42							18,738			
1886—0677		КН28×43	1						290	190	6	19,071
1886—0678		КН32×47										18,843
1886—0679		КН35×47										18,687
1886—0681		КН35×50										18,579
1886—0682		КН36×51			18,561							
1886—0683		КН40×55			18,171							
1886—0684		КН60×75	2		260	160			2	13,722		
1886—0685		КН65×85			290					190	55	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.	
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	9	1886—0615/003	1886—0515/004	27	1007—0036	
1886—0613	1886—0613/001	1886—0613/002	1886—0613/003						
1886—0614	1886—0614/001	1886—0614/002	1886—0614/003						
1886—0615	1886—0615/001	1886—0615/002	1886—0615/003						
1886—0616	1886—0616/001	1886—0616/002	1886—0616/003						
1886—0617	1886—0617/001	9	1886—0617/002	9	1886—0617/003	1886—0619/003	1886—0521/004	24	1007—0038
1886—0618	1886—0618/001		1886—0618/002		1886—0618/003				
1886—0619	1886—0619/001		1886—0619/002		1886—0619/003				
1886—0621	1886—0621/001		1886—0621/002		1886—0621/003				
1886—0622	1886—0622/001		1886—0622/002		1886—0622/003				
1886—0623	1886—0623/001	8	1886—0623/002	8	1886—0623/003	1886—0625/003	1886—0526/004	18	1007—0043
1886—0624	1886—0624/001		1886—0624/002		1886—0624/003				
1886—0625	1886—0625/001		1886—0625/002		1886—0625/003				
1886—0626	1886—0626/001		1886—0626/002		1886—0626/003				
1886—0627	1886—0627/001		1886—0627/002		1886—0627/003				
1886—0628	1886—0628/001	6	1886—0628/002	6	1886—0628/003	1886—0631/003	1886—0526/004	18	1007—0042
1886—0629	1886—0629/001		1886—0629/002		1886—0629/003				
1886—0631	1886—0631/001		1886—0631/002		1886—0631/003				
1886—0632	1886—0632/001		1886—0632/002		1886—0632/003				
1886—0633	1886—0633/001		1886—0633/002		1886—0633/003				
1886—0634	1886—0634/001	1886—0634/002	1886—0634/002	1886—0634/002	1886—0634/003	1886—0635/003	1886—0526/004	18	1007—0042
1886—0635	1886—0635/001		1886—0635/002		1886—0635/003				

С. 6 ГОСТ 24340—80

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	Кол.
1886—0636	1886—0636/001	6	1886—0636/002	6	1886—0636/003	6	1886—0526/004	18	1007—0042	1007—0042
1886—0637	1886—0637/001		1886—0637/002		1886—0637/003				1007—0043	
1886—0638	1886—0638/001		1886—0638/002		1886—0638/003				1007—0042	
1886—0639	1886—0639/001		1886—0639/002		1886—0639/003				1007—0046	
1886—0641	1886—0641/001		1886—0641/002		1886—0641/003				1007—0045	
1886—0642	1886—0642/001		1886—0642/002		1886—0642/003				1007—0046	
1886—0643	1886—0643/001	4	1886—0643/002	4	1886—0643/003	12	1886—0541/004	1007—0045		
1886—0644	1886—0644/001		1886—0644/002		1886—0644/003			1007—0046		
1886—0645	1886—0645/001		1886—0645/002		1886—0645/003			1007—0045		
1886—0646	1886—0646/001		1886—0646/002		1886—0646/003			1007—0049		
1886—0647	1886—0647/001	4	1886—0647/002	4	1886—0647/003	6	1886—0547/004	1007—0048		
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—0048		
1886—0651	1886—0651/001		1886—0651/002		1886—0651/003			1007—0053		
1886—0652	1886—0652/001		1886—0652/002		1886—0652/003			1007—0052		
1886—0653	1886—0653/001		1886—0653/002		1886—0653/003			1007—0053		
1886—0654	1886—0654/001	2	1886—0654/002	2	1886—0654/003	6	1886—0554/004	1007—0054		
1886—0655	1886—0655/001		1886—0655/002		1886—0655/003			1007—0052		
1886—0656	1886—0656/001		1886—0656/002		1886—0656/003			1007—0052		
1886—0657	1886—0657/001		1886—0657/002		1886—0657/003			1007—0057		
1886—0658	1886—0658/001	2	1886—0658/002	2	1886—0658/003	6	1886—0559/004	1007—0056		
1886—0659	1886—0659/001		1886—0659/002		1886—0659/003			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			1007—0061		
1886—0665	1886—0665/001	2	1886—0665/002	2	1886—0665/003	6	1886—0564/004	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	2	1886—0669/002	2	1886—0669/003	6	1886—0564/004	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	Кол.
1886—0671	1886—0671/001	20	1886—0671/002	20	1886—0671/003	20	1886—0501/004	60	1007—0032	
1886—0672	1886—0672/001	12	1886—0672/002	12	1886—0672/003	12	1886—0506/004	36	1007—0034	
1886—0673	1886—0673/001	9	1886—0673/002	9	1886—0673/003	9	1886—0515/004	27	1007—0036	
1886—0674	1886—0674/001		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		1886—0677/002		1886—0677/003					
1886—0678	1886—0678/001		1886—0678/002		1886—0678/003					
1886—0679	1886—0679/001	6	1886—0679/002	6	1886—0679/003	6	1886—0526/004	18	1007—0042	
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		1886—0684/002		1886—0684/003		1886—0547/004		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—0687	1886—0687/001	2	1886—0687/002	2	1886—0687/003	2	1886—0559/004	6	1007—0062	
1886—0688	1886—0688/001		1886—0688/002		1886—0688/003					
1886—0689	1886—0689/001		1886—0689/002		1886—0689/003					
1886—0691	1886—0691/001		1886—0691/002		1886—0691/003		1886—0564/004		1007—0063	

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).



## С. 8 ГОСТ 24340—80

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

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

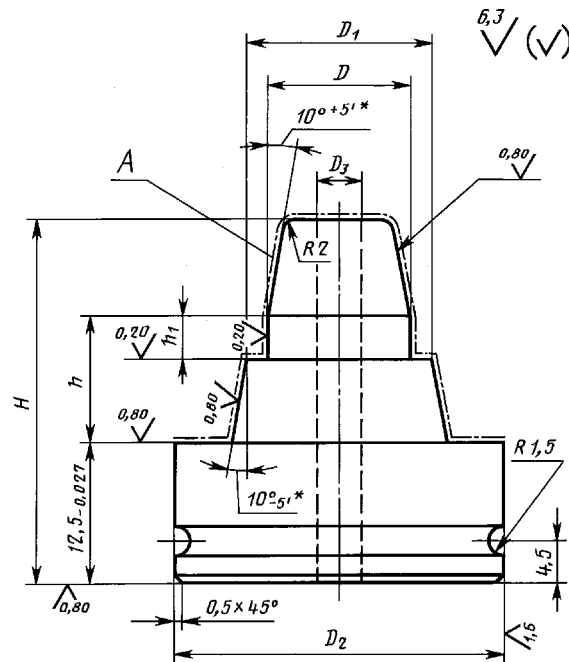
2.3. Маркировать: обозначения пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер; массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя; дату изготовления.

Шрифт — 5-Пр3 по ГОСТ 26.008—85.

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

2.4. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение матрицы	$D$	$D_1$	$D_2$ d11	$D_3$	$H$	$h$	$h_1$	Масса, кг, не более
	h6					h8		
1886—0601/001	10,3	15,0	36	—	45	17	5,8	0,118
1886—0602/001		16,0					6,2	0,119
1886—0603/001	12,3	17,0					5,8	0,127
1886—0604/001		18,0					6,2	0,129
1886—0605/001	14,3	19,0	45				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		22,0	6,2	0,207				
1886—0612/001	18,3	23,0	5,8	0,218				
1886—0613/001		24,0	6,2	0,220				
1886—0614/001	20,3	25,0	5,8	0,233				
1886—0615/001		26,0	6,2	0,272				

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	$D$	$D_1$	$D_2$ d11	$D_3$	$H$	$h$	$h_1$	Масса, кг, не более	
	h6					h8			
1886—0616/001	22,3	27,0	50	—	45	17	5,8	0,286	
1886—0617/001	20,3	27,5					7,7	0,275	
1886—0618/001	21,3	28,5					0,284		
1886—0619/001	26,3	31,0					5,8	0,324	
1886—0621/001	25,3						6,2	0,366	
1886—0622/001	20,3	30,0	56	—	50	20	10,2	0,343	
1886—0623/001	25,3	32,5			45	17	7,7	0,370	
1886—0624/001	28,3	34,0			6,2	0,398			
1886—0625/001	22,3	32,0			50	20	10,2	0,363	
1886—0626/001	32,5	38,0			45	17	6,1	0,594	
1886—0627/001	25,3	35,0	71	—	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	80	—	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	100	—	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				45	17	7,6	0,790
1886—0645/001	45,5	55,0	25	50	20	10,2	0,789		
1886—0646/001	50,5	57,5		45	17	7,6	0,754		
1886—0647/001		60,0	30	50	20	10,2	1,082		
1886—0648/001	55,5	62,5	110	—	45	17	7,6	1,046	
1886—0649/001	56,7	63,5					10,2	1,071	
1886—0651/001	55,5	65,0			35	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		50	20	10,1	1,383		
1886—0657/001	60,7	72,5		40	55	25	12,6	1,397	
1886—0658/001	70,7	77,5	120	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	120	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	130	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	130	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	1,575
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			1,096	
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	50	20	10,1	1,760
1886—0689/001	85,7	95,0		65				1,764
1886—0691/001	90,7	100,0	70	70				1,763

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

*Матрица 1886—0601/001 ГОСТ 24340—80*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается изготовление из сталей, указанных в ГОСТ 14901—93.

3.2. Твердость — 40...44 HRC<sub>3</sub>.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

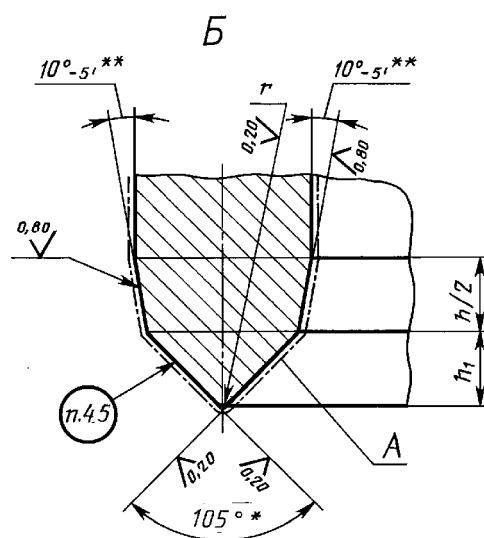
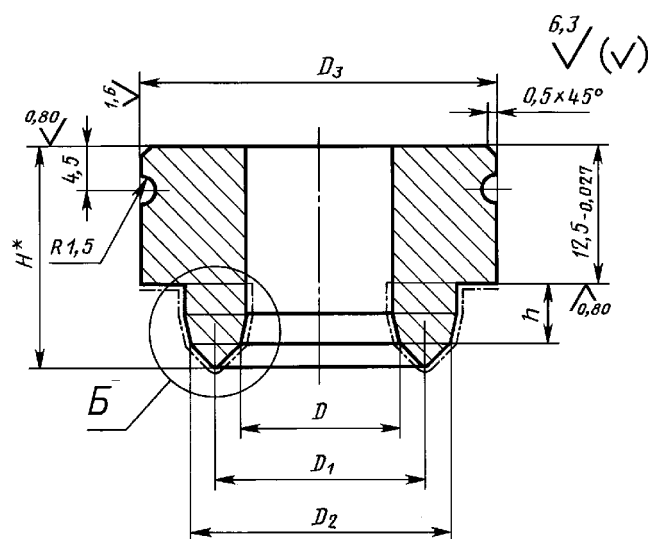
3.3. Размеры и шероховатость поверхностей  $A$  указаны после покрытия.

3.4. Покрытие поверхностей А-Х18тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



\* Размеры для справок.

\*\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3

Обозначение пуансона	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub> h <sub>6</sub>	D <sub>3</sub> d11	H	h ±0,02	h <sub>1</sub> +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	12,3	16,0		21,7		22,5		2,0	0,60	0,120
1886—0603/002	14,3	17,0	±0,021	23,7	45	22,1	8	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	±0,025	24,7	50	22,1	8	1,6	0,50	0,112
1886—0606/002	13,3	20,0				22,5		2,0	0,60	0,177
1886—0607/002	15,3	21,0	±0,025	25,7	56	22,1	8	1,6	0,50	0,166
1886—0608/002	14,3					22,0		2,0	0,60	0,176
1886—0609/002	16,3	22,0	±0,025	27,7	71	22,5	8	1,6	0,50	0,164
1886—0611/002	18,3	23,0				22,1		2,0	0,60	0,175
1886—0612/002	20,3	24,0	±0,025	29,7	50	22,5	8	1,6	0,50	0,162
1886—0613/002		25,0				22,1		2,0	0,60	0,210
1886—0614/002	22,3	26,0	±0,025	31,7	56	22,1	8	1,6	0,50	0,195
1886—0615/002	20,3	27,0				23,0		2,5	0,75	0,230
1886—0616/002	20,3	27,5	±0,025	34,7	71	22,1	8	1,6	0,50	0,229
1886—0617/002	21,3	28,5				22,5		2,0	0,60	0,187
1886—0618/002	26,3	31,0	±0,025	35,7	56	22,5	8	1,6	0,50	0,251
1886—0619/002	25,3	30,0				25,9		3,4	1,00	0,340
1886—0621/002	20,3	30,0	±0,025	36,7	71	23,0	8	2,5	0,75	0,274
1886—0622/002	25,3	32,5				22,5		2,0	0,60	0,245
1886—0623/002	28,3	34,0	±0,025	39,7	56	25,9	8	3,4	1,00	0,343
1886—0624/002	22,3	32,0				22,4		1,9	0,60	0,376
1886—0625/002	32,5	38,0	±0,025	41,7	71	25,9	8	3,4	1,00	0,491
1886—0626/002	25,3	35,0				22,4		1,9	0,60	0,407
1886—0627/002	30,5	37,5	±0,025	43,5	56	25,9	8	2,4	0,75	0,407
1886—0628/002	33,5	39,0				22,9		1,9	0,60	0,373
1886—0629/002	28,3	38,0	±0,025	44,7	71	22,4	8	1,9	0,60	0,492
1886—0631/002	36,5	42,0				25,9		3,4	1,00	0,492
1886—0632/002	30,5	40,0	±0,025	47,5	56	22,4	8	1,9	0,60	0,363
1886—0633/002	38,5	44,0				25,9		3,4	1,00	0,489
1886—0634/002	32,5	42,0	±0,025	49,5	71	22,4	8	1,9	0,60	0,355
1886—0635/002	32,5	42,0				25,9		3,4	1,00	0,488

Продолжение табл. 4

## Размеры в мм

Обозначение пуансона	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub> h <sub>6</sub>	D <sub>3</sub> d11	H	h ±0,02	h <sub>1</sub> +0,1	r ±0,1	Масса, кг, не более	
		Номин.	Пред. откл								
1886—0636/002	40,5	46,0		51,5	71	22,4	8	1,9	0,60	0,347	
1886—0637/002	35,5	45,0		54,5		25,9	10	3,4	1,00	0,487	
1886—0638/002	36,5	46,0	±0,025	55,5		22,9	8	2,4	0,75	0,485	
1886—0639/002	41,5	48,5		59,5	80	25,9	10	3,4	1,00	0,582	
1886—0641/002	40,5	50,0				22,9	8	2,4	0,75	0,463	
1886—0642/002	45,5	52,5				25,9	10	3,4	1,00	0,577	
1886—0643/002	43,5	53,0		62,5	22,9	8	2,4	0,75	0,449		
1886—0644/002	48,5	55,5		64,5	25,9	10	3,4	1,00	0,572		
1886—0645/002	45,5	55,0				22,9	8	2,4	0,75	0,439	
1886—0646/002	50,5	57,5				25,9	10	3,4	1,00	0,833	
1886—0647/002		60,0		69,5	100	22,9	8	2,4	0,75	0,687	
1886—0648/002	55,5	62,5		70,3		25,9	10	3,4	1,00	0,675	
1886—0649/002	56,7	63,5		74,5		25,8	10	3,3	0,815		
1886—0651/002	55,5	65,0		75,3	110	22,9	8	2,4	0,75	0,801	
1886—0652/002	56,7	66,0	±0,030	77,3		25,8	10	3,3	0,628		
1886—0653/002	63,7	70,5		79,3		22,9	8	2,4	0,75		
1886—0654/002	60,7	70,0		82,3	120	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		84,3	130	26,7	10	4,2	1,25	1,060	
1886—0658/002	70,7	77,5		89,3		22,9	8	2,4	0,75	0,730	
1886—0659/002	65,7			26,7		26,7	10	4,2	1,25	1,223	
1886—0661/002	75,7	82,5		94,3	120	22,9	8	2,4	0,75	0,934	
1886—0662/002	70,7					26,7	26,7	10	4,2	1,25	0,944
1886—0663/002	80,7	87,5				22,9	22,9	8	2,4	0,75	0,820
1886—0664/002	75,7			99,3	130	26,7	10	4,2	1,25	1,365	
1886—0665/002	85,7	92,5	±0,035	22,9		22,9	8	2,4	0,75	0,960	
1886—0666/002	80,7			26,7		26,7	10	4,2	1,25	1,334	
1886—0667/002	90,7	97,5		104,3	130	22,9	8	2,4	0,75	0,905	
1886—0668/002	85,7			109,3		26,7	10	4,2	1,25	1,300	
1886—0669/002	95,8	102,5		109,2		22,9	8	2,4	0,75	0,842	
1886—0671/002	8,3	14,0	±0,018	19,7	36	22,5	8	2,0	0,60	0,116	

С. 14 ГОСТ 24340—80

Окончание табл. 4

Размеры в мм

Обозначение пуансона	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub> h <sub>6</sub>	D <sub>3</sub> d11	H	h ±0,02	h <sub>1</sub> +0,1	r ±0,1	Масса, кг, не более
		Номинал.	Пред. откл.							
1886—0672/002	15,3	21,0		26,7	45	22,5				0,170
1886—0673/002	22,3	28,0		33,7	50			2,0	0,60	0,201
1886—0674/002	24,3	30,0	±0,021	35,7						0,197
1886—0675/002	22,3	29,5		36,7	56	23,0		2,5	0,75	0,262
1886—0676/002	30,5	36,0		41,5		22,4		1,9	0,60	0,231
1886—0677/002	28,3	35,5		42,7		23,0		2,5	0,75	0,396
1886—0678/002	32,5	39,5				22,9		2,4		0,385
1886—0679/002	35,5	41,0	±0,025	46,5		22,4		1,9	0,60	0,357
1886—0681/002		42,5		49,5	71					0,374
1886—0682/002	36,5	43,5		50,5						0,372
1886—0683/002	40,5	47,5		54,5		22,9		2,4	0,75	0,356
1886—0684/002	60,7	67,5		74,3	100					0,618
1886—0685/002	65,7	75,0	±0,030	84,3	110					0,906
1886—0686/002	70,7	80,0		89,3						0,973
1886—0687/002	75,7	85,0		94,3	120					0,933
1886—0688/002	80,7	90,0		99,3						1,082
1886—0689/002	85,7	95,0	±0,035	104,3	130					1,020
1886—0691/002	90,7	100,0		109,3		25,8				0,985
							10	3,3	1,00	

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 C<sub>3</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

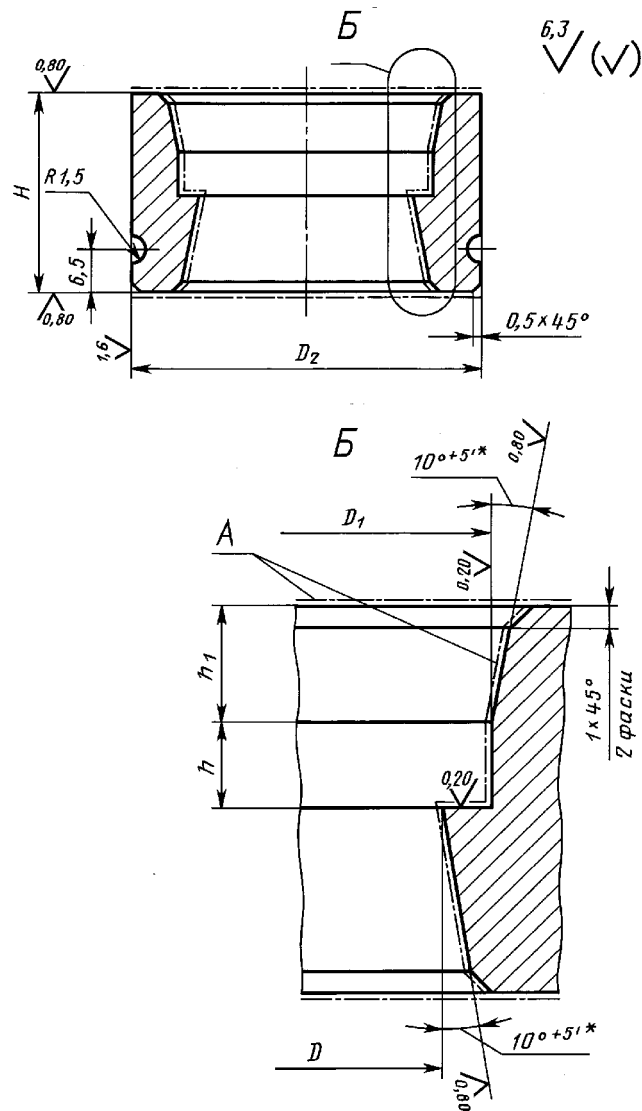
4.4. Покрытие поверхностей  $A$  — X18 тв. ГОСТ 9.306 — 85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

4.5. Для уплотнений диаметром более 26 мм и шириной профиля более 6 мм гравировать в зеркальном изображении размеры  $d$  и  $D$  по ГОСТ 22704—77 и товарный знак предприятия-изготовителя шрифтом по ГОСТ 26.008—85: 2-Пр3 — для уплотнений шириной профиля 6 и 7,5 мм; 3-Пр3 — для уплотнений шириной профиля 10 и 12,5 мм.

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

4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 4



Размеры в мм

Обозначение обоймы	$D$	$D_1$	$D_2$ d11	$H$	$h$	$h_1$ $\pm 0,02$	Масса, кг, не более
				h8			
	H7						
1886—0601/003	15,0	19,7	36	25	5,8	8	0,139
1886—0602/003	16,0	21,7			6,2		0,129
1886—0603/003	17,0				5,8		0,126
1886—0604/003	18,0	23,7			6,2		0,116
1886—0605/003	19,0				5,8		0,113
1886—0606/003		24,7			6,2		0,220
1886—0607/003	20,0		5,8		0,217		
1886—0608/003		25,7	6,2		0,212		
1886—0609/003	21,0		5,8		0,209		
1886—0611/003		22,0	27,7		6,2		0,196
1886—0612/003	23,0				5,8		0,193
1886—0613/003		24,0	29,7		6,2		0,179
1886—0614/003	25,0				5,8		0,176
1886—0615/003		26,0	31,7		6,2		0,234
1886—0616/003	27,0				34,7		5,8
1886—0617/003		27,5	35,7				7,7
1886—0618/003	28,5				36,7		
1886—0619/003		31,0	56				6,2
1886—0621/003	30,0			39,7	30	10,2	10
1886—0622/003		32,5	41,7		25	7,7	8
1886—0623/003	34,0			43,5		6,2	
1886—0624/003		32,0	44,5		30	10,2	10
1886—0625/003	38,0			44,5	25	6,1	8
1886—0626/003		35,0	47,5		30	10,2	10
1886—0627/003	37,5			49,5	25	7,6	8
1886—0628/003		39,0	51,5			6,1	
1886—0629/003	38,0			54,5	30	10,2	10
1886—0631/003		42,0	55,5			25	6,1
1886—0632/003	40,0			59,5	30	10,2	10
1886—0633/003		44,0	62,5		25	6,1	8
1886—0634/003	42,0			64,5	30	10,2	10
1886—0635/003		46,0	70,3		25	6,1	8
1886—0636/003	45,0			74,5	30	10,2	10
1886—0637/003		46,0	80		25	6,1	8
1886—0638/003	48,5			59,5		7,6	
1886—0639/003		50,0	62,5		30	10,2	10
1886—0641/003	52,5			64,5	25	7,6	8
1886—0642/003		53,0	69,5		30	10,2	10
1886—0643/003	55,5			70,3	25	7,6	8
1886—0644/003		55,0	74,5		30	10,2	10
1886—0645/003	57,5			80	25	7,6	8
1886—0646/003		60,0	88		30	10,2	10
1886—0647/003	62,5			95	25	7,6	8
1886—0648/003		63,5	100				
1886—0649/003	65,0			110	30	10,2	10
1886—0651/003							

Обозначение обоймы	Размеры в мм						Масса, кг, не более
	$D$	$D_1$	$D_2$ d11	$H$	$h$	$h_1$	
	H7				h8		$\pm 0,02$
1886—0652/003	66,0	75,3	100	30	10,1	10	0,835
1886—0653/003	70,5	77,3		25	7,6	8	0,639
1886—0654/003	70,0	79,3	110	30	10,1	10	1,106
1886—0655/003	72,5			25	7,6	8	0,914
1886—0656/003	73,0	82,3	110	30	10,1	10	1,020
1886—0657/003	72,5	84,3		35	12,1		1,154
1886—0658/003	77,5		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		87,5	94,3	35	12,6	10	1,279
1886—0663/003	92,5			99,3	25	7,6	8
1886—0664/003		97,5	104,3		35	12,6	10
1886—0665/003	102,5			109,3	25	7,6	8
1886—0666/003		109,2	130		35	12,6	10
1886—0667/003	19,7			36	25	7,6	8
1886—0668/003		21,0	45		35	12,6	10
1886—0669/003	28,0			50	25	7,6	8
1886—0671/003		30,0	56		25	6,2	8
1886—0672/003	35,7			71			
1886—0673/003		41,5	71		6,1	6,1	7,6
1886—0674/003	42,7			71			
1886—0675/003		46,5	71		6,1	7,6	7,6
1886—0676/003	49,5			71			
1886—0677/003		50,5	71		7,7	7,6	7,6
1886—0678/003	54,5			71			
1886—0679/003		55,5	71		7,7	7,6	7,6
1886—0681/003	57,5			71			
1886—0682/003		74,3	100		7,7	7,6	7,6
1886—0683/003	77,5			100			
1886—0684/003		84,3	110		7,7	7,6	7,6
1886—0685/003	89,3			110			
1886—0686/003		94,3	120		7,7	7,6	7,6
1886—0687/003	99,3			120			
1886—0688/003		104,3	130		7,7	7,6	7,6
1886—0689/003	109,3			130			
1886—0691/003		100,0	109,3		7,7	7,6	7,6

Пример условного обозначения обоймы размерами  $D = 15$  мм,  $D_1 = 19,7$  мм:  
*Обойма 1886-0601/003 ГОСТ 24340—80*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается изготовление из сталей, указанных в ГОСТ 14901—93.

5.2. Твердость — 40. . . 44 HR C<sub>3</sub>.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

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

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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

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

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.

<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Калужской типографии стандартов.

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6  
Плр № 080102