

ГОСТ 24344—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ
ОДНОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РЕЗИНОТКАНЕВЫХ НАЖИМНЫХ КОЛЕЦ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 10—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

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 РЕЗИНОТКАНЕВЫХ НАЖИМНЫХ КОЛЕЦ**

Конструкция и размеры

Portable single-impession press moulds for manufacturing rubber—fabric
locking rings. Design and dimensions

**ГОСТ
24344—80**

МКС 83.200
ОКП 39 6381

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

01.01.82

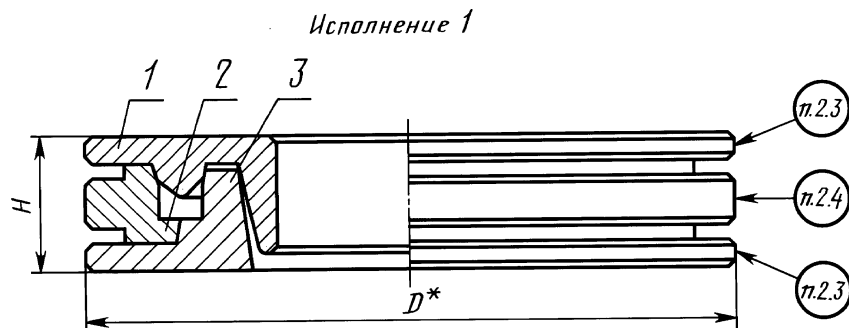
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

1. Настоящий стандарт распространяется на съемные односторонние пресс-формы для изготовления резинотканевых нажимных колец по ГОСТ 22704—77 для уплотнения штоков диаметром от 90 до 470 мм и цилиндров диаметром от 115 до 500 мм.

Требования настоящего стандарта, кроме параметра массы в табл. 1, 3—5 и пп. 2.1, 3.5, 4.5, 5.5 являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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



* Размер для справок.

Черт. 1

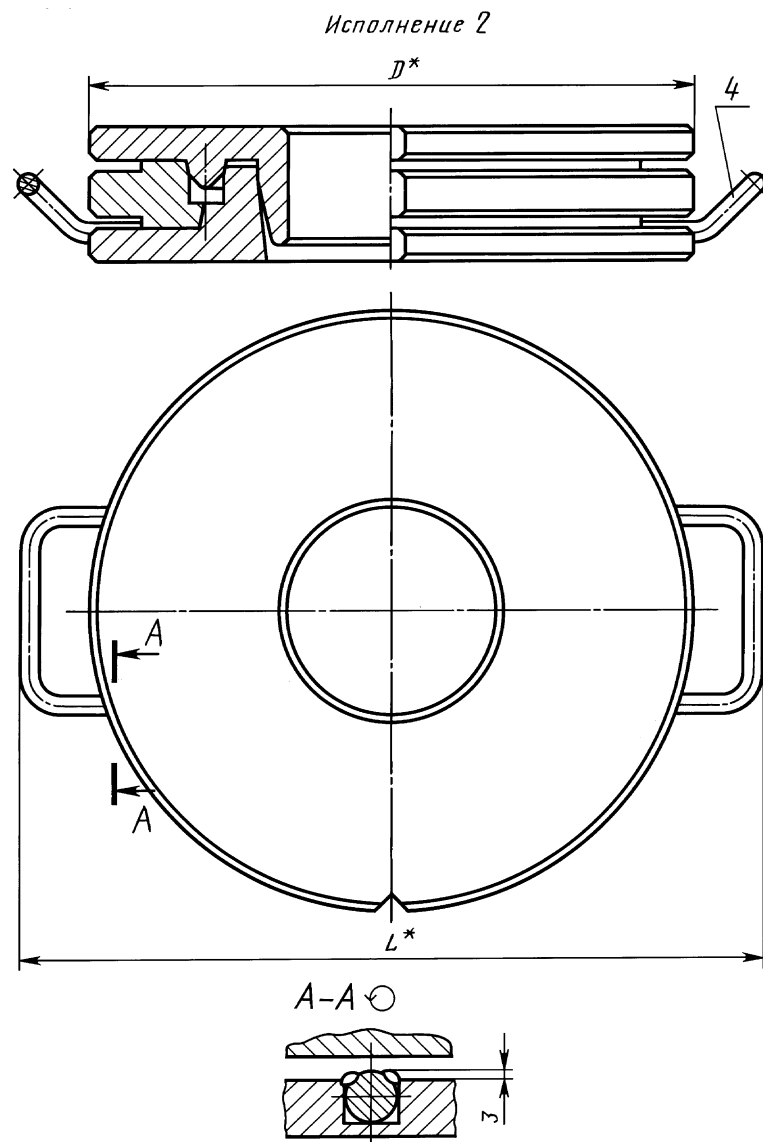
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

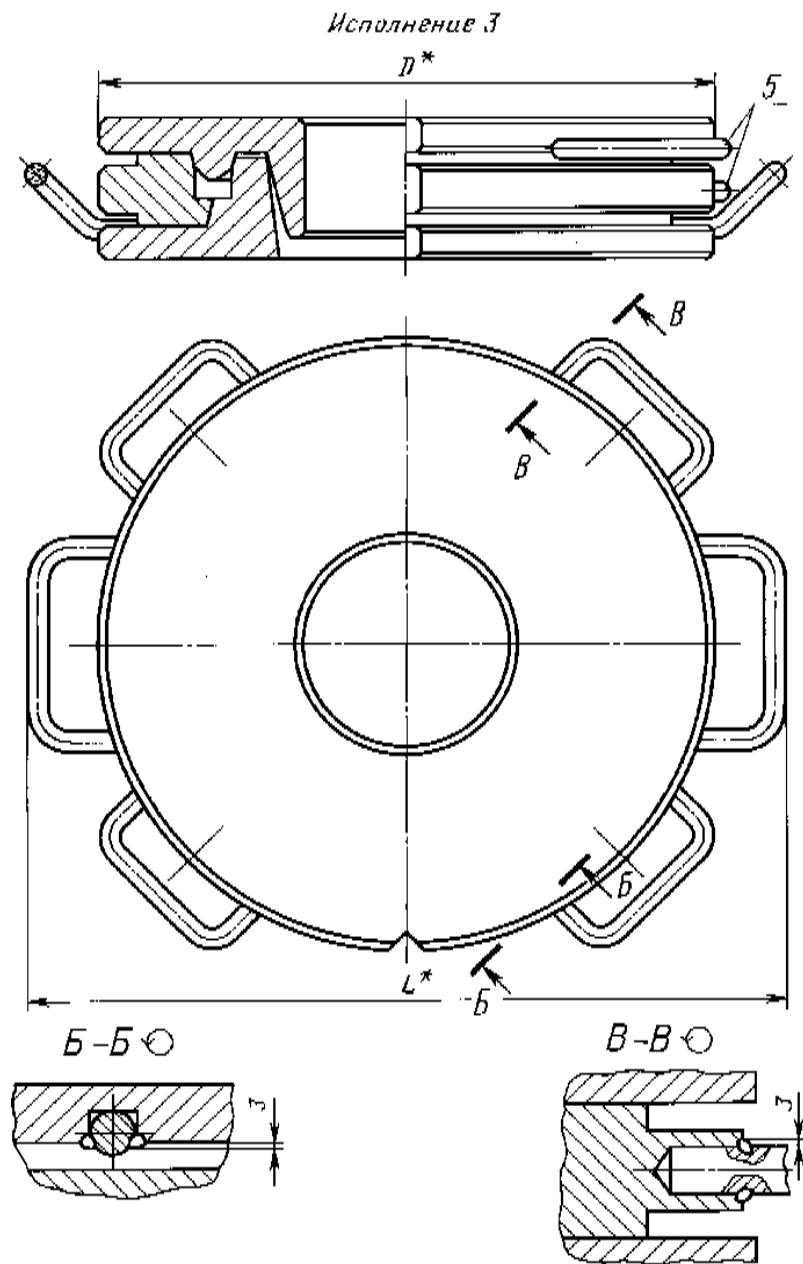
Издание (декабрь 2003 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1992 г. (ИУС 1—93).

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 2004



* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)



* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	D	H −0,1	L	Масса, кг, не более		
1886-0908		КН410·450	3	560	70	656	80,287		
1886-0909		КН420·450			60		66,745		
1886-0911		КН420·460			70		77,528		
1886-0912		КН440·480		580	60	676	80,852		
1886-0913		КН450·480			60		67,481		
1886-0914		КН450·490		600	70	696	87,704		
1886-0915		КН460·500			60		84,417		
1886-0916		КН470·500			60		70,447		
1886-3631		КН95·115	1	200	55	—	12,086		
1886-3632		КН100·120		210			13,288		
1886-3633		КН105·125					13,121		
1886-3634		КН110·130					12,937		
1886-3635		КН110·135					14,214		
1886-3636		КН115·135		220			14,156		
1886-3637		КН115·140					14,007		
1886-3638		КН120·140					13,938		
1886-3639		КН120·145					15,272		
1886-3641		КН125·145		230			15,191		
1886-3642		КН125·150					15,030		
1886-3643		КН130·150					14,938		
1886-3644		КН140·165		250			17,387		
1886-3645		КН150·170					16,943		
1886-3646		КН160·185					19,501		
1886-3647		КН170·190					270	18,944	
1886-3648		КН180·205		2			290	372	22,091
1886-3649		КН200·225					320	404	25,965
1886-3651		КН270·300					390	60	480
1886-3652		КН270·310		3			400	70	490
1886-3653		КН300·330	430		60	522	43,798		

Пример условного обозначения пресс-формы для нажимного кольца КН90·115:
Пресс-форма 1886-0861 ГОСТ 24344—80

Таблица 2

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Пуансон Кол. 1	Поз. 2. Обойма Кол. 1	Поз. 3. Матрица Кол. 1	Поз. 4. Кол. 2	Поз. 5. Кол. 4
				Ручки по ГОСТ 12486—67	
Обозначения					
1886-0861	1886-0861/001	1886-0861/002	1886-0861/003	—	—
1886-0862	1886-0862/001	1886-0862/002	1886-0862/003		
1886-0863	1886-0863/001	1886-0863/002	1886-0863/003		
1886-0864	1886-0864/001	1886-0864/002	1886-0864/003		

С. 6 ГОСТ 24344—80

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					
1886-0865	1886-0865/001	1886-0865/002	1886-0865/003	—	
1886-0866	1886-0866/001	1886-0866/002	1886-0866/003		
1886-0867	1886-0867/001	1886-0867/002	1886-0867/003		
1886-0868	1886-0868/001	1886-0868/002	1886-0868/003		
1886-0869	1886-0869/001	1886-0869/002	1886-0869/003		
1886-0871	1886-0871/001	1886-0871/002	1886-0871/003		
1886-0872	1886-0872/001	1886-0872/002	1886-0872/003		
1886-0873	1886-0873/001	1886-0873/002	1886-0873/003		
1886-0874	1886-0874/001	1886-0874/002	1886-0874/003		
1886-0875	1886-0875/001	1886-0875/002	1886-0875/003		
1886-0876	1886-0876/001	1886-0876/002	1886-0876/003		
1886-0877	1886-0877/001	1886-0877/002	1886-0877/003		
1886-0878	1886-0878/001	1886-0878/002	1886-0878/003		
1886-0879	1886-0879/001	1886-0879/002	1886-0879/003		
1886-0881	1886-0881/001	1886-0881/002	1886-0881/003		
1886-0882	1886-0882/001	1886-0882/002	1886-0882/003		
1886-0883	1886-0883/001	1886-0883/002	1886-0883/003		
1886-0884	1886-0884/001	1886-0884/002	1886-0884/003		
1886-0885	1886-0885/001	1886-0885/002	1886-0885/003		
1886-0886	1886-0886/001	1886-0886/002	1886-0886/003		
1886-0887	1886-0887/001	1886-0887/002	1886-0887/003		
1886-0888	1886-0888/001	1886-0888/002	1886-0888/003		
1886-0889	1886-0889/001	1886-0889/002	1886-0889/003		
1886-0891	1886-0891/001	1886-0891/002	1886-0891/003		
1886-0892	1886-0892/001	1886-0892/002	1886-0892/003		
1886-0893	1886-0893/001	1886-0893/002	1886-0893/003		
1886-0894	1886-0894/001	1886-0894/002	1886-0894/003		
1886-0895	1886-0895/001	1886-0895/002	1886-0895/003		
1886-0896	1886-0896/001	1886-0896/002	1886-0896/003		
1886-0897	1886-0897/001	1886-0897/002	1886-0897/003		
1886-0898	1886-0898/001	1886-0898/002	1886-0898/003		
1886-0899	1886-0899/001	1886-0899/003	1886-0899/003		
1886-0901	1886-0901/001	1886-0901/002	1886-0901/003		
1886-0902	1886-0902/001	1886-0902/002	1886-0902/003		
1886-0903	1886-0903/001	1886-0903/002	1886-0903/003		
1886-0904	1886-0904/001	1886-0904/002	1886-0904/003		
1886-0905	1886-0905/001	1886-0905/002	1886-0905/003		
1886-0906	1886-0906/001	1886-0906/002	1886-0906/003		
1886-0907	1886-0907/001	1886-0907/002	1886-0907/003		
1886-0908	1886-0908/001	1886-0908/002	1886-0908/003		
1886-0909	1886-0909/001	1886-0909/002	1886-0909/003		
1886-0911	1886-0911/001	1886-0911/002	1886-0911/003		
1886-0912	1886-0912/001	1886-0912/002	1886-0912/003		

7095-0014

7095-0011

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					
1886-0913	1886-0913/001	1886-0913/002	1886-0913/003	7095-0014	7095-0011
1886-0914	1886-0914/001	1886-0914/002	1886-0914/003		
1886-0915	1886-0915/001	1886-0915/002	1886-0915/003		
1886-0916	1886-0916/001	1886-0916/002	1886-0916/003		
1886-3631	1886-3631/001	1886-3631/002	1886-3631/003	—	—
1886-3632	1886-3632/001	1886-3632/002	1886-3632/003		
1886-3633	1886-3633/001	1886-3633/002	1886-3633/003		
1886-3634	1886-3634/001	1886-3634/002	1886-3634/003		
1886-3635	1886-3635/001	1886-3635/002	1886-3635/003		
1886-3636	1886-3636/001	1886-3636/002	1886-3636/003		
1886-3637	1886-3637/001	1886-3637/002	1886-3637/003		
1886-3638	1886-3638/001	1886-3638/002	1886-3638/003		
1886-3639	1886-3639/001	1886-3639/002	1886-3639/003		
1886-3641	1886-3641/001	1886-3641/002	1886-3641/003		
1886-3642	1886-3642/001	1886-3642/002	1886-3642/003		
1886-3643	1886-3643/001	1886-3643/002	1886-3643/003		
1886-3644	1886-3644/001	1886-3644/002	1886-3644/003		
1886-3645	1886-3645/001	1886-3645/002	1886-3645/003		
1886-3646	1886-3646/001	1886-3646/002	1886-3646/003		
1886-3647	1886-3647/001	1886-3647/002	1886-3647/003		
1886-3648	1886-3648/001	1886-3648/002	1886-3648/003		
1886-3649	1886-3649/001	1886-3649/002	1886-3649/003		
1886-3651	1886-3651/001	1886-3651/002	1886-3651/003		
1886-3652	1886-3652/001	1886-3652/002	1886-3652/003		
1886-3653	1886-3653/001	1886-3653/002	1886-3653/003		

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

2.2. Ручки приварить к матрице, обойме, пуансону ручной электродуговой сваркой (электрод типа Э-42).

2.3. Маркировать шрифтом 5-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85 обозначение пресс-формы и заводской номер.

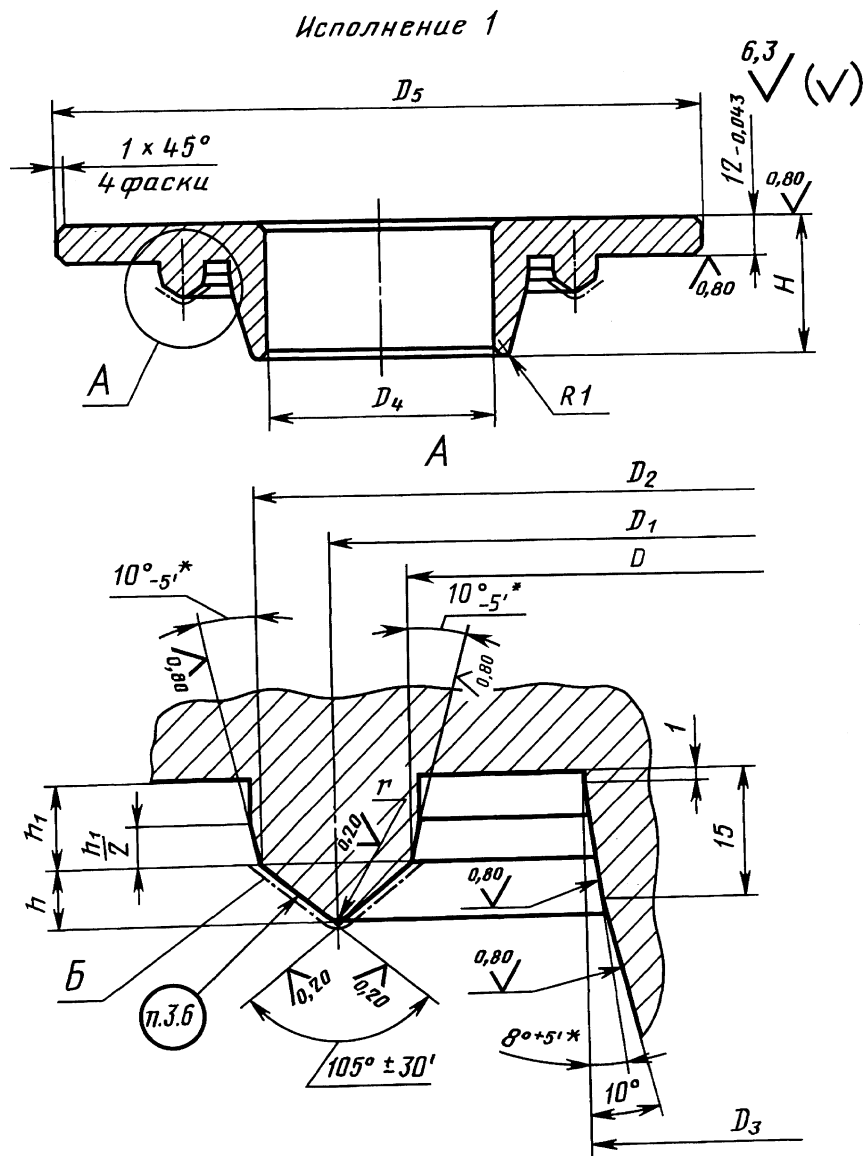
2.4. Маркировать: обозначения пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер; массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя, дату изготовления.

Шрифт — 5-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85.

2.3, 2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

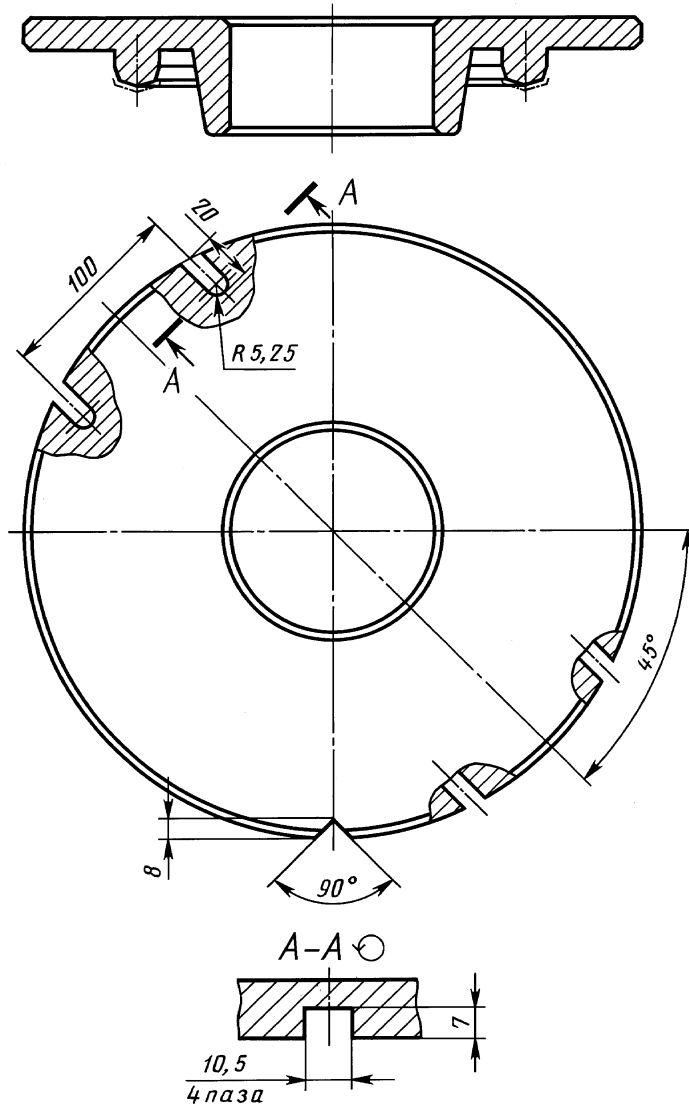
2.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Исполнение 2



Черт. 2 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Исполне- ние	D H7	D ₁		D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	H	h +0,1	h ₁ ±0,02	r ±0,1	Масса, кг, не более
			Номин.	Пред. откл.									
1886-0861/001	1	90,7	102,5	±0,035	114,3	60	30	200	50	4,2	10	1,25	3,639
1886-0862/001		100,8	107,5		114,2	70	40		45	3,485			
1886-0863/001		95,8	112,5		119,2	65	35	210	50	4,1	10	1,25	3,986
1886-0864/001		100,8			124,2	70	40		45	3,888			
1886-0865/001		110,8	117,5		134,2	80	50	220	45	2,3	8	0,75	4,633
1886-0866/001		105,8	120,0			75	45		55	4,694			
1886-0867/001		110,8	125,0		139,2	80	50	230	45	5,0	12	1,50	5,521
1886-0868/001		125,8	132,5			95	65		45	4,281			
1886-0869/001		120,8	135,0		149,2	90	60	240	55	5,0	12	1,50	5,569
1886-0871/001		125,8	140,0			95	65		50	5,204			
1886-0872/001		130,8	145,0		159,2	100	70	250	50	3,2	10	1,00	6,011
1886-0873/001		140,8	150,0			110	80		55	6,225			
1886-0874/001		150,8	155,0		169,2	120	90	260	50	3,2	10	1,00	5,990
1886-0875/001		160,8	165,0			130	100		55	6,902			
1886-0876/001		170,8	170,0		179,2	140	110	270	50	5,0	12	1,50	7,352
1886-0877/001		170,8	175,0			150	120		50	6,475			
1886-0878/001		180,8	185,0		199,2	150	120	280	55	3,2	10	1,00	7,805
1886-0879/001		190,8	190,0			160	130		50	8,703			
1886-0881/001		190,8	195,0		209,2	160	130	290	50	3,2	10	1,00	7,680
1886-0882/001		201,0	205,0			170	140		55	9,162			
1886-0883/001	211,0	210,0	219,2	170	140	300	55	4,9	12	1,50	9,637		
1886-0884/001	221,0	215,0		180	150		50	10,116					
1886-0885/001	241,0	225,0	239,0	180	150	310	65	6,7	15	2,00	11,625		
1886-0886/001	251,0	235,0		190	160		55	12,761					
1886-0887/001	261,0	240,0	259,0	190	160	320	55	4,9	12	1,50	9,637		
1886-0888/001	261,0	260,0		210	180		50	10,116					
1886-0889/001	251,0	265,0	279,0	210	180	330	65	6,7	15	2,00	11,625		
1886-0891/001	261,0	270,0		220	190		55	12,761					
1886-0892/001	261,0	280,0	289,0	220	190	340	55	4,9	12	1,50	11,597		
1886-0892/001	261,0	280,0		230	200		65	13,312					
1886-0892/001	261,0	280,0	299,0	230	200	350	65	6,7	15	2,00	13,867		
1886-0892/001	261,0	280,0		230	200		65	13,867					

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Исполне- ние	D Н7	D ₁		D ₂	D ₃ Пред. откл. h ₆	D ₄	D ₅	H	h +0,1	h ₁ ±0,02	r ±0,1	Масса, кг, не более
			Номин.	Пред. откл.									
1886-0893/001	2	281,0	295,0	±0,052	309,0	250	220	400	55	4,9	12	1,50	13,082
1886-0894/001		300,0	319,0		260	410	65	6,7	2,00	14,985			
1886-0895/001		305,0			230	55	4,9	12	1,50	13,584			
1886-0896/001		301,0	320,0	270	240	65	6,7	2,00	16,709				
1886-0897/001		335,0	349,0		260	55	4,9	12	1,50	15,060			
1886-0898/001		321,0	340,0	300	270	65	6,7	2,00	17,214				
1886-0899/001		331,0	345,0		270	55	4,9	12	1,50	15,573			
1886-0901/001		341,0	360,0	310	280	65	6,7	2,00	19,067				
1886-0902/001		361,0	375,0		300	55	4,9	12	1,50	17,029			
1886-0903/001		371,0	380,0	340	310	65	6,7	2,00	20,265				
1886-0904/001		381,0	385,0		310	55	4,9	12	1,50	21,754			
1886-0905/001		401,0	400,0	370	320	65	6,7	2,00	22,187				
1886-0906/001		411,0	415,0		340	55	4,9	12	1,50	20,006			
1886-0907/001		421,0	420,0	380	350	65	6,7	2,00	21,912				
1886-0908/001		441,0	430,0		360	55	4,9	12	1,50	24,130			
1886-0909/001		451,0	435,0	410	380	65	6,7	2,00	23,933				
1886-0911/001	471,0	440,0	380		55	4,9	12	1,50	25,181				
1886-0912/001	481,0	460,0	420	390	65	6,7	2,00	22,789					
1886-0913/001	491,0	465,0		410	55	4,9	12	1,50	26,684				
1886-0914/001	501,0	470,0	430	400	65	6,7	2,00	26,442					
1886-0915/001	511,0	480,0		410	55	4,9	12	1,50	23,923				
1886-0916/001	521,0	485,0	65	410	65	6,7	2,00	3,653					
1886-3631/001	95,8	105,0		35	200				3,995				
1886-3632/001	100,8	110,0	75	40	210	50	10	1,00	4,032				
1886-3633/001	105,8	115,0		45									
1886-3634/001	110,8	120,0	80	50	220	55	4,1	1,25	4,063				
1886-3635/001	115,8	122,5		50									
1886-3636/001	115,8	125,0	85	55	220	55	3,2	1,00	4,410				
1886-3637/001	115,8	127,5								55		4,1	1,25

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Исполне- ние	D Н7	D ₁		D ₂ Пред. откл. h ₆	D ₃	D ₄	D ₅	H	h +0,1	h ₁ ±0,02	r ±0,1	Масса, кг, не более
			Номин.	Пред. откл.									
1886-3638/001	1	120,8	130,0	±0,040	139,2	90	60	220	50	3,2	1,00	±0,1	4,436
1886-3639/001			132,5		144,2					4,1			4,885
1886-3641/001		125,8	135,0	±0,040	149,2	95	65	230	50	3,2	1,00	±0,1	4,789
1886-3642/001			137,5							4,1			4,910
1886-3643/001		130,8	140,0	100	70	3,2	1,00	4,807					
1886-3644/001		140,8	152,5	110	80	4,1	1,25	5,674					
1886-3645/001		150,8	160,0	120	90	3,2	1,00	5,551					
1886-3646/001		160,8	172,5	130	100	4,1	1,25	6,463					
1886-3647/001		170,8	180,0	140	110	3,2	1,00	6,294					
1886-3648/001		180,8	192,5	150	120	4,1	1,25	7,253					
1886-3649/001		201,0	212,5	170	140								
1886-3651/001		2	271,0	285,0	±0,052	299,0	240	210	390	55	4,9	1,50	±0,1
1886-3652/001	290,0			309,0		6,7					14,008		
1886-3653/001	301,0		315,0	329,0	270	240	430	55	12	4,9	1,50	±0,1	13,905

Пример условного обозначения пуансона размерами $D = 90,7$ мм, $D_2 = 114,3$ мм:

Пуансон 1886-0861/001 ГОСТ 24344—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

3.2. Твердость — 40 ... 44 НRC₉.

(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. Обезводообразование допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

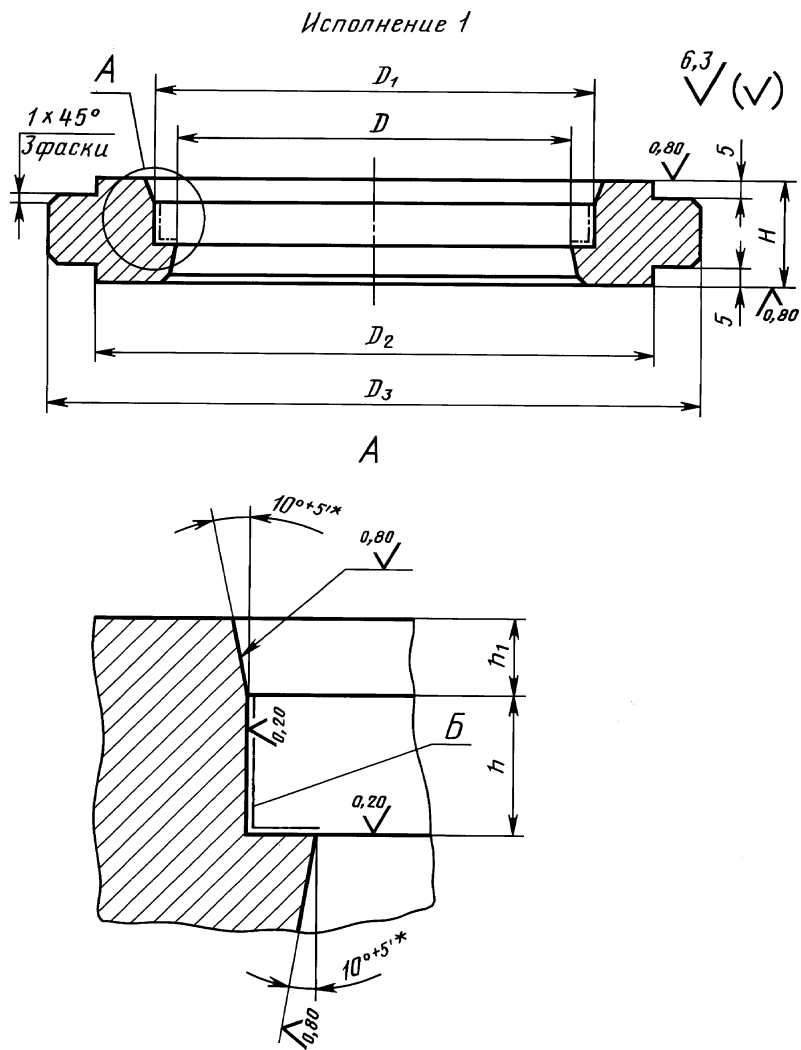
3.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на деформирующих поверхностях.

3.6. Гравировать в зеркальном изображении размеры d и D по ГОСТ 22704—77 и товарный знак предприятия-изготовителя шрифтом по ГОСТ 26.008—85: 2-Пр3 — для уплотнений шириной профиля 7,5 мм; 3-Пр3 — для уплотнений шириной профиля 10 и 12,5 мм; 4-Пр3 — для уплотнений шириной профиля 15 и 20 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.7. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

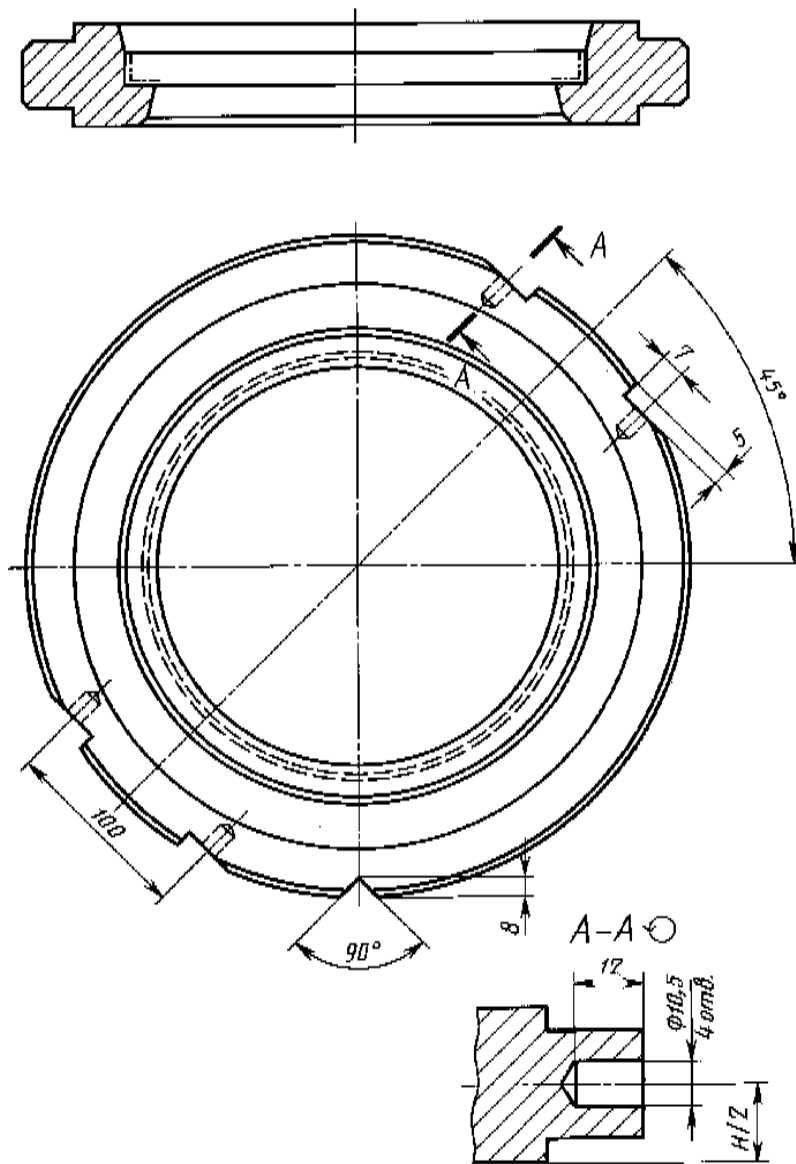
4. Конструкция и размеры обойм должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3

Исполнение 2



Черт. 3 (продолжение)

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> h6	<i>h</i> h8	<i>h</i> ₁ ±0,02	Масса, кг, не более
		H7							
1886-0861/002	1	102,5	114,3	170	200	31	12,6	10	4,812
1886-0862/002		107,5	114,2			26	7,5	8	4,051
1886-0863/002			119,2	180	210	31	12,5	10	5,377
1886-0864/002		112,5	124,2			26	7,5	8	5,165
1886-0865/002		117,5		190	220	36	15,4	12	4,019
1886-0866/002		120,0	134,2			26	7,5	8	6,547
1886-0867/002		125,0		139,2	200	230	36	15,4	12
1886-0868/002		132,5	26				7,5	8	5,016
1886-0869/002		135,0	149,2	210	240	36	15,4	12	6,649
1886-0871/002		140,0	154,2						7,347
1886-0872/002		145,0	159,2	240	31	10,0	10	7,034	
1886-0873/002		150,0						5,780	
1886-0874/002		155,0	169,2	220	250	36	15,4	12	7,401
1886-0875/002		165,0	179,2	230	260				31
1886-0876/002		170,0				6,415			
1886-0877/002		175,0	189,2	240	270	36	15,4	12	8,167
1886-0878/002		185,0	199,2	250	280				31
1886-0879/002		190,0	199,2			260	290	36	15,4
1886-0881/002		195,0	209,2	270	310	31	10,0		
1886-0882/002		205,0	219,2			10,322			
1886-0883/002		210,0	219,0	280	320	36	15,3	12	8,489
1886-0884/002		215,0	229,0						10,743
1886-0885/002		225,0	239,0	290	330	46	20,3	15	11,165
1886-0886/002		235,0	249,0	300	340				15,081
1886-0887/002		240,0	259,0	310	350	36	15,3	12	15,967
1886-0888/002		260,0	279,0	330	370				36
1886-0889/002		265,0				17,803			
1886-0891/002		270,0	289,0	340	380	46	20,3	15	18,398
1886-0892/002		280,0	299,0	350	390				36
1886-0893/002		295,0	309,0	360	400	46	20,3	15	19,545
1886-0894/002	300,0	319,0	370	410	36				15,3
1886-0895/002	305,0				23,115				
1886-0896/002	320,0	339,0	400	440	36	15,3	12	15,869	
1886-0897/002	335,0	349,0						21,857	
1886-0898/002	340,0	359,0	410	450	36	15,3	12	16,304	
1886-0899/002	345,0							25,507	
1886-0901/002	360,0	379,0	440	480	46	20,3	15	25,507	
1886-0902/002	375,0	389,0						17,491	
1886-0903/002	380,0	399,0	460	500	46	20,3	15	26,785	
1886-0904/002	385,0							20,060	
1886-0905/002	400,0	419,0	490	530	46	20,3	15	30,998	
1886-0906/002	415,0	429,0						21,518	
1886-0907/002	420,0	439,0	520	560	46	20,3	15	26,383	
1886-0908/002	430,0	449,0						33,110	

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	D	D_1	D_2	D_3	H h6	h h8	h_1 $\pm 0,02$	Масса, кг, не более				
		H7											
1886-0909/002	2	435,0	449,0	520	560	36	15,3	12	24,878				
1886-0911/002		440,0	459,0						30,665				
1886-0912/002		460,0	479,0	540	580	46	20,3	15	31,969				
1886-0913/002		465,0							23,974				
1886-0914/002		470,0	489,0	560	600	46	20,3	15	35,946				
1886-0915/002		480,0	499,0						33,279				
1886-0916/002		485,0							24,965				
1886-3631/002		1	105,0	114,2	170	200	31	10,0	10	4,549			
1886-3632/002	110,0		119,2	180	210	5,076							
1886-3633/002	115,0		124,2			4,848							
1886-3634/002	120,0		129,2			4,610							
1886-3635/002	122,5		134,2	190	220	12,5				5,157			
1886-3636/002	125,0					10,0				5,147			
1886-3637/002	127,5		139,2			12,5				4,898			
1886-3638/002	130,0					10,0				4,889			
1886-3639/002	132,5		144,2	200	230	12,5				5,455			
1886-3641/002	135,0					10,0				5,446			
1886-3642/002	137,5		149,2			12,5				5,179			
1886-3643/002	140,0					10,0				5,168			
1886-3644/002	152,5		164,2	220	250	12,5				6,055			
1886-3645/002	160,0		169,2			10,0				5,728			
1886-3646/002	172,5		184,2	240	270	12,5				6,652			
1886-3647/002	180,0		189,2			10,0				6,286			
1886-3648/002	192,5		204,2			260				290	12,5	7,252	
1886-3649/002	212,5		224,0	280	320					8,677			
1886-3651/002	2		285,0	299,0	350	390				36	15,3	12	12,382
1886-3652/002			290,0	309,0	360	400				46	20,3	15	16,942
1886-3653/002			315,0	329,0	390	430				36	15,3	12	15,313

Пример условного обозначения обоймы размерами $D = 102,5$ мм, $D_1 = 114,3$ мм:

Обойма 1886-0861/002 ГОСТ 24344—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4.2. Твердость — 40 ... 44 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

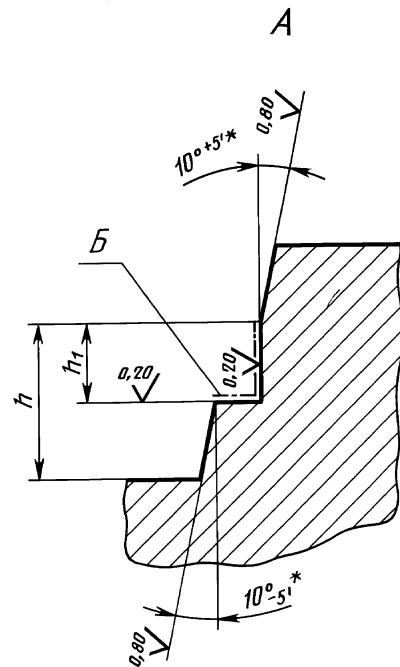
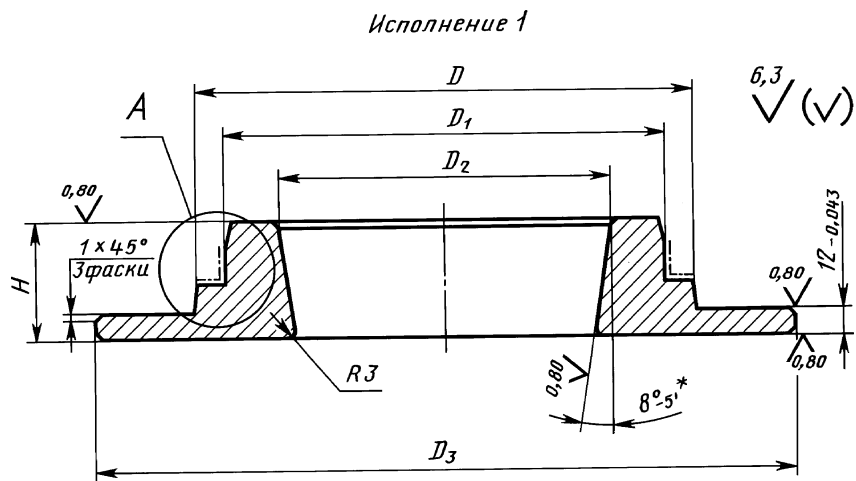
4.4. Покрытие поверхностей *B* — X18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

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

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

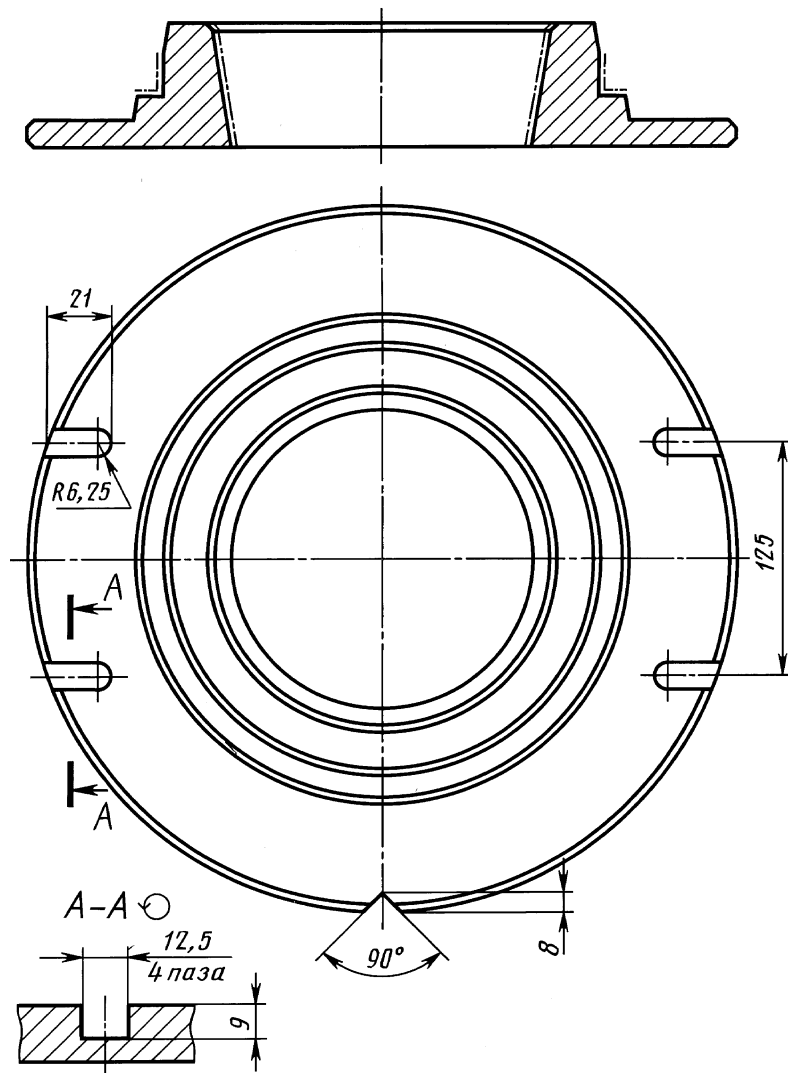
4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Исполнение 2



Черт. 4 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂ H7	<i>D</i> ₃	<i>H</i>	<i>h</i> h8	<i>h</i> ₁ h8	Масса, кг, не более	
		h6								
1886-0861/003	1	102,5	90,7	60	200	42	21	12,6	3,854	
1886-0862/003		107,5	100,8	70		37	18	7,5	3,675	
1886-0863/003			95,8	65	210	42	21	12,5	4,172	
1886-0864/003		112,5	100,8	70		37	18	7,5	4,168	
1886-0865/003		117,5	110,8	80			220	47	24	15,4
1886-0866/003		120,0	105,8	75	37	18		7,5	4,554	
1886-0867/003		125,0	110,8	80		47		24	15,4	4,812
1886-0868/003		132,5	125,8	95	37		18	7,5	4,278	
1886-0869/003		135,0	120,8	90		230	47	24	15,4	5,206
1886-0871/003		140,0	125,8	95	240	42		21	10,0	5,567
1886-0872/003		145,0	130,8	100				250	47	24
1886-0873/003		150,0	140,8	110	260	42	21			10,0
1886-0874/003		155,0					160,8	130	270	47
1886-0875/003		165,0	170,8	140	280	42				
1886-0876/003		170,0					180,8	150	290	47
1886-0877/003		175,0	190,8	160	310	57				
1886-0878/003		185,0					201,0	170	320	47
1886-0879/003		190,0	211,0	180	330	47				
1886-0881/003		195,0					221,0	190	340	47
1886-0882/003		205,0	231,0	200	350	42				
1886-0883/003		210,0					241,0	210	370	47
1886-0884/003		215,0	251,0	220	380	47				
1886-0885/003		225,0					261,0	230	390	57
1886-0886/003		235,0	271,0	240	410	47				
1886-0887/003		240,0					281,0	250	440	47
1886-0888/003		260,0	291,0	260	450	57				
1886-0889/003		265,0					301,0	270	480	47
1886-0891/003		270,0	311,0	280	500	47				
1886-0892/003		280,0					321,0	290	530	57
1886-0893/003		295,0	331,0	300	550	47				
1886-0894/003		300,0					341,0	310	580	57
1886-0895/003	305,0	351,0	320	600	47	24				
1886-0896/003	320,0					361,0	330	630	57	31
1886-0897/003	335,0	371,0	340	660	47					24
1886-0898/003	340,0					381,0	350	690	57	31
1886-0899/003	345,0	391,0	360	720	47					24
1886-0901/003	360,0					401,0	370	750	57	31
1886-0902/003	375,0	411,0	380	780	47					24
1886-0903/003	380,0					421,0	390	810	57	31
1886-0904/003	385,0	431,0	400	840	47					24
1886-0905/003	400,0					441,0	410	870	57	31
1886-0906/003	415,0	451,0	420	900	47					24
1886-0907/003	420,0					461,0	430	930	57	31
1886-0908/003	430,0	411,0	380	560						

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D	D_1	D_2 H7	D_3	H	h h8	h_1 h8	Масса, кг, не более				
		h6											
1886-0909/003	2	435,0	421,0	390	560	47	24	15,3	19,236				
1886-0911/003		440,0							21,948				
1886-0912/003		460,0	441,0	410	580	57	31	20,3	22,720				
1886-0913/003		465,0	451,0	420					19,736				
1886-0914/003		470,0			24,092								
1886-0915/003		480,0	461,0	430	600	57	31	20,3	23,703				
1886-0916/003		485,0	471,0	440					20,577				
1886-3631/003		1	105,0	95,8	65	200	42	21	10,0	3,884			
1886-3632/003	110,0		100,8	70	210	4,217							
1886-3633/003	115,0		105,8	75		220				4,241			
1886-3634/003	120,0		110,8	80	230					4,264			
1886-3635/003	122,5					12,5				4,568			
1886-3636/003	125,0		115,8	85	240	10,0				4,599			
1886-3637/003	127,5					12,5				4,586			
1886-3638/003	130,0		120,8	90	250	10,0				4,613			
1886-3639/003	132,5					12,5				4,932			
1886-3641/003	135,0		125,8	95	260	10,0				4,956			
1886-3642/003	137,5					12,5				4,941			
1886-3643/003	140,0		130,8	100	270	10,0				4,963			
1886-3644/003	152,5		140,8	110		12,5				5,658			
1886-3645/003	160,0		150,8	120	280	10,0				5,664			
1886-3646/003	172,5		160,8	130		12,5				6,386			
1886-3647/003	180,0		170,8	140	290	10,0				6,364			
1886-3648/003	192,5		180,8	150		12,5				7,112			
1886-3649/003	212,5		201,0	170	320	8,316							
1886-3651/003	2		285,0	271,0	240	390				47	24	15,3	11,699
1886-3652/003			290,0			400				57	31	20,3	13,947
1886-3653/003			315,0	301,0	270	430				47	24	15,3	13,553

Пример условного обозначения матрицы размерами $D = 102,5$ мм, $D_1 = 90,7$ мм:

Матрица 1886-0861/003 ГОСТ 24344—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

5.2. Твердость — 40 ... 44 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. Размеры и шероховатость поверхностей B указаны после покрытия.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

5.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *Л. А. Гусева*
Корректор *Н. И. Гавришук*
Компьютерная верстка *А. П. Финогеновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 24.11.2003. Подписано в печать 30.01.2004. Усл. печ. л. 2,79. Уч.-изд. л. 2,00.
Тираж 145 экз. С 676. Зак. 124.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
ПЛР № 080102