

ГОСТ 24345—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ С Т А Н Д А Р Т

**ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ
ОДНОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РЕЗИНОТКАНЕВЫХ ОПОРНЫХ КОЛЕЦ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

БЗ 10—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ ОДНОМЕСТНЫЕ
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ ОПОРНЫХ КОЛЕЦ

Конструкция и размеры

ГОСТ
24345—80Portable single-impession press-moulds for manufacturing rubber — fabric
carrier rings. Design and dimensionsМКС 83.200
ОКП 39 6381Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 июля 1980 г. № 3941 дата введения
установлена

01.01.82

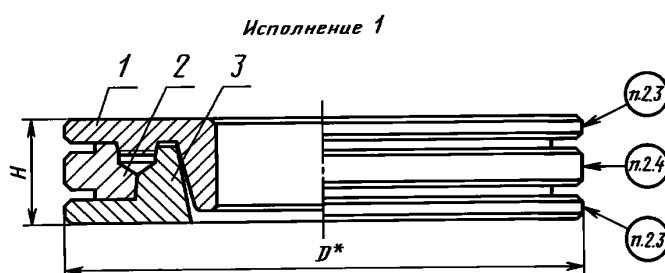
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

1. Настоящий стандарт распространяется на съемные односторонние пресс-формы для изготовления резинотканевых опорных 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

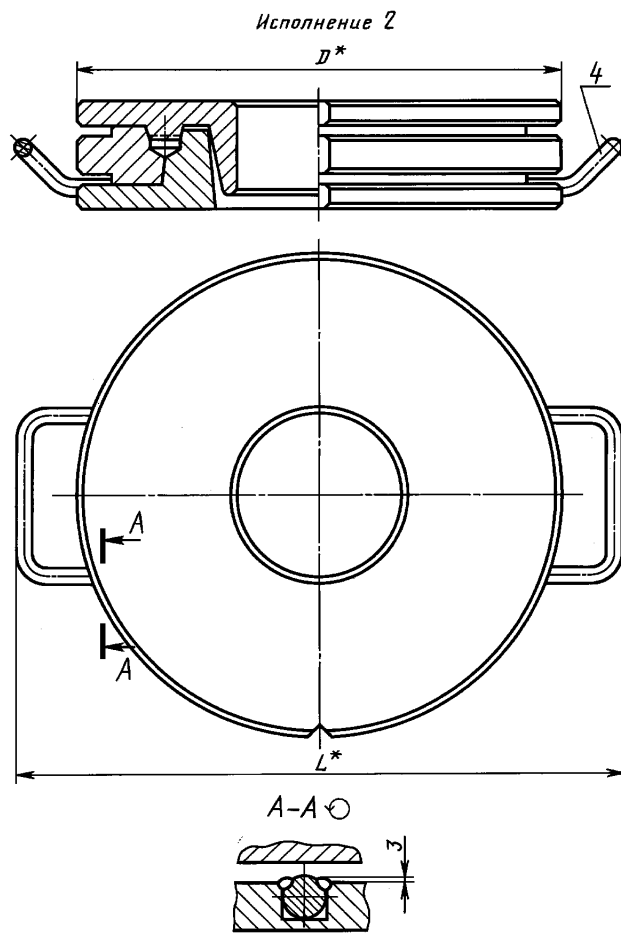
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

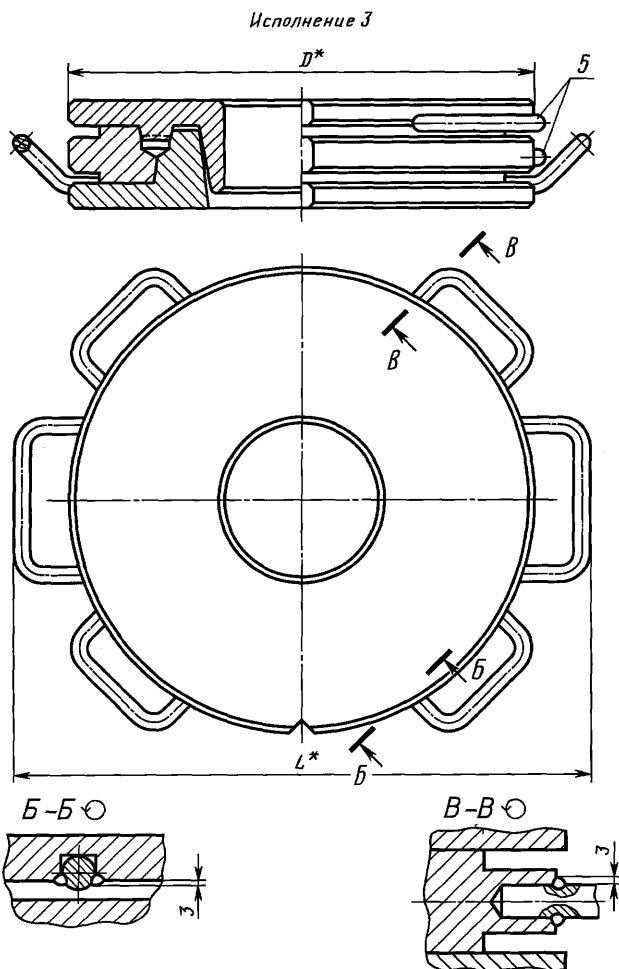
Издание (ноябрь 2003 г.), с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1992 г. (ИУС 1—93).

© 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 опорного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	D	H —0,1	L	Масса, кг, не более	
1886-0921		КО90·115	1	200	50	—	11,221	
1886-0922		КО100·115					11,049	
1886-0923		КО95·120					12,333	
1886-0924		КО100·125					12,232	
1886-0925		КО110·125					12,684	
1886-0926		КО105·135		220			13,208	
1886-0927		КО110·140					13,109	
1886-0928		КО125·140					12,733	
1886-0929		КО120·150		230			14,048	
1886-0931		КО125·155		240			15,279	
1886-0932		КО130·160					15,058	
1886-0933		КО140·160					14,779	
1886-0934		КО140·170					16,072	
1886-0935		КО150·180					17,096	
1886-0936		КО160·180		260			16,716	
1886-0937		КО160·190		270			18,112	
1886-0938		КО170·200		280			18,352	
1886-0939		КО180·200		290			18,659	
1886-0941		КО180·210		310			19,264	
1886-0942		КО190·220		2			320	55
1886-0943		КО200·220	19,579					
1886-0944		КО200·230	330		404	26,730		
1886-0945		КО210·240	340		416	29,496		
1886-0946		КО220·250	350		426	29,130		
1886-0947		КО220·260	370		436	30,646		
1886-0948		КО240·280	380		458	37,470		
1886-0949		КО250·280	390		468	32,830		
1886-0951		КО250·290	400			36,652		
1886-0952		КО260·300	410		480	36,158		
1886-0953		КО280·310	420		490	36,489		
1886-0954		КО280·320	440		500	39,219		
1886-0955		КО290·320	450		532	38,229		
1886-0956		КО300·340	480			44,172		
1886-0957		КО320·350	450			41,447		
1886-0958		КО320·360	480		542	43,893		
1886-0959		КО330·360			574	42,693		
1886-0961		КО340·380			594	43,381		
1886-0962		КО360·390	3		500	626	46,213	
1886-0963		КО360·400					52,754	
1886-0964		КО370·400		50,676				
1886-0965		КО380·420		530	656	58,945		
1886-0966		КО400·430				56,252		
1886-0967		КО400·440				54,634		
1886-0968		КО410·450				63,307		
1886-0969		КО420·450	560	676	61,660			
1886-0971		КО420·460			61,055			
1886-0972		КО440·480			63,852			
1886-0973		КО450·480	580	676	61,993			

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение опорного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>D</i>	<i>H</i> —0,1	<i>L</i>	Масса, кг, не более
1886-0974		КО450-490	3	600	55	696	69,238
1886-0975		КО460-500					66,674
1886-0976		КО470-500					63,931
1886-3661		КО95-115	1	200	50	—	11,025
1886-3662		КО100-120		210			12,119
1886-3663		КО105-125					11,973
1886-3664		КО110-130					11,813
1886-3665		КО110-135		220			13,032
1886-3666		КО115-135					12,917
1886-3667		КО115-140					12,851
1886-3668		КО120-140		230			12,724
1886-3669		КО120-145					14,008
1886-3671		КО125-145					13,867
1886-3672		КО125-150		250			13,797
1886-3673		КО130-150					13,641
1886-3674		КО140-165					15,392
1886-3675		КО150-170		270			15,473
1886-3676		КО160-185					17,897
1886-3677		КО170-190					17,303
1886-3678		КО180-205		290			19,840
1886-3679		КО200-225	320	404	23,818		
1886-3681		КО270-300	390	480	34,144		
1886-3682		КО270-310	400	490	36,404		
1886-3683		КО300-330	430	522	40,362		

Пример условного обозначения пресс-формы для опорного кольца КО90-115:
Пресс-форма 1886-0921 ГОСТ 24345—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					
1886-0921	1886-0921/001	1886-0921/002	1886-0921/003	—	—
1886-0922	1886-0922/001	1886-0922/002	1886-0922/003		
1886-0923	1886-0923/001	1886-0923/002	1886-0923/003		
1886-0924	1886-0924/001	1886-0924/002	1886-0924/003		
1886-0925	1886-0925/001	1886-0925/002	1886-0925/003		
1886-0926	1886-0926/001	1886-0926/002	1886-0926/003		
1886-0927	1886-0927/001	1886-0927/002	1886-0927/003		
1886-0928	1886-0928/001	1886-0928/002	1886-0928/003		
1886-0929	1886-0929/001	1886-0929/002	1886-0929/003		
1886-0931	1886-0931/001	1886-0931/002	1886-0931/003		
1886-0932	1886-0932/001	1886-0932/002	1886-0932/003		
1886-0933	1886-0933/001	1886-0933/002	1886-0933/003		
1886-0934	1886-0934/001	1886-0934/002	1886-0934/003		
1886-0935	1886-0935/001	1886-0935/002	1886-0935/003		
1886-0936	1886-0936/001	1886-0936/002	1886-0936/003		
1886-0937	1886-0937/001	1886-0937/002	1886-0937/003		
1886-0938	1886-0938/001	1886-0938/002	1886-0938/003		

Продолжение табл. 2

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Пуансон Кол. 1	Поз. 2. Обойма Кол. 1	Поз. 3. Матрица Кол. 1	Поз. 4. Кол. 2	Поз. 5. Кол. 4
				Ручки по ГОСТ 12486—67	
Обозначения					
1886-0939	1886-0939/001	1886-0939/002	1886-0939/003	—	—
1886-0941	1886-0941/001	1886-0941/002	1886-0941/003		
1886-0942	1886-0942/001	1886-0942/002	1886-0942/003		
1886-0943	1886-0943/001	1886-0943/002	1886-0943/003		
1886-0944	1886-0944/001	1886-0944/002	1886-0944/003		
1886-0945	1886-0945/001	1886-0945/002	1886-0945/003		
1886-0946	1886-0946/001	1886-0946/002	1886-0946/003		
1886-0947	1886-0947/001	1886-0947/002	1886-0947/003		
1886-0948	1886-0948/001	1886-0948/002	1886-0948/003		
1886-0949	1886-0949/001	1886-0949/002	1886-0949/003		
1886-0951	1886-0951/001	1886-0951/002	1886-0951/003		
1886-0952	1886-0952/001	1886-0952/002	1886-0952/003		
1886-0953	1886-0953/001	1886-0953/002	1886-0953/003		
1886-0954	1886-0954/001	1886-0954/002	1886-0954/003		
1886-0955	1886-0955/001	1886-0955/002	1886-0955/003		
1886-0956	1886-0956/001	1886-0956/002	1886-0956/003		
1886-0957	1886-0957/001	1886-0957/002	1886-0957/003		
1886-0958	1886-0958/001	1886-0958/002	1886-0958/003		
1886-0959	1886-0959/001	1886-0959/002	1886-0959/003		
1886-0961	1886-0961/001	1886-0961/002	1886-0961/003		
1886-0962	1886-0962/001	1886-0962/002	1886-0962/003		
1886-0963	1886-0963/001	1886-0963/002	1886-0963/003		
1886-0964	1886-0964/001	1886-0964/002	1886-0964/003		
1886-0965	1886-0965/001	1886-0965/002	1886-0965/003		
1886-0966	1886-0966/001	1886-0966/002	1886-0966/003		
1886-0967	1886-0967/001	1886-0967/002	1886-0967/003		
1886-0968	1886-0968/001	1886-0968/002	1886-0968/003		
1886-0969	1886-0969/001	1886-0969/002	1886-0969/003		
1886-0971	1886-0971/001	1886-0971/002	1886-0971/003		
1886-0972	1886-0972/001	1886-0972/002	1886-0972/003		
1886-0973	1886-0973/001	1886-0973/002	1886-0973/003		
1886-0974	1886-0974/001	1886-0974/002	1886-0974/003		
1886-0975	1886-0975/001	1886-0975/002	1886-0975/003		
1886-0976	1886-0976/001	1886-0976/002	1886-0976/003		
1886-3661	1886-3661/001	1886-3661/002	1886-3661/003		
1886-3662	1886-3662/001	1886-3662/002	1886-3662/003		
1886-3663	1886-3663/001	1886-3663/002	1886-3663/003		
1886-3664	1886-3664/001	1886-3664/002	1886-3664/003		
1886-3665	1886-3665/001	1886-3665/002	1886-3665/003		
1886-3666	1886-3666/001	1886-3666/002	1886-3666/003		
1886-3667	1886-3667/001	1886-3667/002	1886-3667/003		
1886-3668	1886-3668/001	1886-3668/002	1886-3668/003		
1886-3669	1886-3669/001	1886-3669/002	1886-3669/003		
1886-3671	1886-3671/001	1886-3671/002	1886-3671/003		
1886-3672	1886-3672/001	1886-3672/002	1886-3672/003		
1886-3673	1886-3673/001	1886-3673/002	1886-3673/003		
1886-3674	1886-3674/001	1886-3674/002	1886-3674/003		
1886-3675	1886-3675/001	1886-3675/002	1886-3675/003		
1886-3676	1886-3676/001	1886-3676/002	1886-3676/003		
1886-3677	1886-3677/001	1886-3677/002	1886-3677/003		
1886-3678	1886-3678/001	1886-3678/002	1886-3678/003		

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
	Обозначения			Ручка по ГОСТ 12486—67	
1886-3679	1886-3679/001	1886-3679/002	1886-3679/003	7095-0014	—
1886-3681	1886-3681/001	1886-3681/002	1886-3681/003		
1886-3682	1886-3682/001	1886-3682/002	1886-3682/003		
1886-3683	1886-3683/001	1886-3683/002	1886-3683/003		

(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-Пр3 по ГОСТ 26.008—85, обозначение пресс-формы и заводской номер.

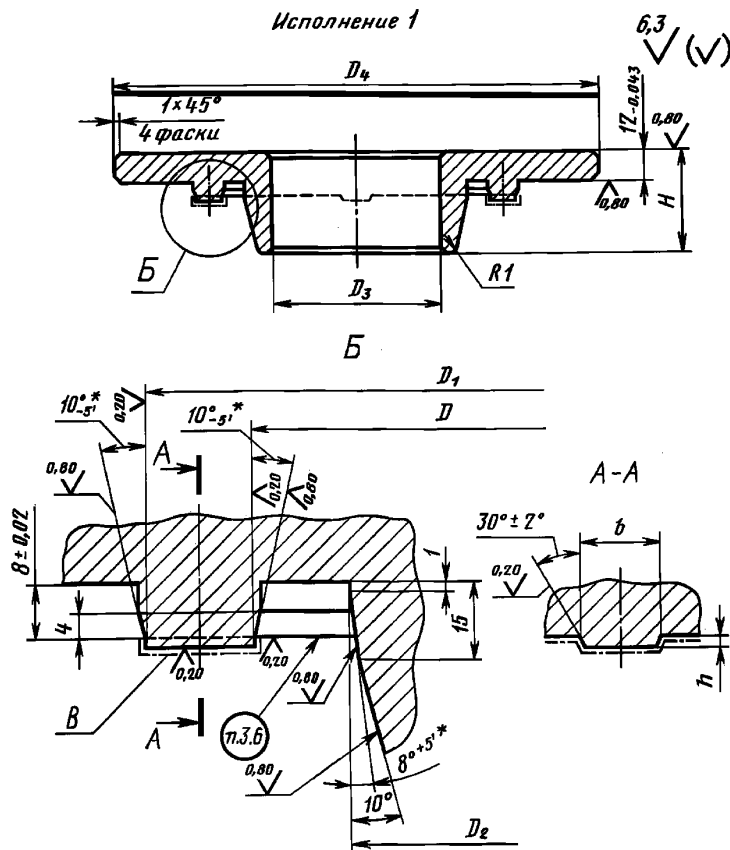
2.4. Маркировать: обозначения пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер; массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя; дату изготовления.

Шрифт — 5-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85.

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

2.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

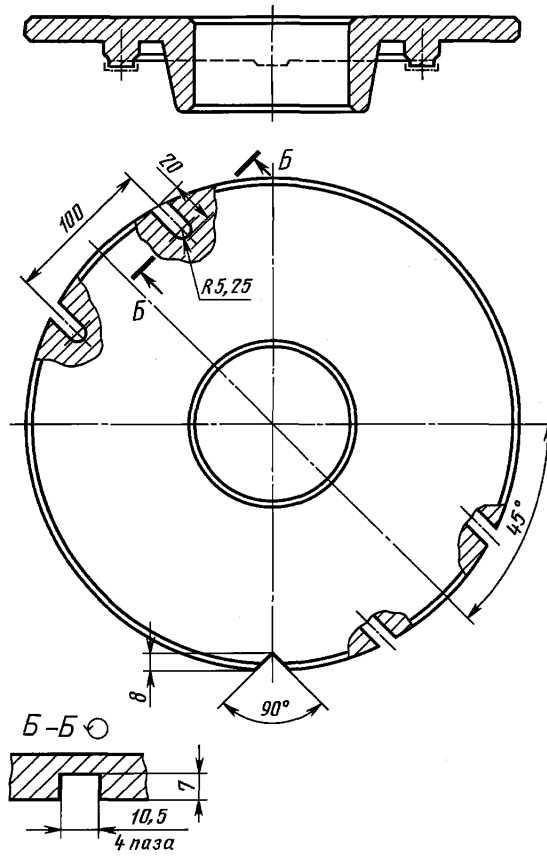
3. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 2

Исполнение 2



Черт. 2 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Испол- нение	D H7	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	H	h +0,1	b ±0,2	Масса, кг, не более											
			h6																		
1886-0921/001	1	91	114	60	30	200	45	1,2	5	3,573											
1886-0922/001		70		40	3,539																
1886-0923/001		96	119	65	35	210				1,5	10	3,892									
1886-0924/001		101	124	70	40							3,933									
1886-0925/001		111		80	50							4,586									
1886-0926/001		107	133	75	45							220	1,2	5	4,358						
1886-0927/001		112	138	80	50			4,394													
1886-0928/001		126	139	95	65			230	1,5						10	4,290					
1886-0929/001		122	148	90	60	4,783															
1886-0931/001		127	153	95	65	240				1,2	5					5,175					
1886-0932/001		132	158	100	70											5,185					
1886-0933/001		141	159	110	80							250	1,5	10		5,087					
1886-0934/001		142	168				5,584														
1886-0935/001		152	178	120	90		260	1,2	5						5,985						
1886-0936/001		161	179	130	100										270	1,5	10	5,848			
1886-0937/001		162	188	140	110	280				1,2	5							6,390			
1886-0938/001		172	198															6,796			
1886-0939/001		181	199	150	120							290	1,5	10				6,619			
1886-0941/001		182	208	160	130													310	1,2	5	7,050
1886-0942/001		192	218				7,225														
1886-0943/001		201	219	170	140		320	1,5	10						6,848						
1886-0944/001		202	228	180	150	330				1,2	5				8,666						
1886-0945/001		212	238												190	160	10,679				
1886-0946/001		222	248	190	160							340	1,5	10	9,555						
1886-0947/001			258												350	10,314					
1886-0948/001		242	278	210	180										370	1,2	5	11,263			
1886-0949/001		252		220	190		10,908														
1886-0951/001			288	230	200	380	1,5	10	13,499												
1886-0952/001		262	298						290	260	12,221										
1886-0953/001		282	308	250	220				400	1,2	5	12,265									
1886-0954/001			318	260	230							410	1,5	10				13,172			
1886-0955/001		302		338	270										240	440	1,2	5	12,728		
1886-0956/001		322	348	290	260										450				1,5	10	14,787
1886-0957/001			332	358	300	270	480	1,2													5
1886-0958/001		342		378	310	280															
1886-0959/001		362	388	330	300	530			1,2	5	14,602										
1886-0961/001			372	398	340						310	540	1,5	10							
1886-0962/001		382		418	350						320					560	1,2	5			
1886-0963/001			402	428	370						340				580				1,5	10	
1886-0964/001		412		438	380		350	600			1,2										5
1886-0965/001			422	448	390		360														
1886-0966/001		422		458	390	360	640		1,2	5											
1886-0967/001	422		458	390	360	660						1,5	10	19,135							
1886-0968/001		422	458	390	360									680		1,2	5	21,268			
1886-0969/001	422		458	390	360										700			1,5	10	20,537	
1886-0971/001		422	458	390	360			720			1,2									5	20,987

Обозначение пуансона	Испол- нение	Размеры в мм								Масса, кг, не более			
		D H7	D_1	D_2	D_3	D_4	H	h +0,1	b $\pm 0,2$				
			h6										
1886-0972/001	2	442	478	410	380	580	50	1,5	10	22,063			
1886-0973/001		452		420	390					600	21,266		
1886-0974/001			488	498	430	400					23,479		
1886-0975/001		462	440		410	23,149							
1886-0976/001		472	410		21,619								
1886-3661/001	1	96	114	65	35	200	45	1,2	5	3,518			
1886-3662/001		101	119	70	40	210				3,852			
1886-3663/001		106	124	75	45					220	3,879		
1886-3664/001		111	129	80	50	230					3,901		
1886-3665/001			134	85	55						4,282		
1886-3666/001		116	139			90				60	4,237		
1886-3667/001				144	95	65				250	4,304		
1886-3668/001		121	149	100							70	4,253	
1886-3669/001			126	164	110	80				270	4,656		
1886-3671/001		120			90	250					4,597		
1886-3672/001		131	169	120	90	290				4,670			
1886-3673/001				130	100					70	4,605		
1886-3674/001		141	184	130	100	320				5,400			
1886-3675/001				189	140					110	5,311		
1886-3676/001		161	189	150	120	390				6,144			
1886-3677/001				204	120					290	6,014		
1886-3678/001		181	204	170	140	400				6,888			
1886-3679/001				224	170					140	320	8,099	
1886-3681/001		272	298	240	210	430				50	1,5	10	11,129
1886-3682/001					308								210
1886-3683/001	302	328	270	240	240	430			12,957				

Пример условного обозначения пуансона размерами $D = 91$ мм, $D_1 = 114$ мм:
Пуансон 1886-0921/001 ГОСТ 24345—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_с.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3. Размеры и шероховатость поверхностей V указаны после покрытия.

3.4. Покрытие поверхностей B — X18тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. 1).

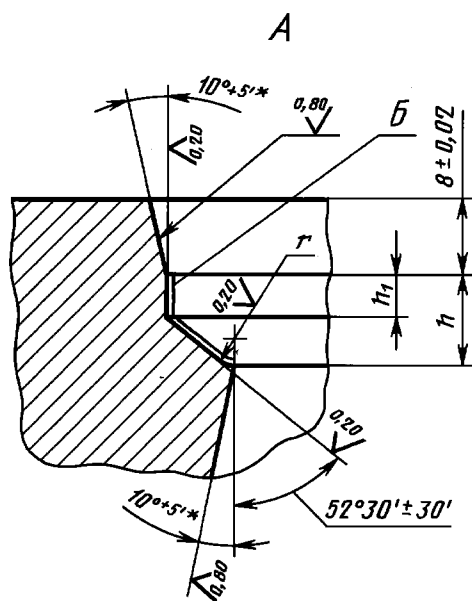
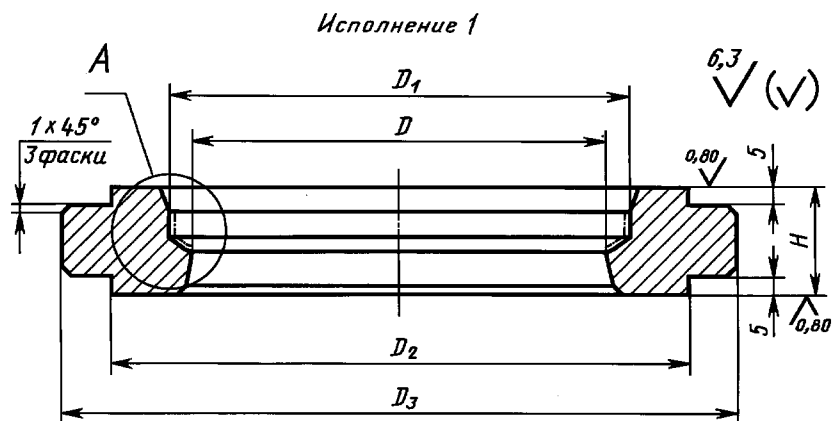
3.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформообразующих поверхностях.

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.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.7. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

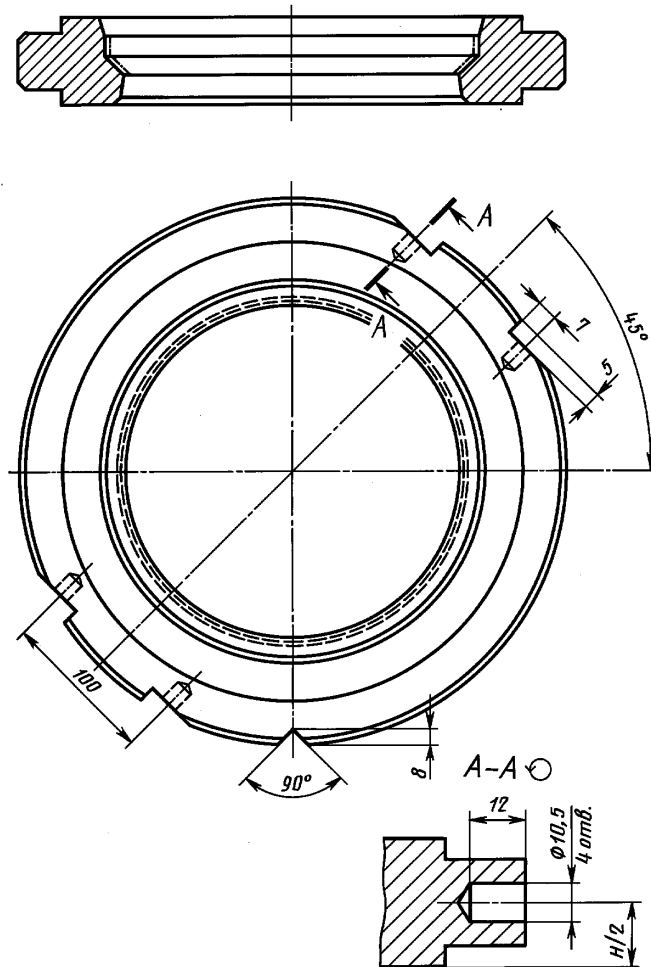
4. Конструкция и размеры обойм должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3

Исполнение 2



Черт. 3 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	D	D_1	D_2	D_3	H h6	h	h_1	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
		H7					h8			
1886-0921/002	1	102,5	114	170	200	26	7,0	2,8	1,25	3,919
1886-0922/002		107,5	119	180	210		4,6	2,2	0,75	3,802
1886-0923/002			111,5				124	7,0	2,8	1,25
1886-0924/002		117,5	133	190	220		4,6	2,2	0,75	4,066
1886-0925/002		120,0					138	8,4	3,8	1,50
1886-0926/002		125,0	139	200	230		4,6	2,2	0,75	4,261
1886-0927/002		132,5	148				4,6	2,2	0,75	4,088
1886-0928/002		135,0	153	210	240		8,4	3,8	1,50	4,465
1886-0929/002		140,0	158				8,4	3,8	1,50	4,952
1886-0931/002		145,0	159	220	250		5,5	2,4	1,00	4,722
1886-0932/002		150,0	168				5,5	2,4	1,00	4,634
1886-0933/002		155,0	178	230	260		8,4	3,8	1,50	4,981
1886-0934/002		165,0	179	240	270		8,4	3,8	1,50	5,254
1886-0935/002		170,0	188				5,5	2,4	1,00	5,144
1886-0936/002		175,0	198	250	280		8,4	3,8	1,50	5,516
1886-0937/002		185,0	199	260	290		5,5	2,4	1,00	5,778
1886-0938/002		189,0	208				5,5	2,4	1,00	5,656
1886-0939/002		195,0	218	280	310		8,4	3,8	1,50	5,713
1886-0941/002		205,0	219				5,5	2,4	1,00	6,106
1886-0942/002		210,0	228	290	330		8,4	3,8	1,50	6,071
1886-0943/002		215,0	238							8,894
1886-0944/002		225,0	248	300	340		8,4	3,8	1,50	9,245
1886-0945/002		235,0	258	310	350		11,0	4,6	2,0	9,602
1886-0946/002		240,0	278							10,173
1886-0947/002		260,0	278	330	370		8,4	3,8	1,50	14,750
1886-0948/002		265,0	288	340	380		8,4	3,8	1,50	10,738
1886-0949/002		270,0	298				350	390	11,0	4,6
1886-0951/002		280,0	308	360	400		11,0	4,6	2,00	11,633
1886-0952/002		295,0	318				8,4	3,8	1,50	11,829
1886-0953/002		300,0	378	400	440		8,4	3,8	1,50	11,829
1886-0954/002		305,0	378				11,0	4,6	2,00	12,379
1886-0955/002		320,0	388	410	450		8,4	3,8	1,50	12,191
1886-0956/002		338	440				11,0	4,6	2,00	14,742
1886-0957/002		335,0	448	440	480		8,4	3,8	1,50	13,305
1886-0958/002		348	410				11,0	4,6	2,00	13,910
1886-0959/002		340,0	428	490	530		8,4	3,8	1,50	13,910
1886-0961/002		345,0	438				8,4	3,8	1,50	13,910
1886-0962/002		360,0	448	520	560		11,0	4,6	2,00	15,437
1886-0963/002		360,0	448				8,4	3,8	1,50	14,797
1886-0964/002		375,0	458	520	560		8,4	3,8	1,50	17,348
1886-0965/002		380,0	398				460	500	11,0	4,6
1886-0966/002		385,0	418	490	530		8,4	3,8	1,50	20,056
1886-0967/002	400,0	428	11,0			4,6	2,00	18,243		
1886-0968/002	415,0	438	520	560	8,4	3,8	1,50	18,243		
1886-0969/002	420,0	448			11,0	4,6	2,00	16,956		
1886-0971/002	430,0	458	520	560	8,4	3,8	1,50	21,454		
1886-0971/002	435,0	458			8,4	3,8	1,50	21,163		
1886-0971/002	440,0	458	520	560	11,0	4,6	2,00	19,876		

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	D	D_1	D_2	D_3	H h6	h	h_1	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более	
		H7					h8				
1886-0972/002	2	460,0	478	540	580	31	11,0	4,6	2,00	20,739	
1886-0973/002		465,0					3,8	1,50	20,362		
1886-0974/002		470,0	488	560	600		11,0	4,6	2,00	23,400	
1886-0975/002		480,0	498				21,618				
1886-0976/002		485,0					8,4	3,8	1,50	21,218	
1886-3661/002	1	105,0	114	170	200	26	5,5	2,4	1,00	3,763	
1886-3662/002		110,0	119	180	210					4,201	
1886-3663/002		115,0	124							4,011	
1886-3664/002		120,0	129	3,814							
1886-3665/002		122,5	134	190	220		7,0	2,8	1,25	4,311	
1886-3666/002		125,0					5,5	2,4	1,00	4,261	
1886-3667/002		127,5	139				7,0	2,8	1,25	4,099	
1886-3668/002		130,0					5,5	2,4	1,00	4,049	
1886-3669/002		132,5	144	200	230		7,0	2,8	1,25	4,567	
1886-3671/002		135,0					5,5	2,4	1,00	4,514	
1886-3672/002		137,5					149	7,0	2,8	1,25	4,340
1886-3673/002		140,0	5,5					2,4	1,00	4,285	
1886-3674/002		152,5	164				220	250	7,0	2,8	1,25
1886-3675/002		160,0	169	5,5	2,4				1,00	4,751	
1886-3676/002		172,5	184	240	270		7,0	2,8	1,25	5,581	
1886-3677/002		180,0	189				5,5	2,4	1,00	5,218	
1886-3678/002		192,5	204				260	290	7,0	2,8	1,25
1886-3679/002		212,5	224	280	320		7,219				
1886-3681/002		285,0	298	350	390		31	8,4	3,8	1,50	10,895
1886-3682/002		290,0	308	360	400			11,0	4,6	2,00	11,461
1886-3683/002		315,0	328	390	430			8,4	3,8	1,50	13,442

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

Обойма 1886-0921/002 ГОСТ 24345—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.

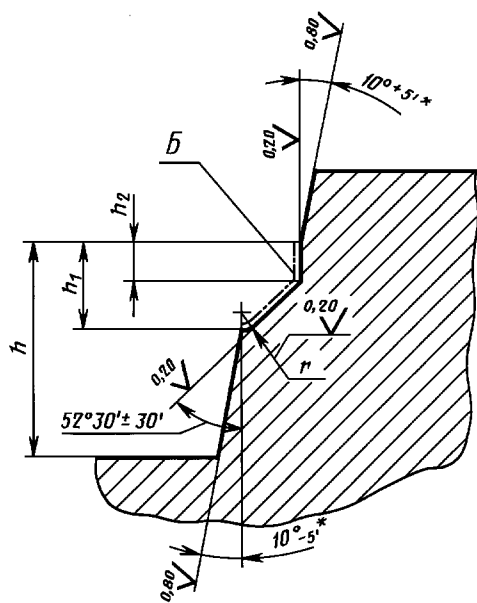
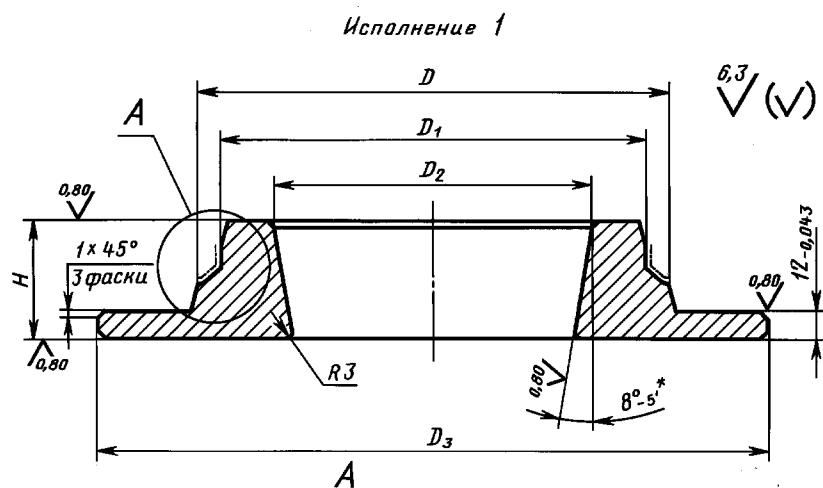
4.4. Покрытие поверхностей B — X18тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводооживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. 1).

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

4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

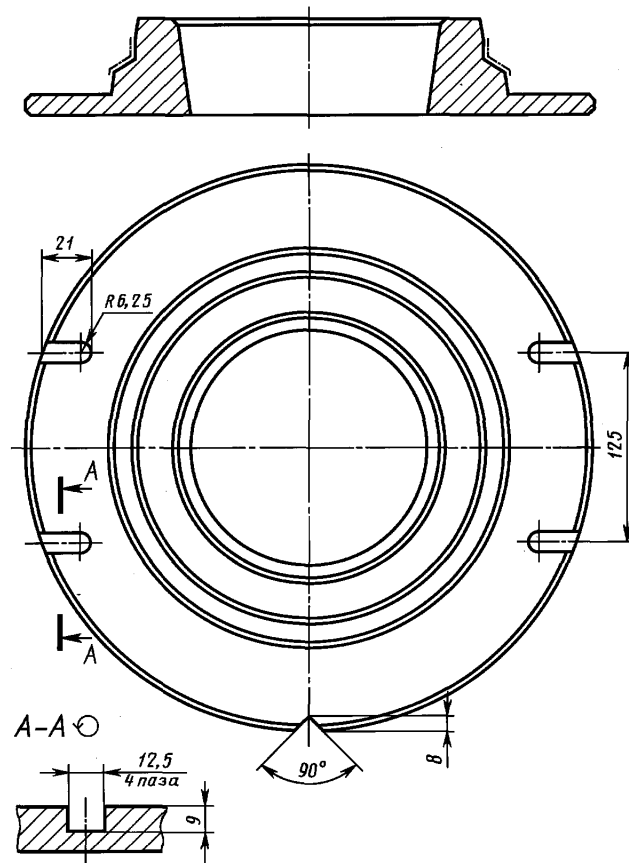
5. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 4

Исполнение 2



Черт. 4 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D	D_1	D_2	D_3	H	h	h_1	h_2	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
		h6		H7			h8				
1886-0921/003	1	102,5	91	60	200	37	18	7,0	2,8	1,25	3,729
1886-0922/003		107,5	101	70				4,6	2,2	0,75	3,708
1886-0923/003			96	65	7,0			2,8	1,25	4,055	
1886-0924/003		112,5	101	70						4,074	
1886-0925/003		117,5	111	80	4,6			2,2	0,75	4,032	
1886-0926/003		120,0	107	75	8,4			3,8	1,50	4,440	
1886-0927/003		125,0	112	80						4,454	
1886-0928/003		132,5	126	95	4,6			2,2	0,75	4,355	
1886-0929/003		135,0	122	90	230			8,4	3,8	1,50	4,800
1886-0931/003		140,0	127	95	5,152						
1886-0932/003		145,0	132	100	240			5,5	2,4	1,00	5,151
1886-0933/003		150,0	141	110	5,058						
1886-0934/003		155,0	142		250			5,507			
1886-0935/003		165,0	152	120	260			8,4	3,8	1,50	5,857
1886-0936/003		170,0	161	130	270			5,5	2,4	1,00	5,724
1886-0937/003		175,0	162					6,206			
1886-0938/003		185,0	172	140	280			8,4	3,8	1,50	6,556
1886-0939/003		190,0	181	150	290			5,5	2,4	1,00	6,384
1886-0941/003		195,5	182					6,501			
1886-0942/003		205,0	192	160	310			8,4	3,8	1,50	6,649
1886-0943/003		210,0	201	170	320			5,5	2,4	1,00	6,660
1886-0944/003		215,0	202					8,696			
1886-0945/003		225,0	212	180	330			8,4	3,8	1,50	9,098
1886-0946/003		235,0	222	190	340						9,502
1886-0947/003		240,0		350	11,0			4,6	2,00	9,685	
1886-0948/003		260,0	242	210						10,983	
1886-0949/003		265,0	252	220	370			8,4	3,8	1,50	10,710
1886-0951/003		270,0			380			11,0	4,6	2,00	11,407
1886-0952/003		280,0	262	230	390						11,830
1886-0953/003		295,0	282	250	400			8,4	3,8	1,50	11,921
1886-0954/003	300,0	410			11,0	4,6	2,00	13,189			
1886-0955/003	305,0	292	260	410				8,4	3,8	1,50	12,836
1886-0956/003	320,0	302	270	440	11,0	4,6	2,00	14,169			
1886-0957/003	335,0	322	290	450	8,4	3,8	1,50	13,538			
1886-0958/003	340,0	322			440	11,0	4,6	2,00	14,375		
1886-0959/003	345,0	332	300	480	8,4	3,8	1,50	13,943			
1886-0961/003	360,0	342	310		11,0	4,6	2,00	11,687			
1886-0962/003	375,0	362	330	500	8,4	3,8	1,50	14,953			
1886-0963/003	380,0				11,0	4,6	2,00	16,604			
1886-0964/003	385,0	372	340	530	8,4	3,8	1,50	15,406			
1886-0965/003	400,0	382	350		11,0	4,6	2,00	18,271			
1886-0966/003	415,0	402	370	560	8,4	3,8	1,50	17,340			
1886-0967/003	420,0				11,0	4,6	2,00	17,561			
1886-0968/003	430,0	412	380	560	8,4	3,8	1,50	19,603			
1886-0969/003	435,0	422	390					18,978			
1886-0971/003	440,0			560	11,0	4,6	2,00	19,210			

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D	D_1	D_2	D_3	H	h	h_1	h_2	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более		
		h6		H7			h8						
1886-0972/003	2	460,0	442	410	580	42	23	11,0	4,6	2,00	20,068		
1886-0973/003		465,0	452	420				8,4	3,8	1,50	19,383		
1886-0974/003		470,0	462	430	600			11,0	4,6	2,00	21,377		
1886-0975/003		480,0						440	20,925				
1886-0976/003		485,0						472	440	8,4	3,8	1,50	20,112
1886-3661/003	1	105,0	96	65	200	37	18	5,5	2,4	1,00	3,744		
1886-3662/003		110,0	101	70	210						4,066		
1886-3663/003		115,0	106	75							4,083		
1886-3664/003		120,0	111	80							4,098		
1886-3665/003		122,5	116	85	220			7,0	2,8	1,25	4,439		
1886-3666/003		125,0						5,5	2,4	1,00	4,419		
1886-3667/003		127,5	121	90	230			7,0	2,8	1,25	4,448		
1886-3668/003		130,0						5,5	2,4	1,00	4,422		
1886-3669/003		132,5						7,0	2,8	1,25	4,785		
1886-3671/003		135,0						126	95	230	5,5	2,4	1,00
1886-3672/003		137,5	7,0	2,8	1,25						4,787		
1886-3673/003		140,0	131	100	250			5,5	2,4	1,00	4,751		
1886-3674/003		152,5	141	110				7,0	2,8	1,25	4,919		
1886-3675/003		160,0	151	120				5,5	2,4	1,00	5,411		
1886-3676/003		172,5	161	130	270			7,0	2,8	1,25	6,172		
1886-3677/003		180,0	171	140				5,5	2,4	1,00	6,071		
1886-3678/003		192,5	181	150	290			42	23	7,0	2,8	1,25	6,864
1886-3679/003		212,5	201	170	320								8,026
1886-3681/003		285,0	272	240	390								8,4
1886-3682/003		290,0			400			11,0	4,6	2,00	12,458		
1886-3683/003	315,0	302			270	430	8,4	3,8	1,50	13,489			

Пример условного обозначения матрицы размерами $D = 102,5$ мм, $D_1 = 91$ мм:

Матрица 1886-0921/003 ГОСТ 24345—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 HRC₂.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. Размеры и шероховатость поверхностей B указаны после покрытия.

5.4. Покрытие поверхностей B — X18тв, ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

5.3, 5.4. **(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 *Е. Ю. Митрофанова*
Компьютерная верстка *Т. В. Александровой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 24.11.2003. Подписано в печать 29.12.2003. Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 1,90.
Тираж 144 экз. С 13043. Зак. 10.

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