

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

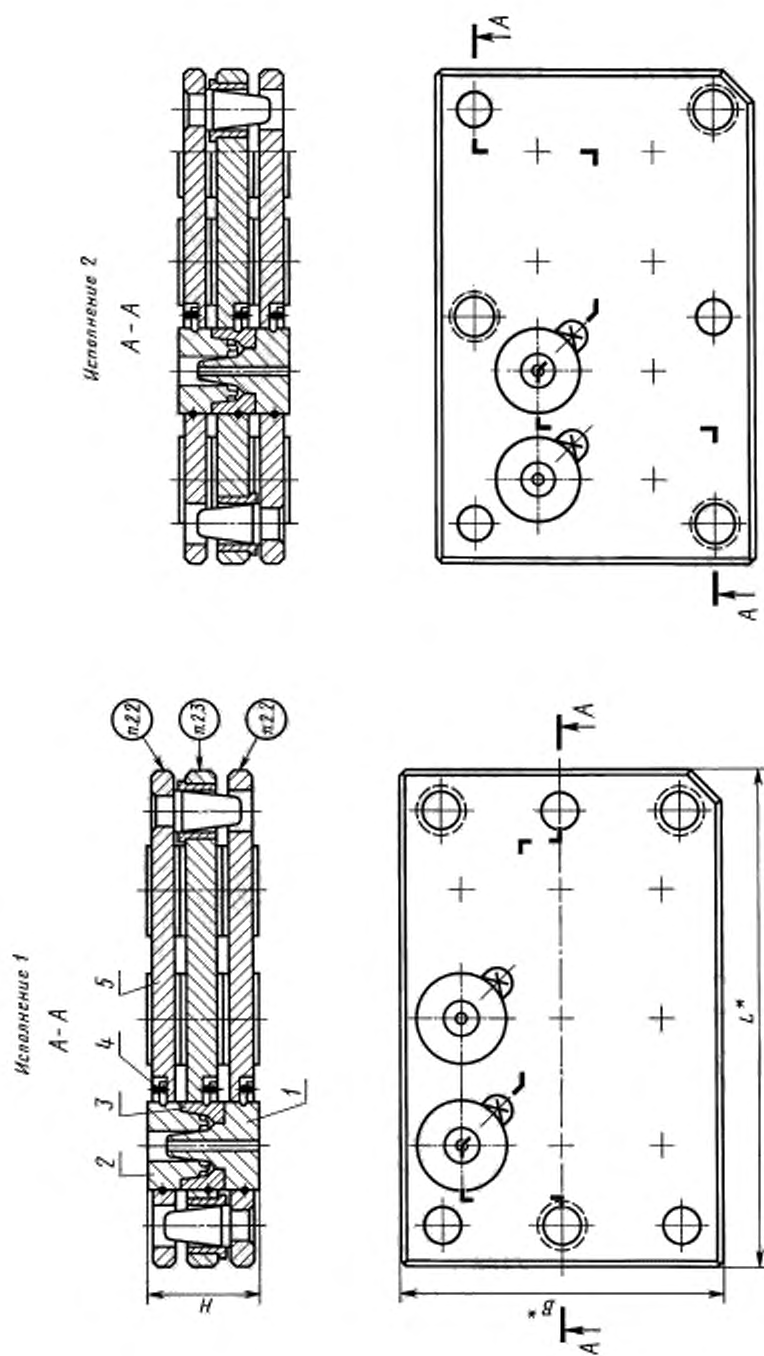
**ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ МНОГОМЕСТНЫЕ
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШЕВРОННЫХ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ МАНЖЕТ****Конструкция и размеры****ГОСТ
24339—80**Portable multi—impression press moulds for manufacturing rubber—fabric
locking rings. Design and dimensionsМКС 83.200
ОКП 39 6381

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 июля 1980 г. № 3940 дата введения
установлена****01.01.82****Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349**

1. Настоящий стандарт распространяется на съемные многоместные пресс-формы для изготовления шевронных резинотканевых манжет по ГОСТ 22704—77 для уплотнения штоков диаметром от 8 до 95 мм и цилиндров диаметром от 20 до 110 мм.

Требования настоящего стандарта, кроме параметра массы в табл. 1, 3—6 и п. 2.1, являются обязательными.

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



* Размеры для справок.

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Приме- няемость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Испол- нение	L	B	H -0,1	Количе- ство мест	Масса, кг, не более
1886-0501		M10-20	1	290	190	45	20	16,583
1886-0502		M10-22						16,603
1886-0503		M12-22						16,523
1886-0504		M12-24						16,543
1886-0505		M14-24						16,443
1886-0506		M13-25						16,548
1886-0507		M15-25					12	16,464
1886-0508		M14-26						16,524
1886-0509		M16-26						16,440
1886-0511		M16-28						16,476
1886-0512		M18-28						16,392
1886-0513		M18-30						16,394
1886-0514		M20-30						16,308
1886-0515		M20-32					9	14,878
1886-0516		M22-32						14,770
1886-0517		M20-35						14,878
1886-0518		M21-36						14,914
1886-0519		M26-36						14,653
1886-0521		M25-37	2	290			50	8
1886-0522		M20-40				18,866		
1886-0523		M25-40				16,645		
1886-0524		M28-40				16,557		
1886-0525		M22-42				18,826		
1886-0526		M32-44	45			6		
1886-0527		M25-45	50					19,173
1886-0528		M30-45	50					16,808
1886-0529		M33-45	45					17,127
1886-0531		M28-48	50					18,813
1886-0532		M36-48	45					16,460
1886-0533		M30-50	50					18,969
1886-0534		M38-50	45			16,412		
1886-0535		M32-52	50			18,909		
1886-0536		M40-52	45			16,106		
1886-0537		M35-55	50			18,225		
1886-0538		M36-56	45			18,429		
1886-0539		M41-56	50			16,046		
1886-0541		M40-60	260			50		4
1886-0542		M45-60				45	15,244	
1886-0543		M43-63				50	17,197	
1886-0544		M48-63				45	14,960	
1886-0545		M45-65				50	17,089	
1886-0546		M50-65			45	14,764		
1886-0547		M50-70			2	160	50	

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Приме- няемость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Испол- нение	L	B	H - 0,1	Количе- ство мест	Масса, кг, не более
1886-0548		M55-70	2	260	160	45	2	12,378
1886-0549		M56-71				12,364		
1886-0551		M55-75				50		13,950
1886-0552		M56-76				45		14,010
1886-0553		M63-78				50		12,094
1886-0554		M60-80				45		15,763
1886-0555		M65-80				50		13,140
1886-0556		M63-83				45		15,201
1886-0557		M60-85				50		15,233
1886-0558		M70-85				45		12,838
1886-0559		M65-90		290	190	50		18,087
1886-0561		M75-90				45		15,277
1886-0562		M70-95				50		17,732
1886-0563		M80-95				45		14,917
1886-0564		M75-100				50		17,884
1886-0565		M85-100				45		14,982
1886-0566		M80-105				50		17,530
1886-0567		M90-105				45		14,564
1886-0568		M85-110				50		17,144
1886-0569		M95-110						14,120
1886-0571		M8-20	1	260	45	20	16,743	
1886-0572		M15-27				12	16,572	
1886-0573		M22-34				9	14,950	
1886-0574		M24-36					14,905	
1886-0575		M22-37	2	290		8	16,653	
1886-0576		M30-42					16,701	
1886-0577		M28-43	1			6	17,126	
1886-0578		M32-47					16,934	
1886-0579		M35-47					16,700	
1886-0581		M35-50					16,682	
1886-0582		M36-51					16,664	
1886-0583		M40-55					16,316	
1886-0584		M60-75	2	260	160	2	12,204	
1886-0585		M65-85		290	190		50	14,963
1886-0586		M70-90						17,647
1886-0587		M75-95						17,311
1886-0588		M80-100						17,595
1886-0589		M85-105						16,936
1886-0591		M90-110						16,504

Пример условного обозначения пресс-формы на манжету M10-20:

Пресс-форма 1886-0501 ГОСТ 24339—80

Таблица 2

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Матрица		Поз. 2. Пуансон		Поз. 3. Обойма		Поз. 4. Пружина		Поз. 5. Блок по ГОСТ 24342—80 Код. I
	Обозначение	Код	Обозначение	Код	Обозначение	Код	Обозначение	Код	Обозначение
1886-0501	1886-0501/001	20	1886-0501/002	20	1886-0501/003	20	1886-0501/004	60	1007-0031
1886-0502	1886-0502/001		1886-0502/002		1886-0502/003				
1886-0503	1886-0503/001		1886-0503/002		1886-0503/003				
1886-0504	1886-0504/001		1886-0504/002		1886-0504/003				
1886-0505	1886-0505/001		1886-0505/002		1886-0505/003				
1886-0506	1886-0506/001	12	1886-0506/002	12	1886-0506/003	12	1886-0506/004	36	1007-0033
1886-0507	1886-0507/001		1886-0507/002		1886-0507/003				
1886-0508	1886-0508/001		1886-0508/002		1886-0508/003				
1886-0509	1886-0509/001		1886-0509/002		1886-0509/003				
1886-0511	1886-0511/001		1886-0511/002		1886-0511/003				
1886-0512	1886-0512/001		1886-0512/002		1886-0512/003				
1886-0513	1886-0513/001		1886-0513/002		1886-0513/003				
1886-0514	1886-0514/001		1886-0514/002		1886-0514/003				
1886-0515	1886-0515/001	9	1886-0515/002	9	1886-0515/003	9	1886-0515/004	27	1007-0035
1886-0516	1886-0516/001		1886-0516/002		1886-0516/003				
1886-0517	1886-0517/001		1886-0517/002		1886-0517/003				
1886-0518	1886-0518/001		1886-0518/002		1886-0518/003				
1886-0519	1886-0519/001		1886-0519/002		1886-0519/003				
1886-0521	1886-0521/001	8	1886-0521/002	8	1886-0521/003	8	1886-0521/004	24	1007-0037
1886-0522	1886-0522/001		1886-0522/002		1886-0522/003				1007-0038
1886-0523	1886-0523/001		1886-0523/002		1886-0523/003				1007-0037
1886-0524	1886-0524/001		1886-0524/002		1886-0524/003				1007-0038
1886-0525	1886-0525/001		1886-0525/002		1886-0525/003				1007-0041
1886-0526	1886-0526/001	6	1886-0526/002	6	1886-0526/003	6	1886-0526/004	18	1007-0042
1886-0527	1886-0527/001		1886-0527/002		1886-0527/003				1007-0041
1886-0528	1886-0528/001		1886-0528/002		1886-0528/003				1007-0042
1886-0529	1886-0529/001		1886-0529/002		1886-0529/003				1007-0041
1886-0531	1886-0531/001		1886-0531/002		1886-0531/003				1007-0042
1886-0532	1886-0532/001		1886-0532/002		1886-0532/003				1007-0041
1886-0533	1886-0533/001		1886-0533/002		1886-0533/003				1007-0042
1886-0534	1886-0534/001		1886-0534/002		1886-0534/003				1007-0041
1886-0535	1886-0535/001		1886-0535/002		1886-0535/003				1007-0042
1886-0536	1886-0536/001		1886-0536/002		1886-0536/003				1007-0041
1886-0537	1886-0537/001		1886-0537/002		1886-0537/003				1007-0042
1886-0538	1886-0538/001		1886-0538/002		1886-0538/003				1007-0041
1886-0539	1886-0539/001		1886-0539/002		1886-0539/003				1007-0045
1886-0541	1886-0541/001	4	1886-0541/002	4	1886-0541/003	4	1886-0541/004	12	1007-0044
1886-0542	1886-0542/001		1886-0542/002		1886-0542/003				1007-0045
1886-0543	1886-0543/001		1886-0543/002		1886-0543/003				1007-0044
1886-0544	1886-0544/001		1886-0544/002		1886-0544/003				1007-0045
1886-0545	1886-0545/001		1886-0545/002		1886-0545/003				1007-0044
1886-0546	1886-0546/001		1886-0546/002		1886-0546/003				1007-0044

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Матрица		Поз. 2. Пуансон		Поз. 3. Обойма		Поз. 4. Пружина		Поз. 5. Блок по ГОСТ 24342—80 Кол. 1
	Обозначение	Код	Обозначение	Код	Обозначение	Код	Обозначение	Код	Обозначение
1886-0547	1886-0547/001	2	1886-0547/002	2	1886-0547/003	2	1886-0547/004	6	1007-0048
1886-0548	1886-0548/001		1886-0548/002		1886-0548/003				1007-0047
1886-0549	1886-0549/001		1886-0549/002		1886-0549/003				1007-0048
1886-0551	1886-0551/001		1886-0551/002		1886-0551/003				
1886-0552	1886-0552/001		1886-0552/002		1886-0552/003				
1886-0553	1886-0553/001		1886-0553/002		1886-0553/003				1007-0047
1886-0554	1886-0554/001		1886-0554/002		1886-0554/003		1007-0052		
1886-0555	1886-0555/001		1886-0555/002		1886-0555/003		1007-0051		
1886-0556	1886-0556/001		1886-0556/002		1886-0556/003		1007-0052		
1886-0557	1886-0557/001		1886-0557/002		1886-0557/003				
1886-0558	1886-0558/001		1886-0558/002		1886-0558/003				1007-0051
1886-0559	1886-0559/001		1886-0559/002		1886-0559/003		1007-0056		
1886-0561	1886-0561/001		1886-0561/002		1886-0561/003		1007-0055		
1886-0562	1886-0562/001		1886-0562/002		1886-0562/003		1007-0056		
1886-0563	1886-0563/001		1886-0563/002		1886-0563/003		1007-0055		
1886-0564	1886-0564/001		1886-0564/002		1886-0564/003		1007-0059		
1886-0565	1886-0565/001		1886-0565/002		1886-0565/003				
1886-0566	1886-0566/001		1886-0566/002		1886-0566/003				1007-0058
1886-0567	1886-0567/001		1886-0567/002		1886-0567/003				1007-0059
1886-0568	1886-0568/001		1886-0568/002		1886-0568/003				1007-0058
1886-0569	1886-0569/001		1886-0569/002		1886-0569/003				1007-0059
1886-0571	1886-0571/001	20	1886-0571/002	20	1886-0571/003	20	1886-0501/004	60	1007-0031
1886-0572	1886-0572/001	12	1886-0572/002	12	1886-0572/003	12	1886-0506/004	36	1007-0033
1886-0573	1886-0573/001	9	1886-0573/002	9	1886-0573/003	9	1886-0515/004	27	1007-0035
1886-0574	1886-0574/001		1886-0574/002		1886-0574/003				
1886-0575	1886-0575/001	8	1886-0575/002	8	1886-0575/003	8	1886-0521/004	24	1007-0037
1886-0576	1886-0576/001		1886-0576/002		1886-0576/003				
1886-0577	1886-0577/001	6	1886-0577/002	6	1886-0577/003	6	1886-0526/004	18	1007-0041
1886-0578	1886-0578/001		1886-0578/002		1886-0578/003				
1886-0579	1886-0579/001		1886-0579/002		1886-0579/003				
1886-0581	1886-0581/001		1886-0581/002		1886-0581/003				
1886-0582	1886-0582/001		1886-0582/002		1886-0582/003				
1886-0583	1886-0583/001		1886-0583/002		1886-0583/003				
1886-0584	1886-0584/001	2	1886-0584/002	2	1886-0584/003	2	1886-0547/004	6	1007-0047
1886-0585	1886-0585/001		1886-0585/002		1886-0585/003		1886-0554/004		1007-0052
1886-0586	1886-0586/001		1886-0586/002		1886-0586/003		1886-0559/004		1007-0056
1886-0587	1886-0587/001		1886-0587/002		1886-0587/003				
1886-0588	1886-0588/001		1886-0588/002		1886-0588/003		1886-0564/004		1007-0059
1886-0589	1886-0589/001		1886-0589/002		1886-0589/003				
1886-0591	1886-0591/001		1886-0591/002		1886-0591/003				

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

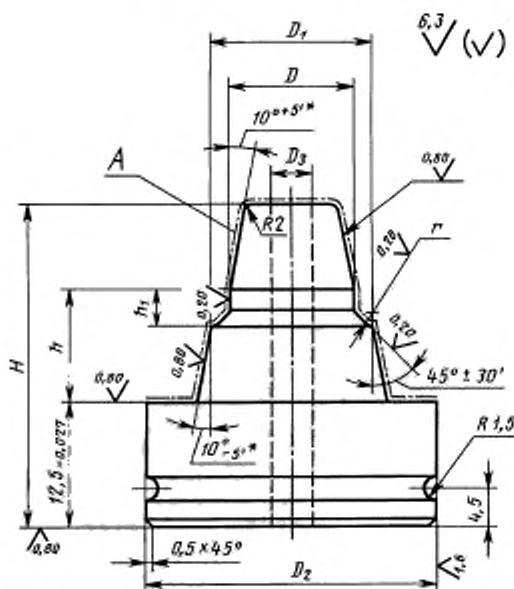
2.2. Маркировать шрифтом 5-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85: обозначение пресс-формы и заводской номер.

2.3. Маркировать шрифтом 5-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85: обозначение пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер; массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя, дату изготовления.

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

2.4. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение матрицы	D	D_1	D_2 d11	D_3	H	h	k_1	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
	h6					h8			
1886-0501/001	10	15,0	36	—	40	14	4,5	1,20	0,118
1886-0502/001		16,0					4,8	1,80	0,122
1886-0503/001	12	17,0					4,5	1,20	0,125
1886-0504/001		18,0					4,8	1,80	0,128
1886-0505/001	14	19,0	45				4,5	1,20	0,131
1886-0506/001	13						4,8	1,80	0,187

Размеры в мм

Обозначение матрицы	D	D_1	D_2 d11	D_3	H	h	h_1	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более				
	h6					h8							
1886-0507/001	15	20,0	45	—	40	14	4,5	1,20	0,190				
1886-0508/001	14						4,8	1,80	0,191				
1886-0509/001	16	21,0					4,5	1,20	0,194				
1886-0511/001		22,0					4,8	1,80	0,199				
1886-0512/001	18	23,0					4,5	1,20	0,203				
1886-0513/001		24,0					4,8	1,80	0,205				
1886-0514/001	20	25,0					4,5	1,20	0,211				
1886-0515/001		26,0					4,8	1,80	0,255				
1886-0516/001	22	27,0	50				45	19	4,5	1,20	0,257		
1886-0517/001	20	27,5							6,0	2,25	0,260		
1886-0518/001	21	28,5									4,5	1,20	0,273
1886-0519/001	26	31,0							4,8	1,80			0,279
1886-0521/001	25		0,332										
1886-0522/001	20	30,0	56				45	19	8,0	3,00	0,351		
1886-0523/001	25	32,5							40	14	6,0	2,25	0,338
1886-0524/001	28	34,0									4,8	1,80	0,351
1886-0525/001	22	32,0			45	19			8,0	3,00			0,367
1886-0526/001	32	38,0	71		40	14	4,8	1,80	0,526				
1886-0527/001	25	35,0					45	19	8,0	3,00	0,539		
1886-0528/001	30	37,5										10	45
1886-0529/001	33	39,0					15	40	14	4,8	1,80		
1886-0531/001	28	38,0										10	45
1886-0532/001	36	42,0					15	40	14	4,8	1,80		
1886-0533/001	30	40,0										10	45
1886-0534/001	38	44,0					20	40	14	4,8	1,80		
1886-0535/001	32	42,0										15	45
1886-0536/001	40	46,0					20	40	14	4,8	1,80		
1886-0537/001	35	45,0	25		40	14						6,0	2,25
1886-0538/001	36	46,0					45	19	8,0	3,00	0,671		
1886-0539/001	41	48,5	25		40	14						6,0	2,25
1886-0541/001	40	50,0					20	45	19	8,0	3,00		
1886-0542/001	45	52,5	25		40	14						6,0	2,25
1886-0543/001	43	53,0					45	19	8,0	3,00	0,723		
1886-0544/001	48	55,5	40		14	6,0						2,25	0,617
1886-0545/001	45	55,0					45	19	8,0	3,00	0,997		
1886-0546/001	50	57,5	30		40	14						6,0	2,25
1886-0547/001		60,0					35	45	19	8,0	3,00		
1886-0548/001	55	62,5	40		14	6,0						2,25	0,997
1886-0549/001	56	63,5					45	19	8,0	3,00	1,015		
1886-0551/001	55	65,0	40		40	14						6,0	2,25
1886-0552/001	56	66,0					45	19	8,0	3,00	1,423		
1886-0553/001	63	70,5	45		40	14						6,0	2,25
1886-0554/001	60	70,0					45	40	14	6,0	2,25		
1886-0555/001	65	72,5	45		40	14						6,0	2,25

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение матрицы	D	D_1	D_2 d11	D_3	H	h	h_1	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
	h6					h8			
1886-0556/001	63	73,0	110	40	45	19	8,0	3,00	1,195
1886-0557/001	60	72,5					10,0	3,75	1,187
1886-0558/001	70	77,5			50	40	14	6,0	2,25
1886-0559/001	65				45	45	19	10,0	3,75
1886-0561/001	75	82,5	120	55	40	14	6,0	2,25	1,074
1886-0562/001	70				50	45	19	10,0	3,75
1886-0563/001	80	87,5	130	60	40	14	6,0	2,25	1,027
1886-0564/001	75				55	45	19	10,0	3,75
1886-0565/001	85	92,5			65	40	14	6,0	2,25
1886-0566/001	80			60	45	19	10,0	3,75	1,494
1886-0567/001	90	97,5		70	40	14	6,0	2,25	1,105
1886-0568/001	85			65	45	19	10,0	3,75	1,464
1886-0569/001	95	102,5		75	40	14	6,0	2,25	1,040
1886-0571/001	8	14,0	36	—			4,8	1,80	0,117
1886-0572/001	15	21,0	45						0,203
1886-0573/001	22	28,0	50						0,289
1886-0574/001	24	30,0							0,306
1886-0575/001	22	29,5	56	6,0			2,25	0,322	
1886-0576/001	30	36,0		4,8			1,80	0,414	
1886-0577/001	28	35,5	71	6,0			2,25	0,546	
1886-0578/001	32	39,5		10			6,0	1,80	0,563
1886-0579/001	35	41,0		15					0,565
1886-0581/001		42,5							0,569
1886-0582/001	36	43,5							20
1886-0583/001	40	47,5			0,591				
1886-0584/001	60	67,5	100	40	45	19	8,0	3,00	1,035
1886-0585/001	65	75,0	110	45					1,327
1886-0586/001	70	80,0	120	50					1,515
1886-0587/001	75	85,0		55					1,531
1886-0588/001	80	90,0	130	60					1,719
1886-0589/001	85	95,0		65					1,721
1886-0591/001	90	100,0		70					1,723

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

Матрица 1886-0501/001 ГОСТ 24339—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).

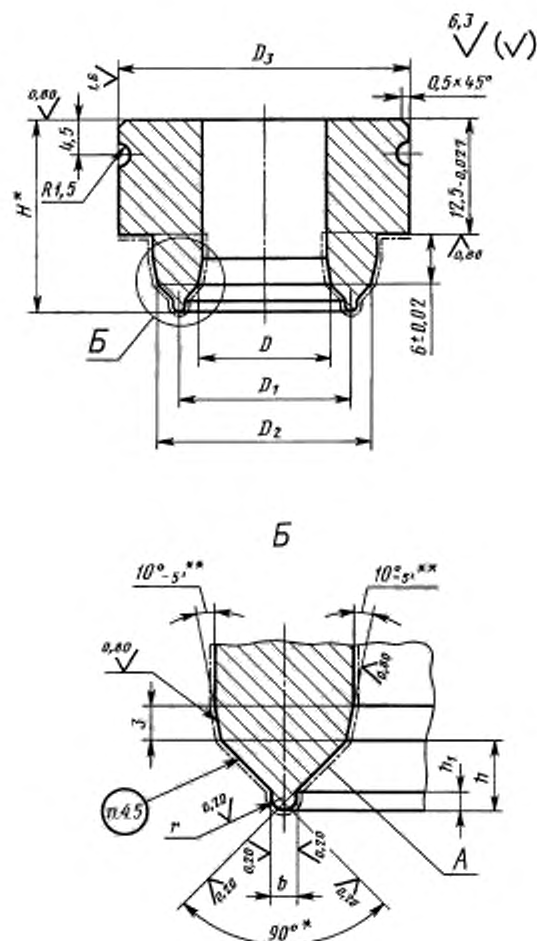
3.3. Размеры и шероховатость поверхностей А указаны после покрытия.

3.4. Покрытие поверхностей А-Х18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводораживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Размеры для справок.

** Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение пуансона	D H 7	D ₁		D ₂ h6	D ₃ d11	H	h		h ₁	b ±0,1	r ±0,05	Масса, кг, не более
		Номинал.	Пред. откл.				+0,1					
1886-0501/002	10	15,0	±0,018	20	36	21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,106	
1886-0502/002		16,0		22		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,110	
1886-0503/002	12	17,0		24		21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,105	
1886-0504/002		18,0				21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,110	
1886-0505/002	14	19,0	±0,021	25	45	21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,103	
1886-0506/002	13					21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,165	

Размеры в мм

Обозначение пуансона	D H 7	D ₁		D ₂ h6	D ₃ d11	H	h		h ₁	δ ±0,1	r ±0,05	Масса, кг, не более
		Номин.	Пред. откл.				+0,1					
1886-0507/002	15	20,0	±0,021	25	45	21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,157	
1886-0508/002	14			26		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,164	
1886-0509/002	16	21,0				28	21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,156
1886-0511/002		22,0		21,9			3,4	1,0	1,2	0,60	0,162	
1886-0512/002	18	23,0		30		21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,153	
1886-0513/002		24,0				21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,160	
1886-0514/002	20	25,0		32		21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,149	
1886-0515/002		26,0				21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,193	
1886-0516/002	22	27,0		35	50	21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,182	
1886-0517/002	20	27,5				22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,205	
1886-0518/002	21	28,5		36	56	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,203	
1886-0519/002	26	31,0	±0,025								21,4	2,9
1886-0521/002	25			37	±0,021	40	21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,231
1886-0522/002	20	30,0	±0,025	42			24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,277
1886-0523/002	25	32,5			44	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,244	
1886-0524/002	28	34,0		45		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,223	
1886-0525/002	22	32,0			48	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,275	
1886-0526/002	32	38,0		50		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,355	
1886-0527/002	25	35,0			52	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,417	
1886-0528/002	30	37,5		55		22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,377	
1886-0529/002	33	39,0			56	21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,352	
1886-0531/002	28	38,0		60		24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,412	
1886-0532/002	36	42,0			63	21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,340	
1886-0533/002	30	40,0		65		24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,408	
1886-0534/002	38	44,0	70		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,332		
1886-0535/002	32	42,0		71	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,404		
1886-0536/002	40	46,0	75		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,322		
1886-0537/002	35	45,0		76	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,354		
1886-0538/002	36	46,0	24,3		2,0			1,00	0,392			
1886-0539/002	41	48,5	78	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,337			
1886-0541/002	40	50,0		80	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,482		
1886-0542/002	45	52,5	80		22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,421		
1886-0543/002	43	53,0		80	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,471		
1886-0544/002	48	55,5	80		22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,405		
1886-0545/002	45	55,0		80	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,462		
1886-0546/002	50	57,5	100		22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,394		
1886-0547/002		60,0		24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,713			
1886-0548/002	55	62,5	100	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,637			
1886-0549/002	56	63,5								24,3	5,8	1,8
1886-0551/002	55	65,0	75	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,685			
1886-0552/002	56	66,0								76	22,8	4,3
1886-0553/002	63	70,5	78	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,579			
1886-0554/002	60	70,0								80	24,3	5,8
1886-0555/002	65	72,5	80	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,719			

Размеры в мм

Обозначение пуансона	D H 7	D ₁		D ₂ h 6	D ₃ d 11	H	h	h ₁	b ±0,1	r ±0,05	Масса, кг, не более				
		Номи.	Пред. откл.				+0,1								
1886-0556/002	63	73,0	±0,030	83	110	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,788				
1886-0557/002	60	72,5		85		25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	0,869				
1886-0558/002	70	77,5				22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,676				
1886-0559/002	65	82,5	±0,035	90	120	25,7	7,2	7,2	2,5	1,25	1,018				
1886-0561/002	75					22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,810				
1886-0562/002	70					25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	0,982				
1886-0563/002	80	87,5	±0,035	95	130	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,759				
1886-0564/002	75					100	25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	1,133			
1886-0565/002	85						22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,896			
1886-0566/002	80	92,5	±0,035	105	130		25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	1,090			
1886-0567/002	90					22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,837				
1886-0568/002	85					97,5	±0,035	110	130	25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	1,042
1886-0569/002	95	22,8	4,3	1,3	1,5					0,75	0,775				
1886-0571/002	8	14,0	±0,018	20	36					21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,113
1886-0572/002	15	21,0	±0,021	27	45	0,167									
1886-0573/002	22	28,0		34	50	0,194									
1886-0574/002	24	30,0				36	0,188								
1886-0575/002	22	29,5		±0,025	37	56	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,254			
1886-0576/002	30	36,0	42		21,9		3,4	1,0	1,2	0,60	0,221				
1886-0577/002	28	35,5	43		71	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,391				
1886-0578/002	32	39,5									47	21,9	3,4	1,0	1,2
1886-0579/002	35	41,0				50	22,8	4,3	1,3	1,5					
1886-0581/002		42,5	51								0,367				
1886-0582/002	36	43,5				55						0,364			
1886-0583/002	40	47,5	75										100	0,346	
1886-0584/002	60	67,5		±0,030	85	110	0,568								
1886-0585/002	65	75,0	90		120			0,786							
1886-0586/002	70	80,0							95	130	0,922				
1886-0587/002	75	85,0		±0,035								100	24,3	5,8	1,8
1886-0588/002	80	90,0	105			1,024									
1886-0589/002	85	95,0	110		0,973										
1886-0591/002	90	100,0	110		0,917										

Пример условного обозначения пуансона размерами D = 10 мм, D₁ = 15 мм:

Пуансон 1886-0501/002 ГОСТ 24339—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 А указаны после покрытия.

4.4. Покрытие поверхности А-X18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия.

4.5. Для уплотнений диаметром более 26 мм и шириной профиля более 6 мм на поверхности А выгравировать в зеркальном изображении размеры d и D по ГОСТ 22704—77 и товарный знак предприятия-изготовителя шрифтом — по ГОСТ 26.008—85:

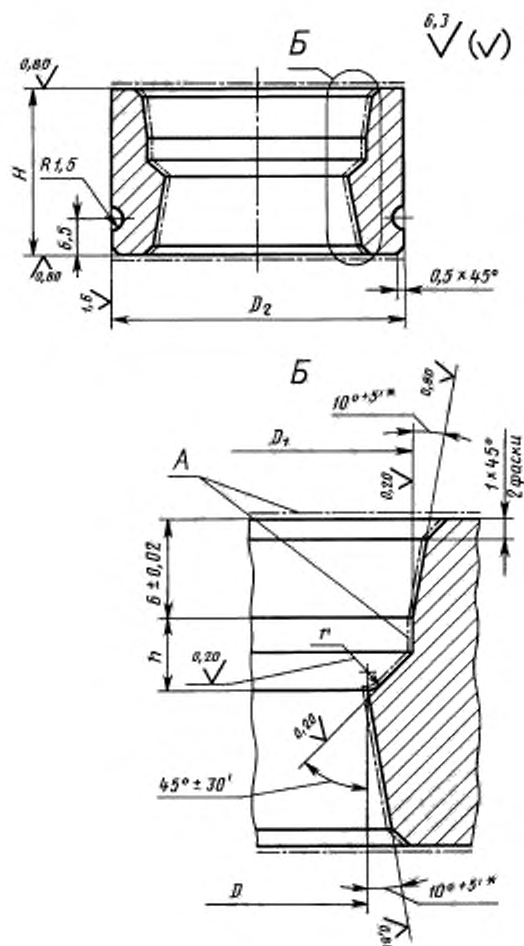
2—Пр3 — для уплотнения шириной профиля 6 и 7,5 мм;

3—Пр3 — для уплотнения шириной профиля 10 и 12,5 мм.

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

4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение обоймы	D	D_1	D_2 d11	H	h	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
	H 7			H 8			
1886-0501/003	15,0	20	36	20	4,5	1,20	0,119
1886-0502/003	16,0	22			4,8	1,80	0,112
1886-0503/003	17,0	24			4,5	1,20	0,110
1886-0504/003	18,0				4,8	1,80	0,103
1886-0505/003	19,0				4,5	1,20	0,102
1886-0506/003		25	4,8		1,80	0,188	
1886-0507/003	20,0		4,5		1,20	0,186	
1886-0508/003		26	4,8		1,80	0,183	
1886-0509/003	21,0		4,5		1,20	0,181	
1886-0511/003		28	4,8		1,80	0,173	
1886-0512/003			4,5		1,20	0,171	
1886-0513/003	24,0	30	4,8		1,80	0,162	
1886-0514/003	25,0		4,5		1,20	0,160	
1886-0515/003	26,0	32	4,8		1,80	0,209	
1886-0516/003	27,0		4,5		1,20	0,206	
1886-0517/003	27,5	35	50		6,0	2,25	0,192
1886-0518/003	28,5	36			4,5	1,20	0,185
1886-0519/003	31,0		4,8				1,80
1886-0521/003		37	56		25	8,0	3,00
1886-0522/003	40	20		6,0	2,25	0,236	
1886-0523/003				4,8	1,80	0,233	
1886-0524/003		34,0		25	8,0	3,00	0,278
1886-0525/003	32,0	42		71	20	4,8	1,80
1886-0526/003	38,0	44	25		8,0	3,00	0,541
1886-0527/003	35,0	45	20		6,0	2,25	0,431
1886-0528/003	37,5				4,8	1,80	0,427
1886-0529/003	39,0		25		8,0	3,00	0,509
1886-0531/003	38,0	48	20		4,8	1,80	0,401
1886-0532/003	42,0		25		8,0	3,00	0,492
1886-0533/003	40,0	50	20		4,8	1,80	0,383
1886-0534/003	44,0		25		8,0	3,00	0,463
1886-0535/003	42,0	52	20		4,8	1,80	0,364
1886-0536/003	46,0		25		8,0	3,00	0,427
1886-0537/003	45,0	55	25		8,0	3,00	0,414
1886-0538/003	46,0	56					20
1886-0539/003	48,5		60	25	8,0	3,00	0,570
1886-0541/003	50,0	20		6,0	2,25	0,456	
1886-0542/003	52,5	63		25	8,0	3,00	0,528
1886-0543/003	53,0		20	6,0	2,25	0,422	
1886-0544/003	55,5	65	25	8,0	3,00	0,500	
1886-0545/003	55,0		20	6,0	2,25	0,400	
1886-0546/003	57,5	70	100	25	8,0	3,00	0,976
1886-0547/003	60,0			20	6,0	2,25	0,781
1886-0548/003	62,5						

Размеры в мм

Обозначение обоймы	D	D_1	D_2 d11	H	h	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
	H 7			H8			
1886-0549/003	63,5	71	100	20	6,0	2,25	0,768
1886-0551/003	65,0	75		25	8,0	3,00	0,895
1886-0552/003	66,0	76					0,877
1886-0553/003	70,5	78		20	6,0	2,25	0,676
1886-0554/003	70,0	80	110	25	8,0	3,00	1,130
1886-0555/003	72,5			20	6,0	2,25	0,906
1886-0556/003	73,0	83		25	8,0	3,00	1,107
1886-0557/003	72,5	85			10,0	3,75	1,050
1886-0558/003	77,5		90	20	6,0	2,25	0,832
1886-0559/003		95		25	10,0	3,75	1,309
1886-0561/003	82,5		120	20,0	6,0	2,25	1,037
1886-0562/003		95		25,0	10,0	3,75	1,209
1886-0563/003	87,5		130	20,0	6,0	2,25	0,955
1886-0564/003		100		25,0	10,0	3,75	1,488
1886-0565/003	105			20,0	6,0	2,25	1,175
1886-0566/003		97,5		25,0	10,0	3,75	1,378
1886-0567/003	110		20,0	6,0	2,25	1,084	
1886-0568/003		102,5	25,0	10,0	3,75	1,263	
1886-0569/003					6,0	2,25	0,989
1886-0571/003	14,0	20	36	20,0	4,8	1,80	0,121
1886-0572/003	21,0	27	45				0,172
1886-0573/003	28,0	34	50				0,182
1886-0574/003	30,0	36					0,166
1886-0575/003	29,5	37	56		6,0	2,25	0,243
1886-0576/003	36,0	42			4,8	1,80	0,190
1886-0577/003	35,5	43	71		6,0	2,25	0,420
1886-0578/003	39,5	47					0,381
1886-0579/003	41,0				4,8	1,80	0,373
1886-0581/003	42,5	50			6,0	2,25	0,347
1886-0582/003	43,5	51	0,335				
1886-0583/003	47,5	55	0,285				
1886-0584/003	67,5	75	100				0,589
1886-0585/003	75,0	85	110	25,0	8,0	3,00	0,858
1886-0586/003	80,0	90	120				1,030
1886-0587/003	85,0	95					0,890
1886-0588/003	90,0	100	130				1,190
1886-0589/003	95,0	105					0,971
1886-0591/003	100,0	110					0,809

Пример условного обозначения обоймы размерами $D = 15$ мм, $D_1 = 20$ мм:

Обойма 1886-0501/003 ГОСТ 24339—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

С. 16 ГОСТ 24339—80

5.2. Твердость — 40 ... 44 HRC.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

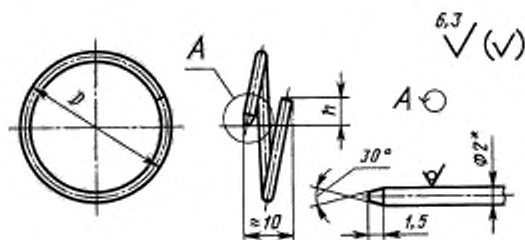
5.3. Размеры и шероховатость поверхностей *A* указаны после покрытия.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

6. Конструкция и размеры пружин должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 6.



* Размер для справок.

Черт. 5

Таблица 6

Обозначение пружин	Размеры в мм		Масса, кг, не более
	D	h	
	$\pm \frac{IT16}{2}$		
1886-0501/004	38	6	0,0030
1886-0506/004	47		0,0036
1886-0515/004	52		0,0040
1886-0521/004	58		0,0046
1886-0526/004	73	10	0,0057
1886-0541/004	82		0,0064
1886-0547/004	102		0,0080
1886-0554/004	112		0,0088
1886-0559/004	122		0,0095
1886-0564/004	132		0,0103

Пример условного обозначения пружины размером $D = 38$ мм:

Пружина 1886-0501/004 ГОСТ 24339—80

6.1. Материал — проволока III-2 ГОСТ 9389—75.

6.2. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *С. И. Фирсова*
Компьютерная верстка *А. П. Филипповой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 26.11.2003. Подписано в печать 31.12.2003. Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 1,70.
Тираж 151 экз. С 77. Зак. 16.

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