

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

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ ОДНОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
ШЕВРОННЫХ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ МАНЖЕТ

Конструкция и размеры

ГОСТ  
24343—80Portable single-impresion 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

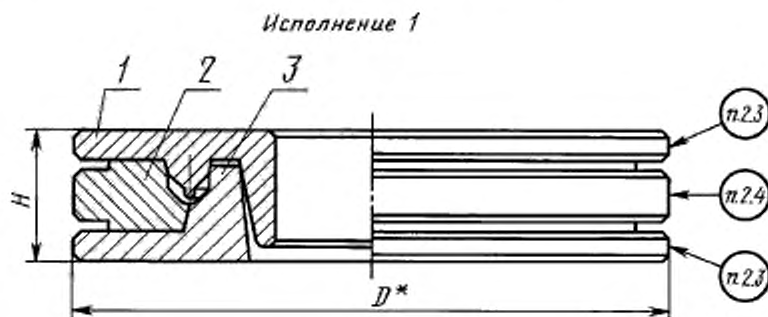
01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

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

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

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



\* Размер для справок.

Черт. 1

Издание официальное

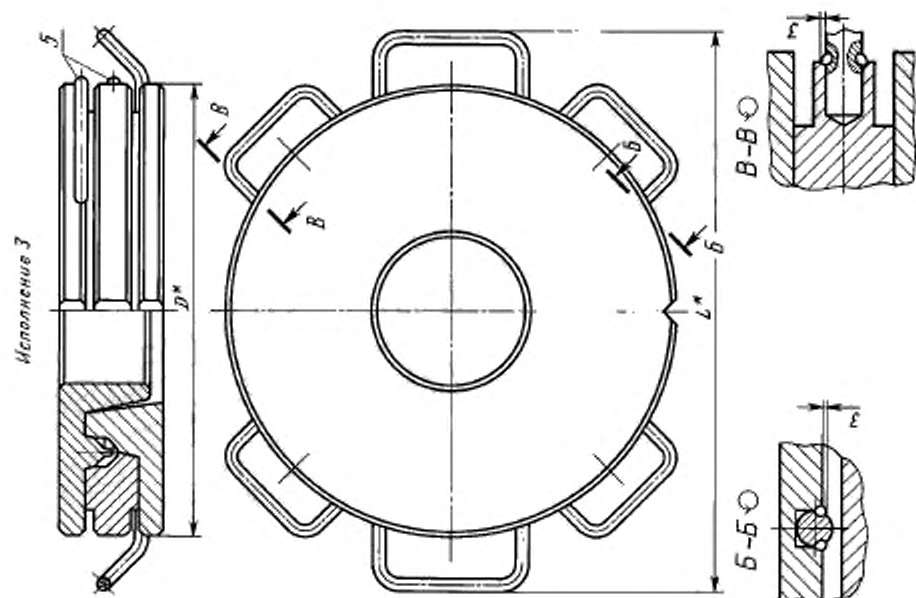
Перепечатка воспрещена

★

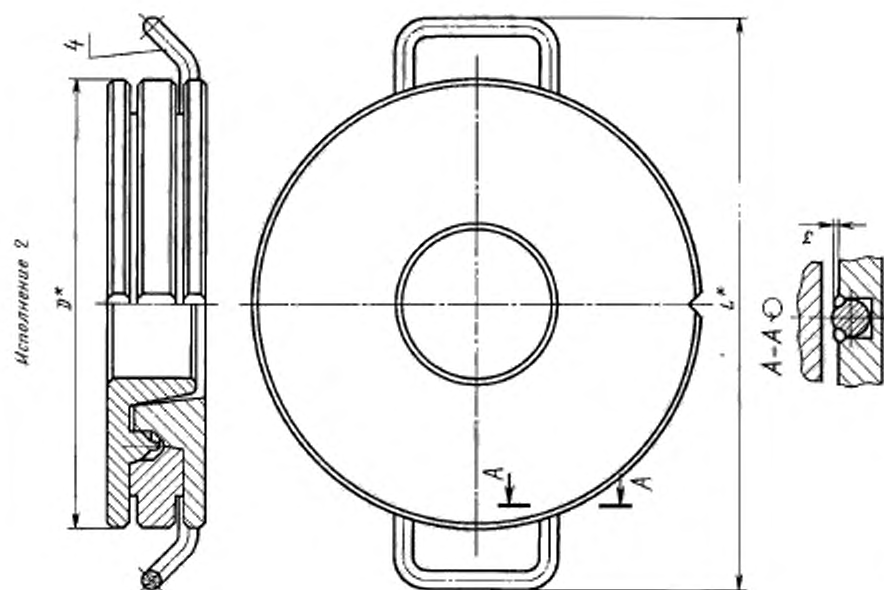
Издание (декабрь 2003 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1992 г. (ИУС 1—93).

© Издательство стандартов, 1980

© ИПК Издательство стандартов, 2004



\* Размеры для справок.



\* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	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		220	55		11,433
1886-0806		M105-135			50		14,649
1886-0807		M110-140		230	55		14,474
1886-0808		M125-140			50		12,739
1886-0809		M120-150		240	55		15,577
1886-0811		M125-155			50		16,922
1886-0812		M130-160		250	55		16,691
1886-0813		M140-160			50		14,830
1886-0814		M140-170		260	55		17,812
1886-0815		M150-180			50		18,941
1886-0816		M160-180		270	55		16,730
1886-0817		M160-190			50		20,059
1886-0818		M170-200		280	55		20,189
1886-0819		M180-200			50		18,670
1886-0821		M180-210		2	290		55
1886-0822		M190-220	310		394	25,638	
1886-0823		M200-220	320		404	24,967	
1886-0824		M200-230	330		416	26,738	
1886-0825		M210-240	340		55	426	27,936
1886-0826		M220-250			60	436	29,278
1886-0827		M220-260	350		55	458	34,008
1886-0828		M240-280			60	468	36,844
1886-0829		M250-280	370		55	480	32,765
1886-0831		M250-290			60	468	38,236
1886-0832		M260-300	390		55	490	39,638
1886-0833		M280-310			60	500	36,412
1886-0834		M280-320	410		55	532	42,704
1886-0835		M290-320			60	500	38,049
1886-0836		M300-340	3	440	60	532	48,878
1886-0837		M320-350		55	542	40,603	
1886-0838		M320-360		450	60	542	47,680
1886-0839		M330-360			55	542	43,100
1886-0841		M340-380		480	60	574	54,673

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	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			55		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			60		61,717	
1886-0851		M420-460		580	55	676	66,949	
1886-0852		M440-480			60		70,062	
1886-0853		M450-480		600	55	696	70,062	
1886-0854		M450-490			60		75,523	
1886-0855		M460-500			55		73,080	
1886-0856		M470-500		1	200	50	—	64,926
1886-3601		M95-115						11,091
1886-3602		M100-120	12,042					
1886-3603		M105-125	11,985					
1886-3604		M110-130	11,865					
1886-3605		M110-135	14,490					
1886-3606		M115-135	12,977					
1886-3607		M115-140	14,325					
1886-3608		M120-140	12,786					
1886-3609		M120-145	15,606					
1886-3611		M125-145	13,920					
1886-3612		M125-150	15,373					
1886-3613		M130-150	13,761					
1886-3614		M140-165	16,768					
1886-3615		M150-170	15,611					
1886-3616		M160-185	19,931					
1886-3617		M170-190	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	Пол. 1. Пуансон Кол. 1	Пол. 2. Обойма Кол. 1	Пол. 3. Матрица Кол. 1	Пол. 4. Кол. 2	Пол. 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		

7095-0014

7095-0011

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.





Размеры в мм

Обозначение пуансона	Испол- нение	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	H	h	h <sub>1</sub>	h	r	Масса, кг, не более
			Но- мин.	През. откл.										
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			70	40		45	4,3	1,3	1,5	0,75	4,155
1886-0805/001		110	117,5		125	80	50	220	50	8,7	2,7	3,0	1,50	3,970
1886-0806/001		105	120,0			75	45		45	4,3	1,3	1,5	0,75	4,647
1886-0807/001		110	125,0		140	80	50	230	50	8,7	2,7	3,0	1,50	4,694
1886-0808/001		125	132,5			95	65		45	4,3	1,3	1,5	0,75	4,372
1886-0809/001		120	135,0		150	90	60	240	50	8,7	2,7	3,0	1,50	5,118
1886-0811/001		125	140,0			95	65							
1886-0812/001		130	145,0	160	100	70	250	45	5,8	1,8	2,0	1,00	5,550	
1886-0813/001		140	150,0		110	80								45
1886-0814/001		140	155,0	170	110	80	260	50	8,7	2,7	3,0	1,50	5,982	
1886-0815/001		150	165,0		120	90								45
1886-0816/001		160	170,0	180	130	100	270	45	5,8	1,8	2,0	1,00	6,005	
1886-0817/001		160	175,0		130	100								45
1886-0818/001		170	185,0	200	140	110	280	50	8,7	2,7	3,0	1,50	7,005	
1886-0819/001		180	190,0		150	120								45
1886-0821/001		180	195,0	210	150	120	290	50	8,7	2,7	3,0	1,50	7,724	
1886-0822/001		190	205,0		160	130								45
1886-0823/001		200	210,0	220	170	140	310	50	8,7	2,7	3,0	1,50	8,263	
1886-0824/001		200	215,0		230	170								45
1886-0825/001		210	225,0	240	180	150	320	50	8,7	2,7	3,0	1,50	9,538	
1886-0826/001		220	235,0		250	190								45
1886-0827/001		220	240,0	260	190	160	340	55	11,7	3,7	4,0	2,00	11,241	
1186-0828/001		240	260,0		280	210								180
1886-0829/001		250	265,0	290	220	190	380	50	8,7	2,7	3,0	1,50	11,414	
1886-0831/001		250	270,0		290	220								190
1886-0832/001		260	280,0	300	230	200	390	55	11,7	3,7	4,0	2,00	13,337	
1886-0833/001		280	295,0		310	250								220
1886-0834/001		280	300,0	320	250	220	410	55	11,7	3,7	4,0	2,00	14,349	
1886-0835/001		290	305,0		260	230								410
1886-0836/001		300	320,0	340	270	240	440	55	11,7	3,7	4,0	2,00	16,053	
1886-0837/001		320	335,0		350	290								260
1886-0838/001		320	340,0	360	290	260	450	55	11,7	3,7	4,0	2,00	15,598	
1886-0839/001		330	345,0		300	270								450
1886-0841/001		340	360,0	380	310	280	480	55	11,7	3,7	4,0	2,00	18,302	
1886-0842/001		360	375,0		390	310								300
1886-0843/001		360	380,0	400	330	300	500	55	11,7	3,7	4,0	2,00	19,438	
					400	330								300

## Размеры в мм

Обозначение пуансона	Испол- нение	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	H	h	h <sub>1</sub> + 0,1	b ± 0,1	r ± 0,05	Масса, кг, не более						
			Но- мин.	Пред. откл.	h6															
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	430	370	340	55		11,7	3,7	4,0	2,00	19,493							
1886-0847/001			420,0	440																
1886-0848/001		410	430,0	±0,063	450	380	350	560	50	8,7	2,7	3,0	1,50	21,480						
1886-0849/001		420	435,0		460	390	360								580	55	11,7	3,7	4,0	2,00
1886-0851/001		440	440,0	480	410	380	50	8,7	2,7	3,0	1,50	22,288								
1886-0852/001			460,0	490	420	390							600	55	11,7	3,7	4,0	2,00	25,130	
1886-0853/001		450	465,0	500	430	400	50	8,7	2,7	3,0	1,50	25,295								
1886-0854/001			470,0		440	410							600	50	8,7	2,7	3,0	1,50	23,379	
1886-0855/001		460	480,0	±0,035	115	65	35	200	45	5,8	1,8	2,0								1,00
1886-0856/001		470	485,0		120	70	40	210					45	5,8	1,8	2,0	1,00	3,976		
1886-3601/001		95	105,0		125	75	45												220	
1886-3602/001		100	110,0		130	80	50	45					5,8	1,8	2,0	1,00	4,379			
1886-3603/001	105	115,0	±0,040		135	85	55		50	7,2	2,2	2,5						1,25	4,567	
1886-3604/001	110	120,0			140			90					60	230	45	5,8	1,8			2,0
1886-3605/001		122,5	±0,046		145	95	65		50	7,2	2,2	2,5						1,25	4,931	
1886-3606/001	115	125,0			150			100					70	250	45	5,8	1,8			2,0
1886-3607/001		127,5	165			110	80		270	50	7,2	2,2						2,5	1,25	
1886-3608/001	120	130,0	170		120	90	45	5,8					1,8	2,0	1,00	5,553				
1886-3609/001		132,5	185		130	100			45	5,8	1,8	2,0					1,00	6,288		
1886-3611/001	125	135,0	±0,052		190	140	110	390					8,7	2,7	3,0	1,50			11,763	
1886-3612/001		137,5			205	150	120		290	50	7,2	2,2					2,5	1,25		8,315
1886-3613/001	130	140,0	225		170	140	320	55	11,7				3,7	4,0	2,00	13,234				
1886-3614/001	140	152,5	300	240	210	400	50			8,7	2,7	3,0					1,50	13,660		
1886-3615/001	150	160,0	310	270	240	430		50	8,7				2,7	3,0	1,50	13,660				
1886-3616/001	160	172,5	330	270	240	430	50			8,7	2,7	3,0					1,50	13,660		
1886-3617/001	170	180,0	330	270	240	430		50	8,7				2,7	3,0	1,50	13,660				
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	330	270	240	430		50	8,7				2,7	3,0	1,50	13,660				
1886-3621/001	270	285,0	330	270	240	430	50			8,7	2,7	3,0					1,50	13,660		
1886-3622/001		290,0	330	270	240	430		50	8,7				2,7	3,0	1,50	13,660				
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 HRC<sub>2</sub>.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.3. Размеры и шероховатость поверхностей Б указаны после покрытия.

3.4. Покрытие поверхностей Б — Х18 тв. ГОСТ 9.306—85.

Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

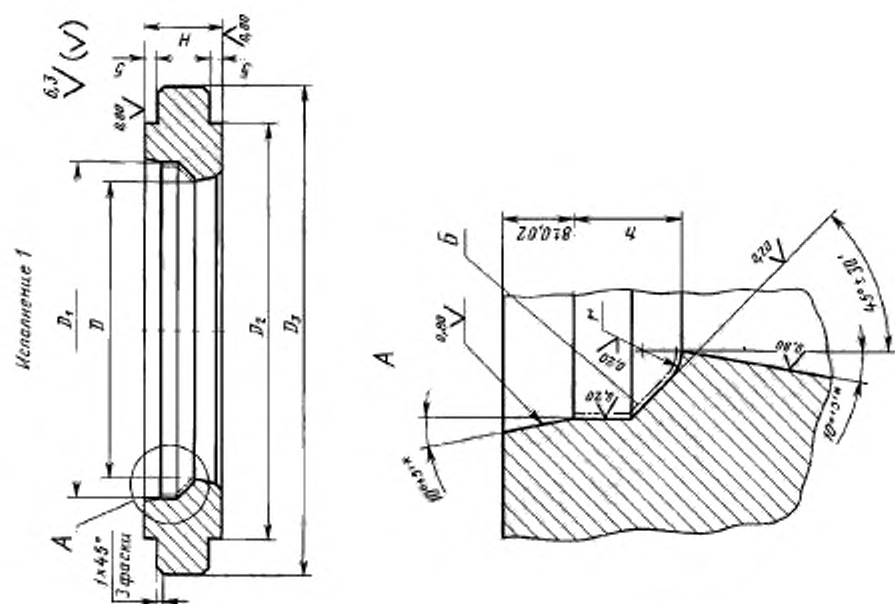
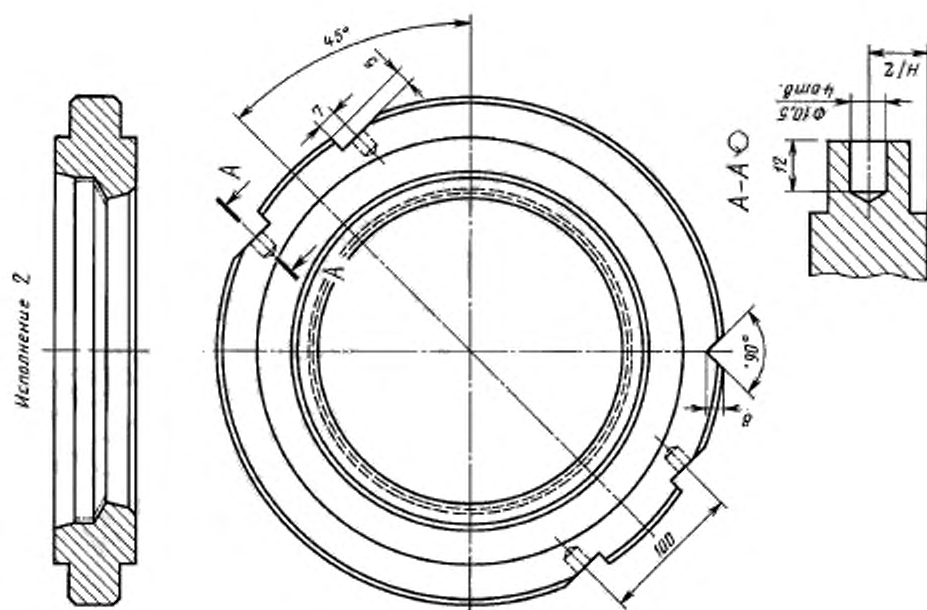
3.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформообразующих поверхностях.

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

3.4—3.6. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.7. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>D</i> <sub>2</sub>	<i>D</i> <sub>3</sub>	<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		26				6,0	2,25	3,764	
1886-0803/002			107,5	120	180			210	31
1886-0804/002		112,5	125	26		6,0	2,25		4,022
1886-0805/002		117,5			135			190	220
1886-0806/002		120,0	140	26		6	2,25		
1886-0807/002		125,0			150			200	230
1886-0808/002		132,5	155	210		240	26		
1886-0809/002		135,0			160			210	240
1886-0811/002		140,0	170	220		250	31		
1886-0812/002		145,0			180			230	260
1886-0813/002		150,0	190	240		270	31		
1886-0814/002		155,0			200			250	280
1886-0815/002		165,0	210	260		290	31		
1886-0816/002		170,0			220			270	310
1886-0817/002		175,0	230	280		320	31		
1886-0818/002		185,0			240			290	330
1886-0819/002		190,0	250	300		340	31		
1886-0821/002		195,0			260			310	350
1886-0822/002		205,0	270	320		360	31		
1886-0823/002		210,0			280			330	370
1886-0824/002		215,0	290	340		380	31		
1886-0825/002		225,0			300			350	390
1886-0826/002		235,0	310	360		400	36		
1886-0827/002		240,0			320			370	410
1186-0828/002		260,0	330	380		420	36		
1886-0829/002		265,0			340			390	430
1886-0831/002		270,0	350	400		440	36		
1886-0832/002		280,0			360			410	450
1886-0833/002		295,0	370	420		460	36		
1886-0834/002		300,0			380			430	470
1886-0835/002		305,0	390	440		480	36		
1886-0836/002		320,0			400			450	490
1886-0837/002		335,0	410	460		500	36		
1886-0838/002		340,0			420			470	510
1886-0839/002		345,0	430	480		520	36		
1886-0841/002		360,0			440			490	530
1886-0842/002		375,0	450	500		540	36		
1886-0843/002		380,0			460			510	550
1886-0844/002		385,0	470	520		560	36		
		480			530			570	31
			490	540		580	36		
		500			550			590	31
			510	560		600	36		
		520			570			610	31
			530	580		620	36		
		540			590			630	31
			550	600		640	36		
		560			610			650	31
			570	620		660	36		
		580			630			670	31
			590	640		680	36		
		600			650			690	31
			610	660		700	36		
		620			670			710	31
			630	680		720	36		
		640			690			730	31
			650	700		740	36		
		660			710			750	31
			670	720		760	36		
		680			730			770	31
			690	740		780	36		
		700			750			790	31
			710	760		800	36		
		720			770			810	31
			730	780		820	36		
		740			790			830	31
			750	800		840	36		
		760			810			850	31
			770	820		860	36		
		780			830			870	31
			790	840		880	36		
		800			850			890	31
			810	860		900	36		
		820			870			910	31
			830	880		920	36		
		840			890			930	31
			850	900		940	36		
		860			910			950	31
			870	920		960	36		
		880			930			970	31
			890	940		980	36		
		900			950			990	31
			910	960		1000	36		
		920			970			1010	31
			930	980		1020	36		
		940			990			1030	31
			950	1000		1040	36		
		960			1010			1050	31
			970	1020		1060	36		
		980			1030			1070	31
			990	1040		1080	36		
		1000			1050			1090	31
			1010	1060		1100	36		
		1020			1070			1110	31
			1030	1080		1120	36		
		1040			1090			1130	31
			1050	1100		1140	36		
		1060			1110			1150	31
			1070	1120		1160	36		
		1080			1130			1170	31
			1090	1140		1180	36		
		1100			1150			1190	31
			1110	1160		1200	36		
		1120			1170			1210	31
			1130	1180		1220	36		
		1140			1190			1230	31
			1150	1200		1240	36		
		1160			1210			1250	31
			1170	1220		1260	36		
		1180			1230			1270	31
			1190	1240		1280	36		
		1200			1250			1290	31
			1210	1260		1300	36		
		1220			1270			1310	31
			1230	1280		1320	36		
		1240			1290			1330	31
			1250	1300		1340	36		
		1260			1310			1350	31
			1270	1320		1360	36		
		1280			1330			1370	31
			1290	1340		1380	36		
		1300			1350			1390	31
			1310	1360		1400	36		
		1320			1370			1410	31
			1330	1380		1420	36		
		1340			1390			1430	31
			1350	1400		1440	36		
		1360			1410			1450	31
			1370	1420		1460	36		
		1380			1430			1470	31
			1390	1440		1480	36		
		1400			1450			1490	31
			1410	1460		1500	36		

## Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>D</i> <sub>2</sub>	<i>D</i> <sub>3</sub>	<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				31	12	4,50	20,616	
1886-0851/002		440,0	460	540	580	36	16	6,00	22,701	
1886-0852/002		460,0	480			31	12	4,50	23,679	
1886-0853/002		465,0				31	12	4,50	19,774	
1886-0854/002		470,0	490	560	600	36	16	6,00	26,766	
1886-0855/002		480,0	500			31	12	4,50	24,668	
1886-0856/002		485,0		31	12	4,50	20,694			
1886-3601/002		1	105,0	115	170	200	26	8	3,00	3,737
1886-3602/002			110,0	120	180	210				4,046
1886-3603/002			115,0	125						3,985
1886-3604/002	120,0		130	3,786						
1886-3605/002	122,5		135	190	220	31	10	3,75	5,269	
1886-3606/002	125,0					26	8	3,00	4,234	
1886-3607/002	127,5		140			31	10	3,75	5,016	
1886-3608/002	130,0					26	8	3,00	4,020	
1886-3609/002	132,5		145	200	230	31	10	3,75	5,578	
1886-3611/002	135,0					26	8	3,00	4,480	
1886-3612/002	137,5		150			31	10	3,75	5,300	
1886-3613/002	140,0					26	8	3,00	4,251	
1886-3614/002	152,5		165	220	250	31	10	3,75	5,192	
1886-3615/002	160,0		170			26	8	3,00	4,714	
1886-3616/002	172,5		185	240	270	31	10	3,75	6,808	
1886-3617/002	180,0		190			26	8	3,00	5,119	
1886-3618/002	192,5		205			260	290	31	10	3,75
1886-3619/002	212,4		225	280	320	8,857				
1886-3621/002	285,0		300	350	390	12	4,50		10,737	
1886-3622/002	290,0		310	360	400	36	16	6,00	13,446	
1886-3623/002	315,0		330	390	430	31	12	4,50	13,260	

## 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 HRC<sub>2</sub>.

**(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.





Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	$D$	$D_1$	$D_2$	$D_3$	$H$	$h$	$h_1$	$r$ $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
		h6		h7			h8			
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		42	23	12	4,50	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					42
1886-0812/003		145,0	130	100		37	18	8	3,00	5,411
1886-0813/003		150,0	140	110	250	42	23	12	4,50	4,958
1886-0814/003		155,0				42	23	12	4,50	5,791
1886-0815/003		165,0	150	120	260	37	18	8	3,00	6,165
1886-0816/003		170,0	160	130	270	42	23	12	4,50	5,612
1886-0817/003		175,0			37					18
1886-0818/003		185,0	170	140	280	42	23	12	4,50	6,554
1886-0819/003		190,0	180	150	280	37	18	8	3,00	6,259
1886-0821/003		195,0			290	42	23	12	4,50	5,967
1886-0822/003		205,0	190	160	310					
1886-0823/003	210,0	200	170	320		42	23	12	4,50	7,920
1886-0824/003	215,0			330	42					23
1886-0825/003	225,0	210	180	330	42	23	12	4,50	8,822	
1886-0826/003	235,0	220	190	340					47	28
1886-0827/003	240,0			350	42	23	12	4,50		
1186-0828/003	260,0	240	210	370	47	28	16	6,00	11,484	
1886-0829/003	265,0	250	220	380	42	23	12	4,50	10,379	
1886-0831/003	270,0			390	47	28	16	6,00	11,931	
1886-0832/003	280,0	260	230	390	42	23	12	4,50	12,378	
1886-0833/003	295,0	280	250	400					47	28
1886-0834/003	300,0			410	47	28	16	6,00	13,785	
1886-0835/003	305,0	290	260	410	42	23	12	4,50	12,450	
1886-0836/003	320,0	300	270	440	47	28	16	6,00	14,813	
1886-0837/003	335,0	320	290		42	23	12	4,50	13,108	
1886-0838/003	340,0			47	28	16	6,00	15,066		
1886-0839/003	345,0	330	300	450	42	23	12	4,50	13,498	
1886-0841/003	360,0	340	310	480	47	28	16	6,00	16,524	
1886-0842/003	375,0	360	330		42	23	12	4,50	15,078	
1886-0843/003	380,0			47	28	16	6,00	17,923		
1886-0844/003	385,0	370	340	500	42	23	12	4,50	16,248	

## Размеры в мм

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

## 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 HRC<sub>2</sub>.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

5.4. Покрытие поверхностей *Б* — Х18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

5.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

Редактор *М. И. Максимова*  
Технический редактор *Н. С. Гришанова*  
Корректор *Н. И. 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](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