

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

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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 dimensionsГОСТ  
24344—80МКС 83.200  
ОКП 39 6381Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 июля 1980 г. № 3941 дата введения  
установлена

01.01.82

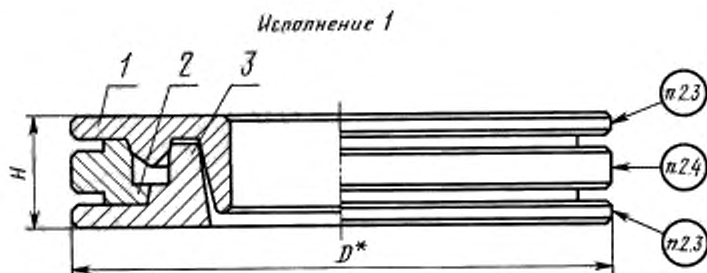
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

1. Настоящий стандарт распространяется на съемные одноместные 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

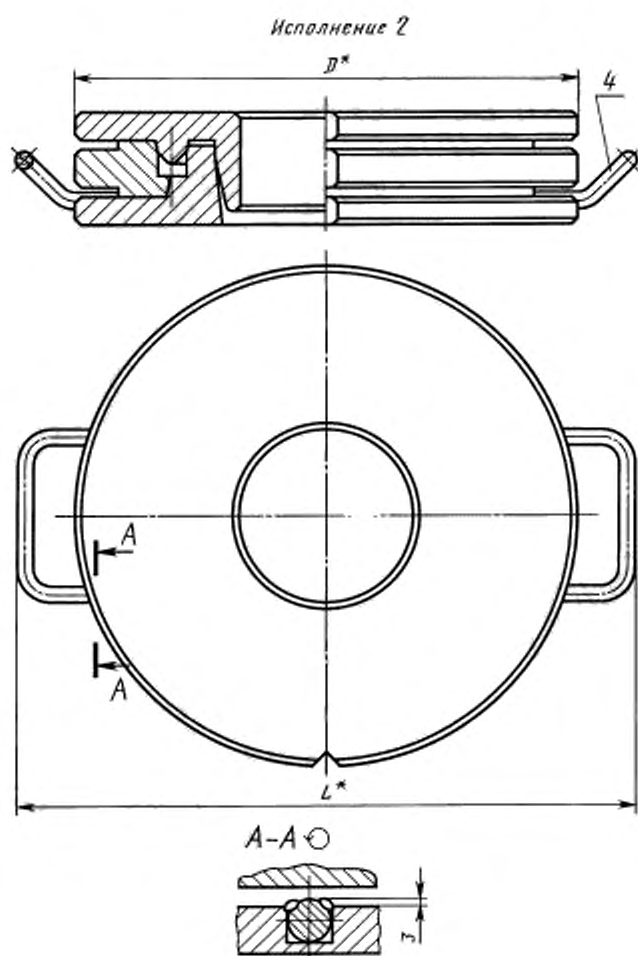
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

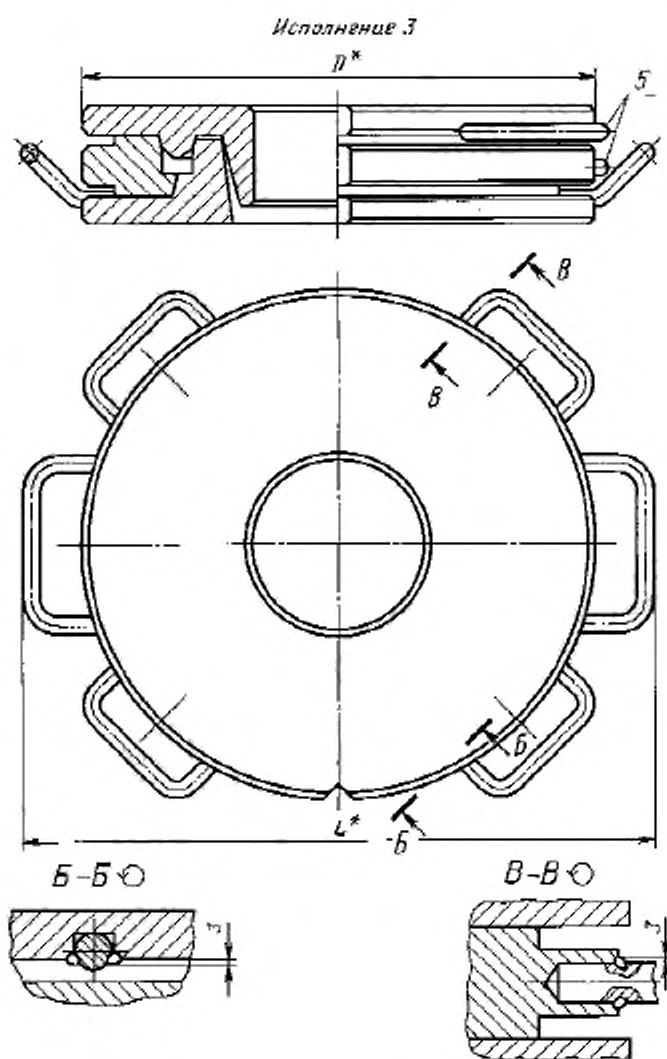
Издание (декабрь 2003 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1992 г. (ИУС 1—93).

© Издательство стандартов, 1980  
© ИПК Издательство стандартов, 2004



\* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)



Черт. 1 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применимость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>D</i>	<i>H</i> -0,1	<i>L</i>	Масса, кг, не более
1886-0861		КН90-115	1	200	55	—	12,305
1886-0862		КН100-115			50		11,211
1886-0863		КН95-120			55		13,535
1886-0864		КН100-125		13,368			
1886-0865		КН110-125		50	11,911		
1886-0866		КН105-135			15,734		
1886-0867		КН110-140		60	15,786		
1886-0868		КН125-140			50		13,577
1886-0869		КН120-150		230	16,985		
1886-0871		КН125-155			60		18,435
1886-0872		КН130-160		240			18,205
1886-0873		КН140-160			55		16,265
1886-0874		КН140-170		250	60		19,417
1886-0875		КН150-180					19,936
1886-0876		КН160-180		260	55		18,379
1886-0877		КН160-190	2		270	350	22,334
1886-0878		КН170-200		280	60	360	23,558
1886-0879		КН180-200			55		20,664
1886-0881		КН180-210		290	60	372	24,793
1886-0882		КН190-220				310	55
1886-0883		КН200-220		320	60		
1886-0884		КН200-230				330	70
1886-0885		КН210-240		340	60		
1886-0886		КН220-250				350	70
1886-0887		КН220-260		370	60		
1886-0888		КН240-280				380	70
1886-0889		КН250-280		390	60		
1886-0891		КН250-290				400	70
1886-0892		КН260-300		410	60		
1886-0893		КН280-310				440	70
1886-0894		КН280-320	450	60	542		
1886-0895		КН290-320				480	70
1886-0896		КН300-340	490	60	594		
1886-0897		КН320-350				500	70
1886-0898		КН320-360	530	60	594		
1886-0899		КН330-360				500	70
1886-0901		КН340-380	530	60	626		
1886-0902		КН360-390				530	70
1886-0903		КН360-400	530	60	626		
1886-0904		КН370-400				530	70
1886-0905		КН380-420					
1886-0906		КН400-430					
1886-0907		КН400-440					

Продолжение табл. 1

## Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>D</i>	<i>H</i> - 0,1	<i>L</i>	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		67,481				
1886-0914		КН450-490		600	70	696	87,704	
1886-0915		КН460-500					84,417	
1886-0916		КН470-500			60		70,447	
1886-3631		КН95-115	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		220		14,214		
1886-3636		КН115-135	14,156					
1886-3637		КН115-140	14,007					
1886-3638		КН120-140	230			13,938		
1886-3639		КН120-145		15,272				
1886-3641		КН125-145		15,191				
1886-3642		КН125-150		15,030				
1886-3643		КН130-150	250	14,938				
1886-3644		КН140-165		17,387				
1886-3645		КН150-170		16,943				
1886-3646		КН160-185		270		19,501		
1886-3647		КН170-190	18,944					
1886-3648		КН180-205	290			372		22,091
1886-3649		КН200-225	320			404		25,965
1886-3651		КН270-300	390	60		480		36,573
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
	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	7095-0014			
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			7095-0011	
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				

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
	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.

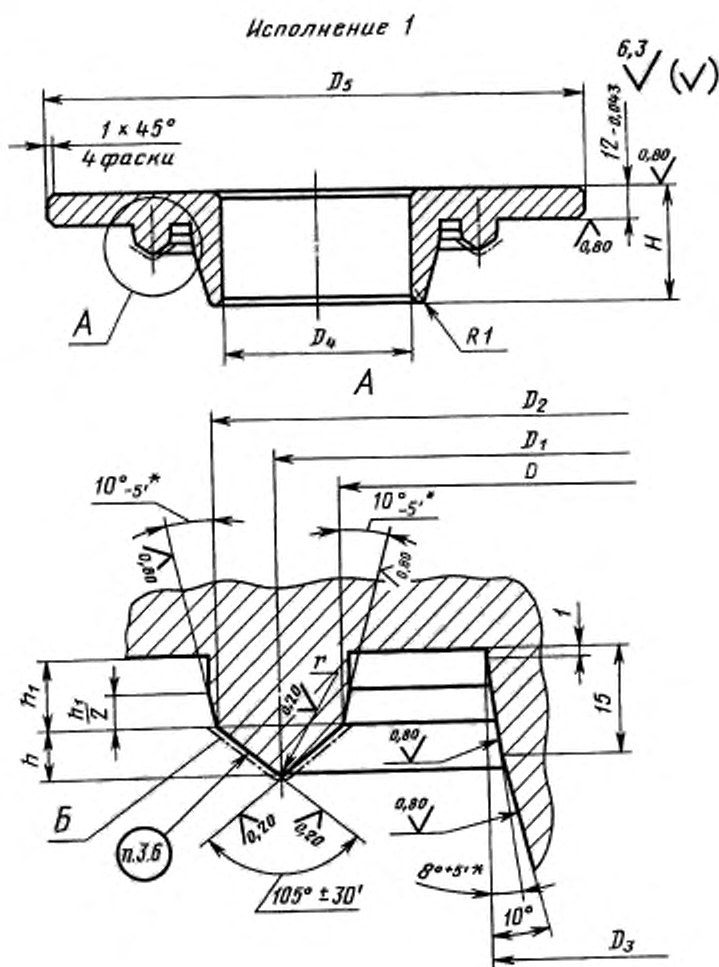
Шрифт — 5-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85.

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

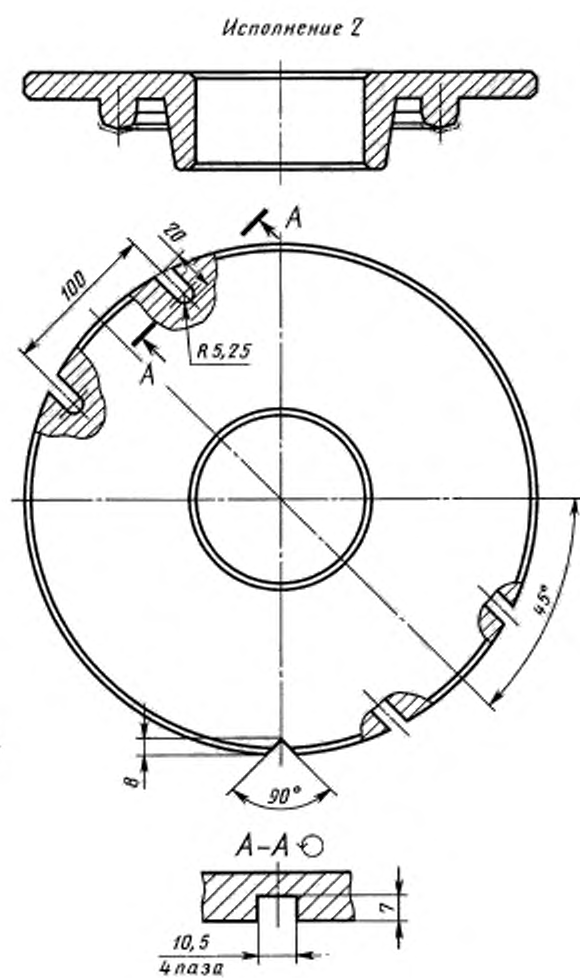
2.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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





\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.



Черт. 2 (продолжение)

Р а з м е р ы в м м

Обозначение пунксона	Исполне- ние	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	H	h =0,1	h <sub>1</sub> ±0,02	r ±0,1	Масса, кг, не более
			Номинал.	Пред. откл.		D <sub>1</sub>	h6							
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	50	3,986					
1886-0864/001		100,8			70	40	210	4,035						
1886-0865/001		110,8	117,5		124,2	80	50	45	3,888					
1886-0866/001		105,8	120,0		134,2	75	45	55	4,633					
1886-0867/001		110,8	125,0		139,2	80	50	45	4,694					
1886-0868/001		125,8	132,5		149,2	95	65	45	4,281					
1886-0869/001		120,8	135,0		154,2	90	60	55	5,130					
1886-0871/001		125,8	140,0		159,2	95	65	55	5,521					
1886-0872/001		130,8	145,0		169,2	100	70	80	5,569					
1886-0873/001		140,8	150,0		179,2	110	80	250	5,204					
1886-0874/001		150,8	155,0		189,2	120	90	260	6,011					
1886-0875/001		160,8	165,0		199,2	130	100	270	6,225					
1886-0876/001		170,8	170,0		199,2	140	110	280	6,902					
1886-0877/001		175,0	175,0		199,2	140	110	280	7,352					
1886-0878/001		180,8	185,0		199,2	150	120	290	6,475					
1886-0879/001		180,8	190,0		209,2	150	120	290	7,805					
1886-0881/001		190,8	195,0		219,2	160	130	310	8,703					
1886-0882/001		201,0	205,0		219,2	160	130	310	7,680					
1886-0883/001	211,0	210,0	229,0	170	140	320	9,162							
1886-0884/001	211,0	215,0	239,0	180	150	330	9,637							
1886-0885/001	221,0	225,0	249,0	180	150	330	10,116							
1886-0886/001	221,0	235,0	259,0	190	160	340	11,625							
1886-0887/001	241,0	240,0	279,0	210	180	350	12,761							
1886-0888/001	251,0	260,0	289,0	220	190	370	11,597							
1886-0889/001	261,0	265,0	299,0	220	190	380	13,312							
1886-0891/001	261,0	270,0	299,0	230	200	390	13,867							
1886-0892/001	261,0	280,0	299,0	230	200	390	13,867							

2

## Размеры в мм

Обозначение пунксона	Исполне- ние	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>		D <sub>5</sub>	H	h =0,1	h <sub>1</sub> ±0,02	r ±0,1	Масса, кг, не более
			Номин.	Пред. откл.			Пред. откл. h6	D <sub>4</sub>						
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	15	2,00	14,985			
1886-0895/001		305,0	339,0	270	440	55	4,9	12	1,50	13,584				
1886-0896/001		320,0				65	6,7	15	2,00	16,709				
1886-0897/001		335,0	349,0	290	450	55	4,9	12	1,50	15,060				
1886-0898/001		340,0	359,0	300	480	65	6,7	15	2,00	17,214				
1886-0899/001		345,0				55	4,9	12	1,50	15,573				
1886-0901/001		360,0	379,0	310	500	65	6,7	15	2,00	19,067				
1886-0902/001		375,0	389,0	330	530	55	4,9	12	1,50	17,029				
1886-0903/001		380,0				65	6,7	15	2,00	20,265				
1886-0904/001		385,0	399,0	340	550	55	4,9	12	1,50	21,754				
1886-0905/001		400,0	419,0	350	560	65	6,7	15	2,00	22,187				
1886-0906/001		415,0	429,0	370	580	55	4,9	12	1,50	20,006				
1886-0907/001		420,0	439,0	380	600	65	6,7	15	2,00	21,912				
1886-0908/001		430,0	449,0	390	620	55	4,9	12	1,50	21,649				
1886-0909/001		435,0	459,0	410	640	65	6,7	15	2,00	23,933				
1886-0911/001	440,0	55				4,9	12	1,50	25,181					
1886-0912/001	460,0	479,0	420	660	55	4,9	12	1,50	22,789					
1886-0913/001	465,0	489,0	430	680	65	6,7	15	2,00	26,684					
1886-0914/001	470,0				55	4,9	12	1,50	26,442					
1886-0915/001	480,0	499,0	440	700	65	6,7	15	2,00	26,684					
1886-0916/001	485,0	519,0	450	720	55	4,9	12	1,50	23,923					
1886-3631/001	95,8	105,0	65	200	1	3,2	10	220	50	4,1	1,25	4,489	3,653	
1886-3632/001	100,8	110,0	70	210									3,995	
1886-3633/001	105,8	115,0	75	220									4,032	
1886-3634/001	110,8	120,0	80	230									4,063	
1886-3635/001	122,5	122,5	85	240									4,1	
1886-3636/001	125,0	134,2	85	250									1,00	4,410
1886-3637/001	127,5	139,2	85	260									1,25	4,523

Размеры в мм

Обозначение пунксона	Использо- вание	D Н7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub> Пред. откл. h6	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	H	h =0,1	h <sub>1</sub> ±0,02	r ±0,1	Масса, кг, не более
			Номинал.	Пред. откл.								
1886-3638/001	1	120,8	130,0	139,2	90	60	220		3,2		1,00	4,436
1886-3639/001		132,5	144,2		65							230
1886-3641/001		135,0		149,2		70	50	3,2	4,789			
1886-3642/001		137,5	164,2		80			4,1	4,910			
1886-3643/001		140,0		169,2		90	3,2		4,807			
1886-3644/001		140,8	184,2		100			250	4,1	5,674		
1886-3645/001		150,8		189,2		110	270		3,2	5,551		
1886-3646/001		160,8	204,2		120			290	4,1	6,463		
1886-3647/001		170,8		224,2		140	320		3,2	6,294		
1886-3648/001		180,8	299,0		240			390	4,1	7,253		
1886-3649/001	201,0	309,0		210		400	1,25		8,498			
1886-3651/001	271,0		329,0		270		430	1,50	12,018			
1886-3652/001	301,0							2,00	14,008			
1886-3653/001								1,50	13,905			

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

Пунксон 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 HRC.

(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. Обезводолаживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

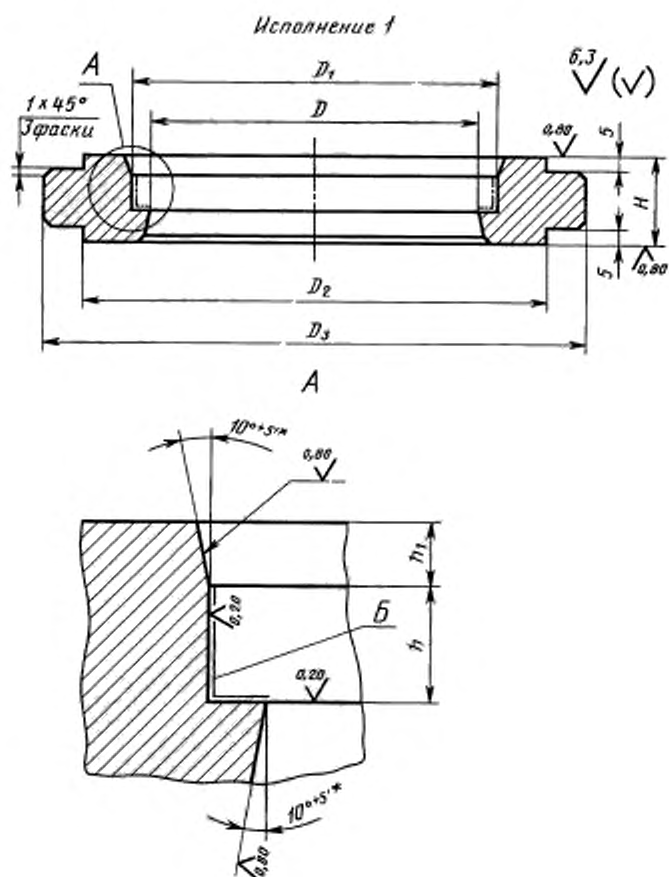
3.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на деформобразующих поверхностях.

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).

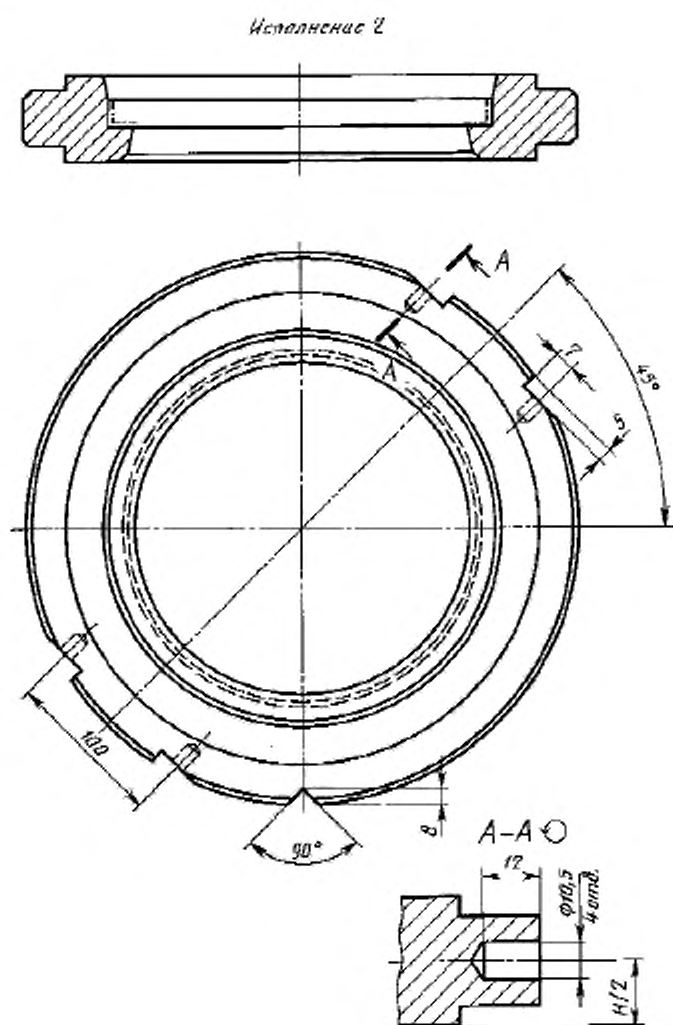
3.7. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3



Черт. 3 (продолжение)

Таблица 4

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	
		H 7								
1886-0861/002	1	102,5	114,3	170	200	31	12,6	10	4,812	
1886-0862/002		107,5	114,2			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	6,547	
1886-0866/002		120,0	134,2			26	7,5	8	4,019	
1886-0867/002		125,0	139,2	200	230	36	15,4	12	6,280	
1886-0868/002		132,5							5,016	
1886-0869/002		135,0	149,2	210	240	31	10,0	10	6,649	
1886-0871/002		140,0	154,2						7,347	
1886-0872/002		145,0	159,2	220	250	36	15,4	12	7,034	
1886-0873/002		150,0							5,780	
1886-0874/002		155,0	169,2	230	260	36	15,4	12	7,401	
1886-0875/002		165,0	179,2						240	270
1886-0876/002		170,0		6,415						
1886-0877/002		175,0	189,2	250	280	36	15,4	12	8,167	
1886-0878/002		185,0	199,2						8,545	
1886-0879/002		190,0	199,2	260	290	31	10,0	10	7,048	
1886-0881/002		195,0	209,2						270	310
1886-0882/002		205,0	219,2	280	320	31	10,0	10		
1886-0883/002		210,0	219,0						290	330
1886-0884/002		215,0	229,0	300	340	46	20,3	15		
1886-0885/002		225,0	239,0						310	350
1886-0886/002		235,0	249,0	330	370	46	20,3	15		
1886-0887/002		240,0	259,0						340	380
1886-0888/002		260,0	279,0	350	390	46	20,3	15		
1886-0889/002		265,0							330	370
1886-0891/002		2	270,0	289,0	340	380	46	20,3	15	17,803
1886-0892/002			280,0	299,0	350	390	46	20,3	15	18,398
1886-0893/002			295,0	309,0	360	400	36	15,3	12	14,208
1886-0894/002			300,0	319,0	370	410	46	20,3	15	19,545
1886-0895/002			305,0				36	15,3	12	14,452
1886-0896/002	320,0		339,0	400	440	46	20,3	15	23,115	
1886-0897/002	335,0		349,0			36	15,3	12	15,869	
1886-0898/002	340,0		359,0	410	450	46	20,3	15	21,857	
1886-0899/002	345,0					36	15,3	12	16,304	
1886-0901/002	360,0		379,0	440	480	46	20,3	15	25,507	
1886-0902/002	375,0		389,0			36	15,3	12	17,491	
1886-0903/002	380,0		399,0	460	500	46	20,3	15	26,785	
1886-0904/002	385,0					36	15,3	12	20,060	
1886-0905/002	400,0		419,0	490	530	46	20,3	15	30,998	
1886-0906/002	415,0		429,0			36	15,3	12	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			
		H 7										
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		560	600	36	15,3	12	23,974			
1886-0914/002		470,0	489,0			46	20,3	15	35,946			
1886-0915/002		480,0	499,0	36	15,3	12	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		285,0	299,0	350	390	36	15,3	12	12,382			
1886-3652/002		2	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 HRC.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

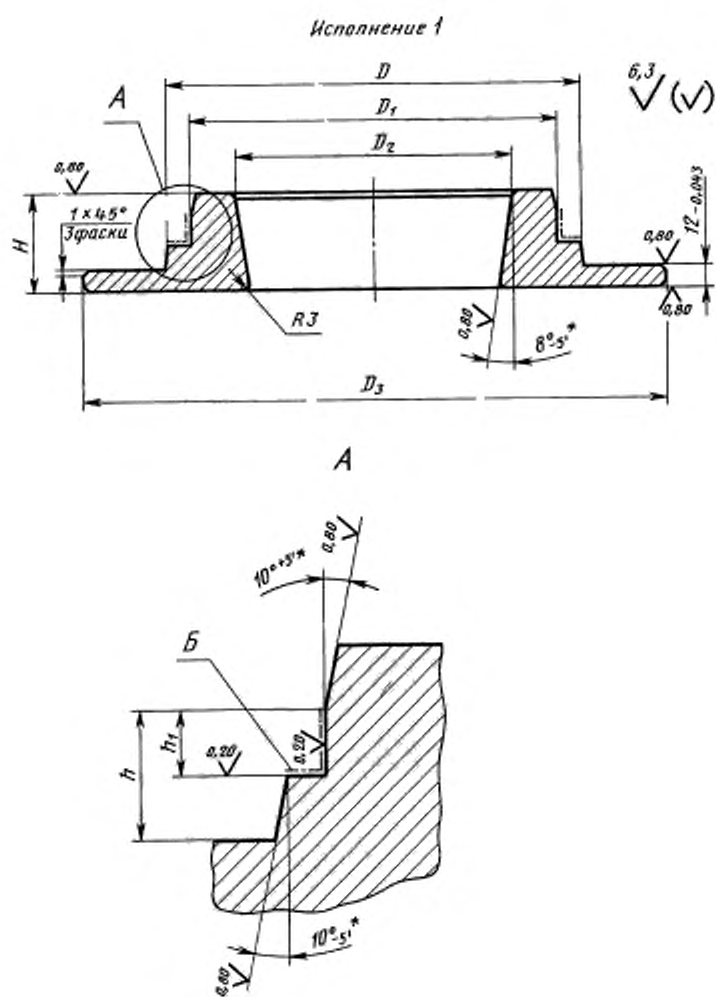
4.4. Покрытие поверхностей  $B$  — X18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

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

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

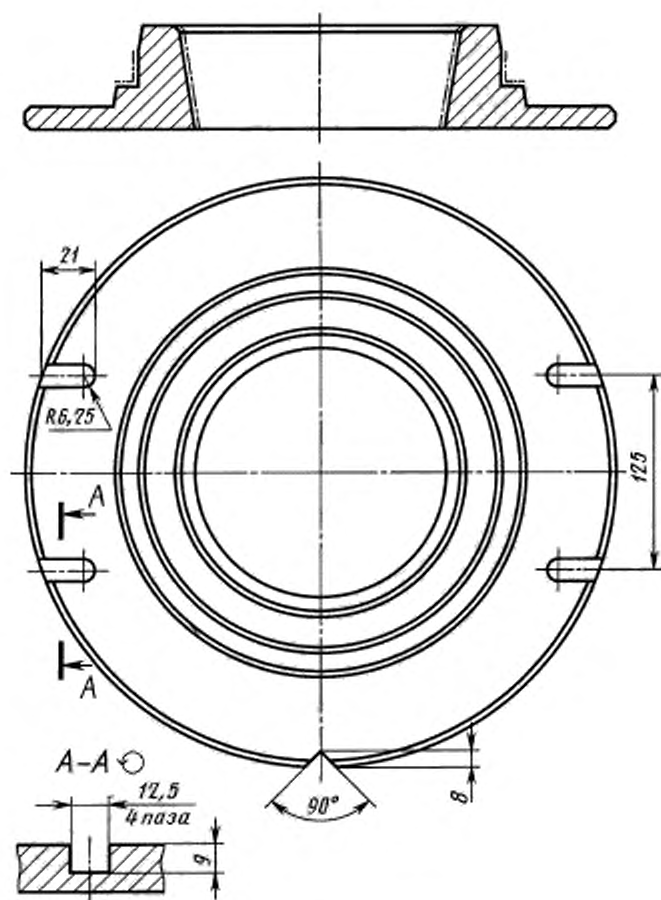
4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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)

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>D</i> <sub>2</sub> H7	<i>D</i> <sub>3</sub>	<i>H</i>	<i>h</i> h8	<i>h</i> <sub>1</sub> 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					4,004
1886-0866/003		120,0	105,8	75	220	47	24	15,4	4,554
1886-0867/003		125,0	110,8	80		4,812			
1886-0868/003		132,5	125,8	95	230	37	18	7,5	4,278
1886-0869/003		135,0	120,8	90		5,206			
1886-0871/003		140,0	125,8	95	240	47	24	15,4	5,567
1886-0872/003		145,0	130,8	100		5,602			
1886-0873/003		150,0	140,8	110	250	42	21	10,0	5,281
1886-0874/003		155,0				6,005			
1886-0875/003		165,0	150,8	120	260	47	24	15,4	6,174
1886-0876/003		170,0	160,8	130		270	42	21	10,0
1886-0877/003		175,0			6,791				
1886-0878/003		185,0	170,8	140	280	47	24	15,4	7,187
1886-0879/003		190,0	180,8	150		290	42	21	10,0
1886-0881/003		195,0			7,582				
1886-0882/003		205,0	190,8	160	310	47	24	15,4	8,371
1886-0883/003		210,0	201,0	170		320	42	21	10,0
1886-0884/003		215,0			8,824				
1886-0885/003		225,0	211,0	180	330	47	24	15,3	9,234
1886-0886/003		235,0	221,0	190	340				9,644
1886-0887/003		240,0				11,421			
1886-0888/003		260,0	241,0	210	370	57	31	20,3	12,384
1886-0889/003		265,0	251,0	220		380	47	24	15,3
1886-0891/003		270,0			12,866				
1886-0892/003		280,0	261,0	230	390	57	31	20,3	13,347
1886-0893/003		295,0	281,0	250	400				47
1886-0894/003		300,0				14,308			
1886-0895/003		305,0	291,0	260	410	57	31	20,3	12,510
1886-0896/003		320,0	301,0	270		440	47	24	15,3
1886-0897/003	335,0	321,0	290	450	57		31	20,3	13,647
1886-0898/003	340,0				15,960				
1886-0899/003	345,0	331,0	300	480	47	24	15,3	14,059	
1886-0901/003	360,0	341,0	310		500	57	31	20,3	17,580
1886-0902/003	375,0	361,0	330	530		47	24	15,3	15,280
1886-0903/003	380,0				18,779				
1886-0904/003	385,0	371,0	340	57	47	24	15,3	16,372	
1886-0905/003	400,0	381,0	350		57	31	20,3	20,543	
1886-0906/003	415,0	401,0	370	57		47	24	15,3	17,632
1886-0907/003	420,0				19,960				
1886-0908/003	430,0	411,0	380	560	57	31	20,3	22,065	

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															
1886-0912/003		460,0	441,0	410	580	57	31	20,3	22,720								
1886-0913/003		465,0	451,0	420													
1886-0914/003		470,0			600	57	31	20,3	24,092								
1886-0915/003		480,0	461,0	430						47	24	15,3	20,577				
1886-0916/003		485,0	471,0	440													
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		4,241											
1886-3634/003	120,0		110,8	80		220				4,264							
1886-3635/003	122,5				115,8					85	4,568						
1886-3636/003	125,0		90	230							4,599						
1886-3637/003	127,5					120,8					95	4,586					
1886-3638/003	130,0				100					250		4,613					
1886-3639/003	132,5		110	270								4,932					
1886-3641/003	135,0					120					290	4,956					
1886-3642/003	137,5				130					320		4,941					
1886-3643/003	140,0		140	390								4,963					
1886-3644/003	152,5					150					400	5,658					
1886-3645/003	160,0				160					430		5,664					
1886-3646/003	172,5		170	47								6,386					
1886-3647/003	180,0					180					57	6,364					
1886-3648/003	192,5				190					24		15,3	7,112				
1886-3649/003	212,5		200	31									20,3	8,316			
1886-3651/003	285,0					270					240			47	24	15,3	11,699
1886-3652/003	290,0				300					270		47					24
1886-3653/003	315,0		301,0	270									430				

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 HRC.

**(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. Обезводороживание 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. Филиносовой*

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](mailto: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