

ГОСТ 24340—80

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т

---

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

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**

БЗ 10—99

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

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

**Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ  
24340—80**

МКС 83.200  
ОКП 39 6381

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 июля 1980 г. № 3940 дата введения установлена

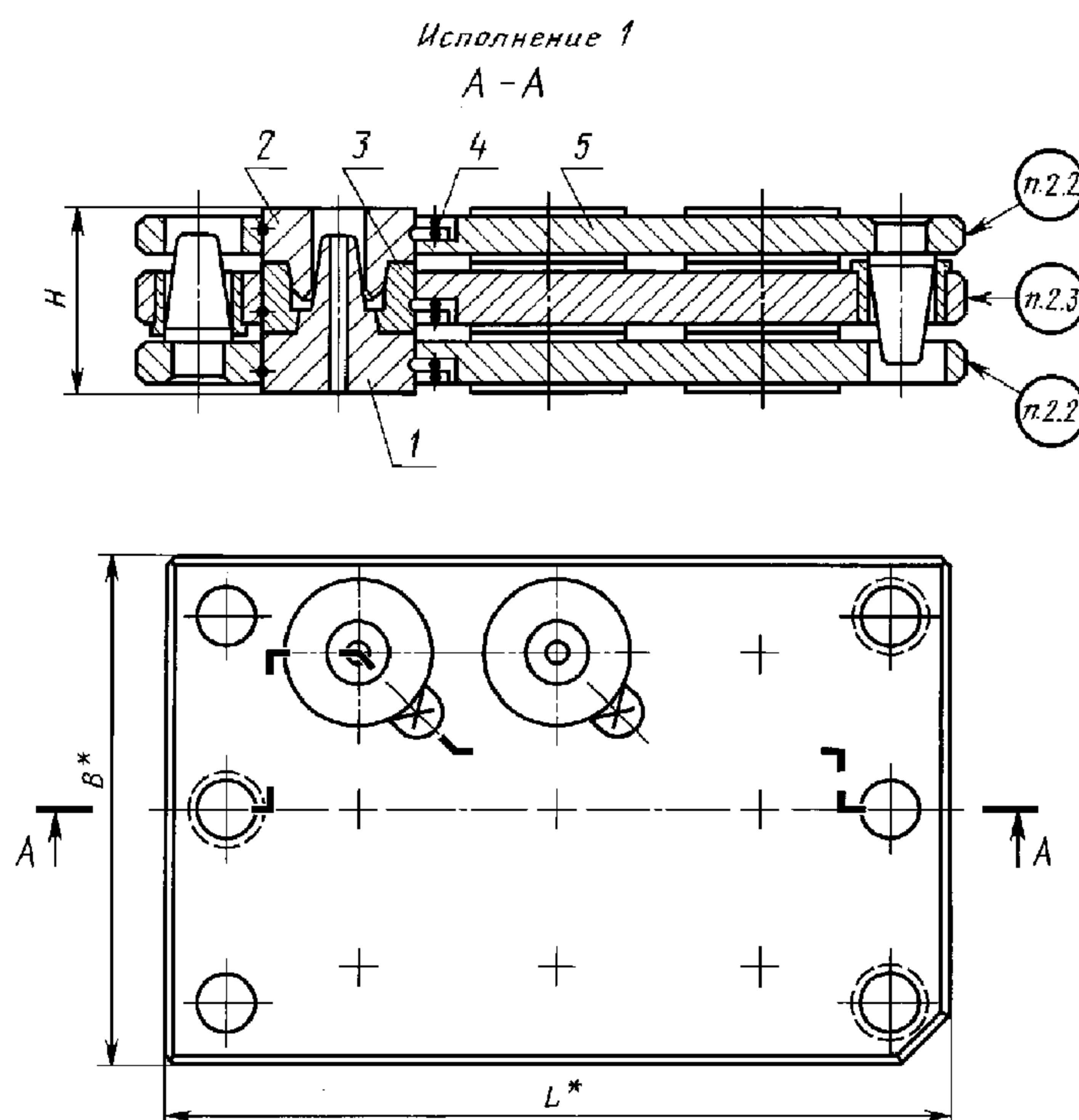
01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 №1349

1. Настоящий стандарт распространяется на съемные многоместные пресс-формы для изготовления резиноканевых нажимных колец 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—5 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.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

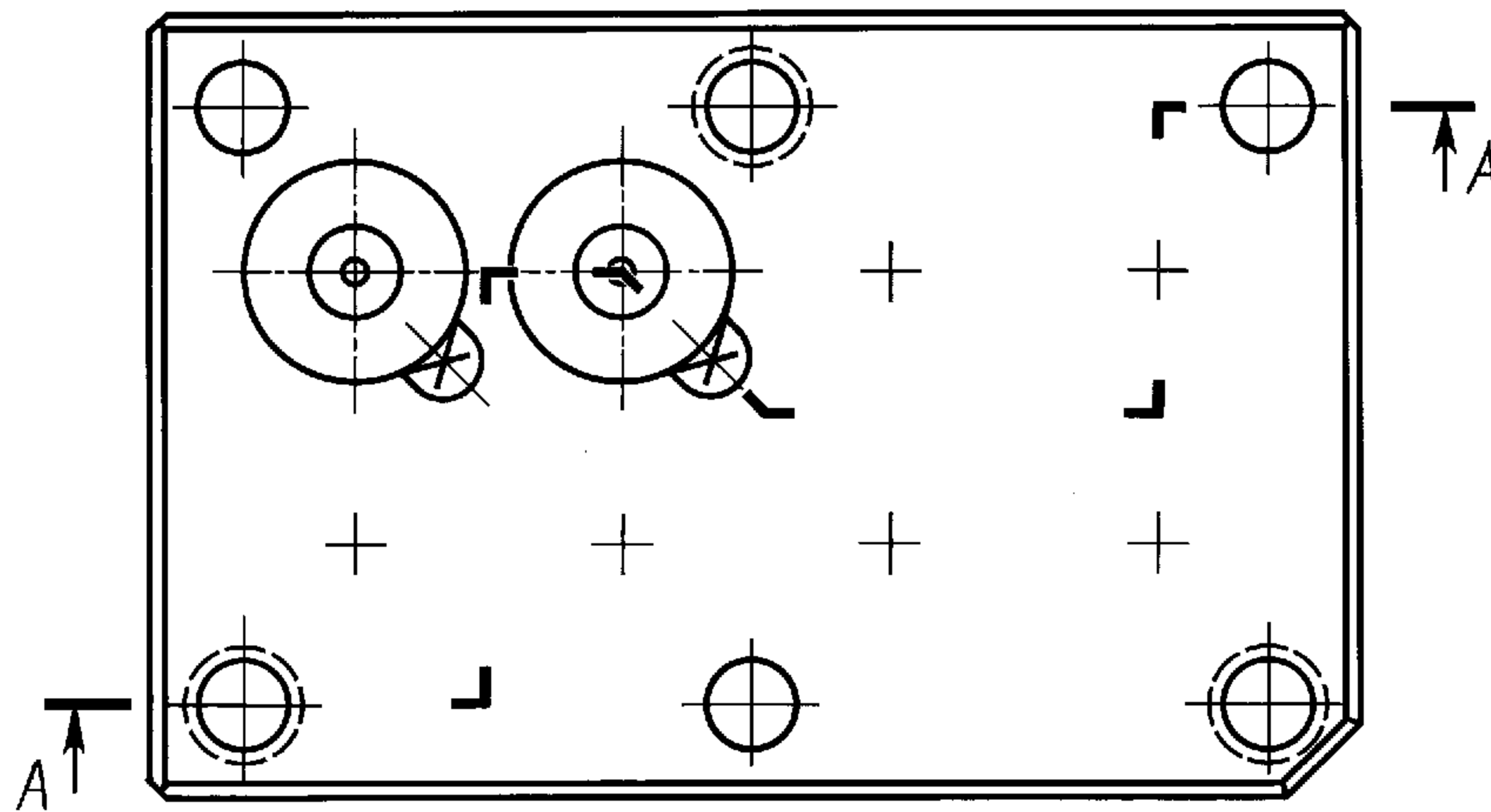
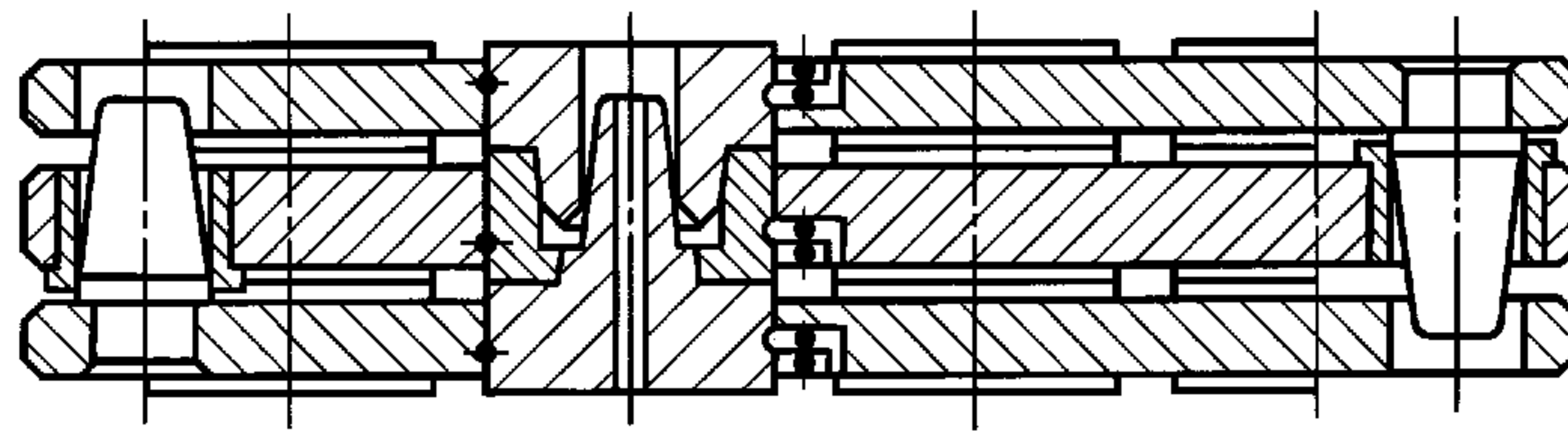
★

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

© Издательство стандартов, 1980  
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Исполнение 2

A-A



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> −0,1	Количество мест	Масса, кг, не более
1886—0601		КН10×20	1	290	190	50	20	18,424
1886—0602		КН10×22						18,384
1886—0603		КН12×22						18,344
1886—0604		КН12×24						18,345
1886—0605		КН14×24						18,264
1886—0606		КН13×25						18,408
1886—0607		КН15×25					18,410	
1886—0608		КН14×26					18,422	
1886—0609		КН16×26					18,374	
1886—0611		КН16×28					18,375	
1886—0612		КН18×28					18,326	
1886—0613		КН18×30					18,314	
1886—0614		КН20×30		18,278				
1886—0615		КН20×32		260			9	16,612
1886—0616		КН22×32						16,567
1886—0617		КН20×35						16,585
1886—0618		КН21×36						16,558

Продолжение табл. 1

## Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> —0,1	Количество мест	Масса, кг, не более
1886—0619		КН26×36	1	260		50	9	16,468
1886—0621		КН25×37	2	290	190	55	8	18,642
1886—0622		КН20×40				20,651		
1886—0623		КН25×40				18,618		
1886—0624		КН28×40				18,086		
1886—0625		КН22×42				20,713		
1886—0626		КН32×44				18,945		
1886—0627		КН25×45	1	290	190	55	6	21,002
1886—0628		КН30×45				18,807		
1886—0629		КН33×45				18,831		
1886—0631		КН28×48				20,877		
1886—0632		КН36×48				18,465		
1886—0633		КН30×50				20,720		
1886—0634		КН38×50				18,447		
1886—0635		КН32×52				20,715		
1886—0636		КН40×52				18,111		
1886—0637		КН35×55				20,487		
1886—0638		КН36×56				20,463		
1886—0639		КН41×56				18,105		
1886—0641		КН40×60	2	260	160	55	4	19,172
1886—0642		КН45×60				16,961		
1886—0643		КН43×63				19,128		
1886—0644		КН48×63				17,109		
1886—0645		КН45×65				18,816		
1886—0646		КН50×65				16,569		
1886—0647		КН50×70				15,738		
1886—0648		КН55×70				13,962		
1886—0649		КН56×71	13,952					
1886—0651		КН55×75	2	290	190	55	2	15,508
1886—0652		КН56×76				15,498		
1886—0653		КН63×78				13,676		
1886—0654		КН60×80				16,785		
1886—0655		КН65×80				14,841		
1886—0656		КН63×83				16,757		
1886—0657		КН60×85				17,352		
1886—0658		КН70×85				14,529		
1886—0659		КН65×90				21,832		
1886—0661		КН75×90				17,293		
1886—0662		КН70×95	2	290	190	60	2	20,940
1886—0663		КН80×95				16,919		
1886—0664		КН75×100				21,474		
1886—0665		КН85×100				16,934		
1886—0666		КН80×105				21,032		
1886—0667		КН90×105				16,506		
1886—0668		КН85×110				20,530		
1886—0669		КН95×110				16,040		

## Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение нажимного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> —0,1	Количество мест	Масса, кг, не более				
1886—0671		КН8×20	1	290	190	50	20	18,664				
1886—0672		КН15×27					12	18,578				
1886—0673		КН22×34		9			16,756					
1886—0674		КН24×36					16,702					
1886—0675		КН22×37	2	290			190	50	8	18,762		
1886—0676		КН30×42							18,738			
1886—0677		КН28×43	1						290	190	6	19,071
1886—0678		КН32×47										18,843
1886—0679		КН35×47										18,687
1886—0681		КН35×50										18,579
1886—0682		КН36×51			18,561							
1886—0683		КН40×55			18,171							
1886—0684		КН60×75	2		260	160			2	13,722		
1886—0685		КН65×85			290					190	55	16,601
1886—0686		КН70×90		19,551								
1886—0687		КН75×95		19,159								
1886—0688		КН80×100		19,189								
1886—0689		КН85×105		18,701								
1886—0691		КН90×110					18,271					

Пример условного обозначения пресс-формы на нажимное кольцо КН10×20:  
Пресс-форма 1886-0601 ГОСТ 24340—80

Т а б л и ц а 2

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Матрица		Поз. 2. Пуансон		Поз. 3 Обойма		Поз. 4. Пружина по ГОСТ 24339—80		Поз. 5. Блок по ГОСТ 24342—80 Кол. 1
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	
1886—0601	1886—0601/001	20	1886—0601/002	20	1886—0601/003	20	1886—0501/004	60	1007—0032
1886—0602	1886—0602/001		1886—0602/002		1886—0602/003				
1886—0603	1886—0603/001		1886—0603/002		1886—0603/003				
1886—0604	1886—0604/001		1886—0604/002		1886—0604/003				
1886—0605	1886—0605/001		1886—0605/002		1886—0605/003				
1886—0606	1886—0606/001	12	1886—0606/002	12	1886—0606/003	12	1886—0506/004	36	1007—0034
1886—0607	1886—0607/001		1886—0607/002		1886—0607/003				
1886—0608	1886—0608/001		1886—0608/002		1886—0608/003				
1886—0609	1886—0609/001		1886—0609/002		1886—0609/003				
1886—0611	1886—0611/001		1886—0611/002		1886—0611/003				
1886—0612	1886—0612/001	1886—0612/002	1886—0612/003						
1886—0613	1886—0613/001	1886—0613/002	1886—0613/003						
1886—0614	1886—0614/001	1886—0614/002	1886—0614/003						
1886—0615	1886—0615/001	9	1886—0615/002	9	1886—0615/003	9	1886—0515/004	27	1007—0036
1886—0616	1886—0616/001		1886—0616/002		1886—0616/003				
1886—0617	1886—0617/001		1886—0617/002		1886—0617/003				
1886—0618	1886—0618/001		1886—0618/002		1886—0618/003				
1886—0619	1886—0619/001		1886—0619/002		1886—0619/003				
1886—0621	1886—0621/001	8	1886—0621/002	8	1886—0621/003	8	1886—0521/004	24	1007—0038
1886—0622	1886—0622/001		1886—0622/002		1886—0622/003				
1886—0623	1886—0623/001		1886—0623/002		1886—0623/003				
1886—0624	1886—0624/001		1886—0624/002		1886—0624/003				
1886—0625	1886—0625/001		1886—0625/002		1886—0625/003				
1886—0626	1886—0626/001	6	1886—0626/002	6	1886—0626/003	6	1886—0526/004	18	1007—0042
1886—0627	1886—0627/001		1886—0627/002		1886—0627/003				
1886—0628	1886—0628/001		1886—0628/002		1886—0628/003				
1886—0629	1886—0629/001		1886—0629/002		1886—0629/003				
1886—0631	1886—0631/001		1886—0631/002		1886—0631/003				
1886—0632	1886—0632/001	1886—0632/002	1886—0632/003						
1886—0633	1886—0633/001	1886—0633/002	1886—0633/003						
1886—0634	1886—0634/001	1886—0634/002	1886—0634/003						
1886—0635	1886—0635/001	1886—0635/002	1886—0635/003						

С. 6 ГОСТ 24340—80

Продолжение табл. 2

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Матрица		Поз. 2. Пуансон		Поз. 3 Обойма		Поз. 4. Пружина по ГОСТ 24339—80		Поз. 5. Блок по ГОСТ 24342—80 Кол. 1
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	
1886—0636	1886—0636/001	6	1886—0636/002	6	1886—0636/003	6	1886—0526/004	18	1007—0042
1886—0637	1886—0637/001		1886—0637/002		1886—0637/003				
1886—0638	1886—0638/001		1886—0638/002		1886—0638/003				
1886—0639	1886—0639/001		1886—0639/002		1886—0639/003				
1886—0641	1886—0641/001		1886—0641/002		1886—0641/003				
1886—0642	1886—0642/001		1886—0642/002		1886—0642/003				
1886—0643	1886—0643/001	4	1886—0643/002	4	1886—0643/003	4	1886—0541/004	12	1007—0045
1886—0644	1886—0644/001		1886—0644/002		1886—0644/003				
1886—0645	1886—0645/001		1886—0645/002		1886—0645/003				
1886—0646	1886—0646/001		1886—0646/002		1886—0646/003				
1886—0647	1886—0647/001		1886—0647/002		1886—0647/003				
1886—0648	1886—0648/001		1886—0648/002		1886—0648/003				
1886—0649	1886—0649/001	2	1886—0649/002	2	1886—0649/003	2	1886—0547/004	1007—0048	1007—0049
1886—0651	1886—0651/001		1886—0651/002		1886—0651/003				
1886—0652	1886—0652/001		1886—0652/002		1886—0652/003				
1886—0653	1886—0653/001		1886—0653/002		1886—0653/003				
1886—0654	1886—0654/001		1886—0654/002		1886—0654/003				
1886—0655	1886—0655/001		1886—0655/002		1886—0655/003				
1886—0656	1886—0656/001	2	1886—0656/002	2	1886—0656/003	2	1886—0554/004	1007—0053	1007—0052
1886—0657	1886—0657/001		1886—0657/002		1886—0657/003				
1886—0658	1886—0658/001		1886—0658/002		1886—0658/003				
1886—0659	1886—0659/001		1886—0659/002		1886—0659/003				
1886—0661	1886—0661/001		1886—0661/002		1886—0661/003				
1886—0662	1886—0662/001		1886—0662/002		1886—0662/003				
1886—0663	1886—0663/001	2	1886—0663/002	2	1886—0663/003	2	1886—0559/004	1007—0056	1007—0057
1886—0664	1886—0664/001		1886—0664/002		1886—0664/003				
1886—0665	1886—0665/001		1886—0665/002		1886—0665/003				
1886—0666	1886—0666/001		1886—0666/002		1886—0666/003				
1886—0667	1886—0667/001		1886—0667/002		1886—0667/003				
1886—0668	1886—0668/001		1886—0668/002		1886—0668/003				
1886—0669	1886—0669/001	2	1886—0669/002	2	1886—0669/003	2	1886—0564/004	1007—0061	1007—0059

Окончание табл. 2

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Матрица		Поз. 2. Пуансон		Поз. 3 Обойма		Поз. 4. Пружина по ГОСТ 24339—80		Поз. 5. Блок по ГОСТ 24342—80 Кол. 1
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	
1886—0671	1886—0671/001	20	1886—0671/002	20	1886—0671/003	20	1886—0501/004	60	1007—0032
1886—0672	1886—0672/001	12	1886—0672/002	12	1886—0672/003	12	1886—0506/004	36	1007—0034
1886—0673	1886—0673/001	9	1886—0673/002	9	1886—0673/003	9	1886—0515/004	27	1007—0036
1886—0674	1886—0674/001		1886—0674/002		1886—0674/003				
1886—0675	1886—0675/001	8	1886—0675/002	8	1886—0675/003	8	1886—0521/004	24	1007—0038
1886—0676	1886—0676/001		1886—0676/002		1886—0676/003				
1886—0677	1886—0677/001		1886—0677/002		1886—0677/003				
1886—0678	1886—0678/001		1886—0678/002		1886—0678/003				
1886—0679	1886—0679/001	6	1886—0679/002	6	1886—0679/003	6	1886—0526/004	18	1007—0042
1886—0681	1886—0681/001		1886—0681/002		1886—0681/003				
1886—0682	1886—0682/001		1886—0682/002		1886—0682/003				
1886—0683	1886—0683/001		1886—0683/002		1886—0683/003				
1886—0684	1886—0684/001		1886—0684/002		1886—0684/003		1886—0547/004		1007—0048
1886—0685	1886—0685/001		1886—0685/002		1886—0685/003				
1886—0686	1886—0686/001	2	1886—0686/002	2	1886—0686/003	2	1886—0559/004	6	1007—0062
1886—0687	1886—0687/001		1886—0687/002		1886—0687/003				
1886—0688	1886—0688/001		1886—0688/002		1886—0688/003				
1886—0689	1886—0689/001		1886—0689/002		1886—0689/003				
1886—0691	1886—0691/001		1886—0691/002		1886—0691/003		1886—0564/004		1007—0063

1,2. (Измененная редакция, Изм. № 1).



**С. 8 ГОСТ 24340—80**

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

2.2. Маркировать шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.008—85: обозначение пресс-формы и заводской номер.

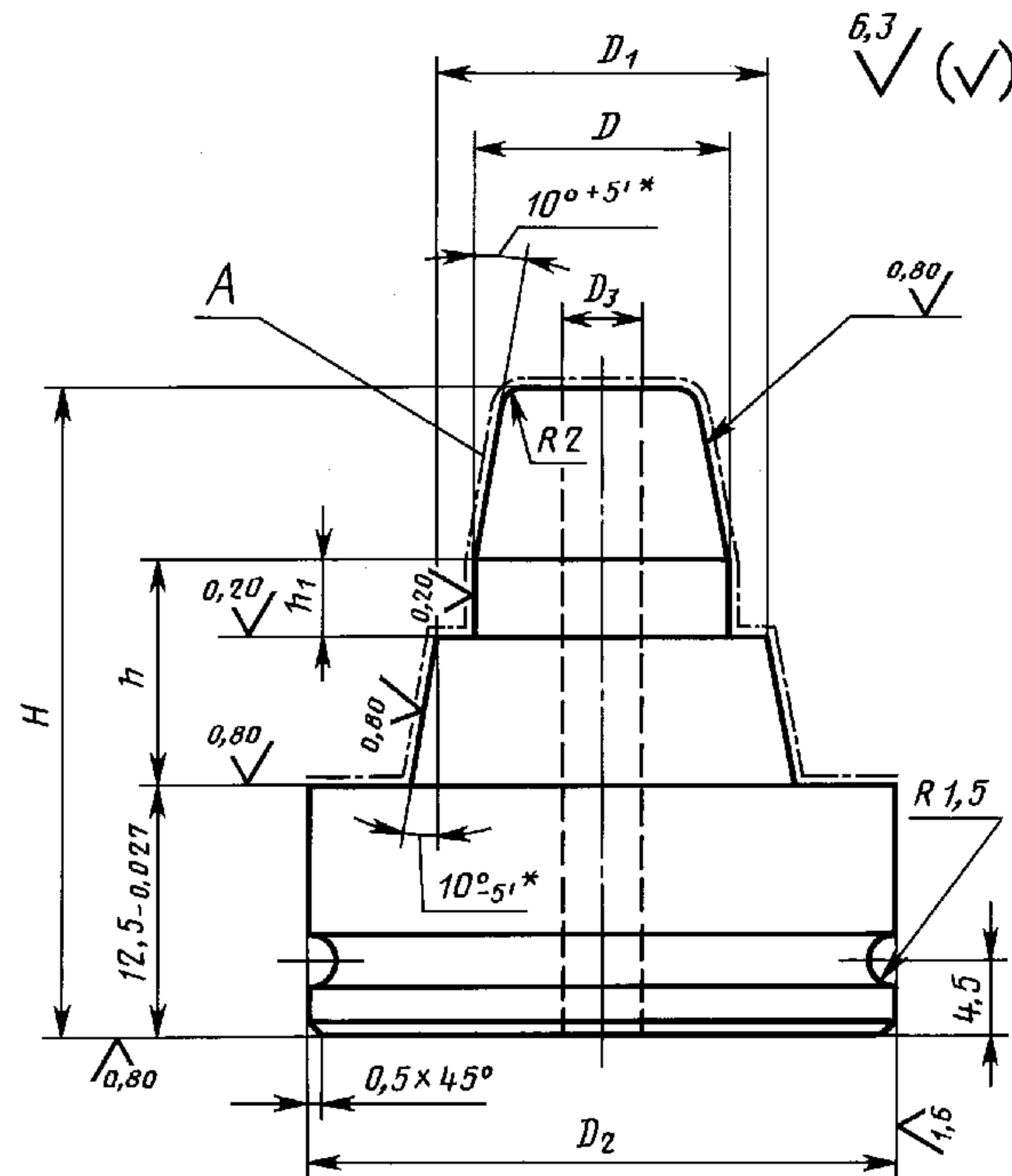
2.3. Маркировать: обозначения пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер; массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя; дату изготовления.

Шрифт — 5-Пр3 по ГОСТ 26.008—85.

2.2, 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 <sub>1</sub>	D <sub>2</sub> d11	D <sub>3</sub>	H	h		Масса, кг, не более	
						h <sub>1</sub>			
						h6	h8		
1886—0601/001	10,3	15,0	36	—	45	17	5,8	0,118	
1886—0602/001		16,0					6,2	0,119	
1886—0603/001	12,3	17,0					5,8	0,127	
1886—0604/001		18,0					6,2	0,129	
1886—0605/001	14,3	19,0					45	5,8	0,037
1886—0606/001	13,3							6,2	0,189
1886—0607/001	15,3	20,0	45	5,8	0,198				
1886—0608/001	14,3			6,2	0,194				
1886—0609/001	16,3	21,0	45	5,8	0,204				
1886—0611/001		22,0		6,2	0,207				
1886—0612/001	18,3	23,0	45	5,8	0,218				
1886—0613/001		24,0		6,2	0,220				
1886—0614/001	20,3	25,0	50	5,8	0,233				
1886—0615/001		26,0		6,2	0,272				

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	$D$	$D_1$	$D_2$ d11	$D_3$	$H$	$h$	$h_1$	Масса, кг, не более
	h6					h8		
1886—0616/001	22,3	27,0	50	—	45	17	5,8	0,286
1886—0617/001	20,3	27,5					7,7	0,275
1886—0618/001	21,3	28,5						0,284
1886—0619/001	26,3	31,0					5,8	0,324
1886—0621/001	25,3		6,2		0,366			
1886—0622/001	20,3	30,0	56		50	20	10,2	0,343
1886—0623/001	25,3	32,5			45	17	7,7	0,370
1886—0624/001	28,3	34,0			6,2	0,398		
1886—0625/001	22,3	32,0			50	20	10,2	0,363
1886—0626/001	32,5	38,0	71		45	17	6,1	0,594
1886—0627/001	25,3	35,0		50	20	10,2	0,542	
1886—0628/001	30,5	37,5		10	45	17	7,6	0,547
1886—0629/001	33,5	39,0			6,1	0,591		
1886—0631/001	28,3	38,0		50	20	10,2	0,553	
1886—0632/001	36,5	42,0		15	45	17	6,1	0,582
1886—0633/001	30,5	40,0		10	50	20	10,2	0,579
1886—0634/001	38,5	44,0		15	45	17	6,1	0,616
1886—0635/001	32,5	42,0		10	50	20	10,2	0,598
1886—0636/001	40,5	46,0		20	45	17	6,1	0,599
1886—0637/001	35,5	45,0	80	15	50	20	10,2	0,618
1886—0638/001	36,5	46,0		20	45	17	7,6	0,622
1886—0639/001	41,5	48,5		20	50	20	10,2	0,757
1886—0641/001	40,5	50,0		25	45	17	7,6	0,734
1886—0642/001	45,5	52,5			20	50	20	10,2
1886—0643/001	43,5	53,0		25	45	17	7,6	0,790
1886—0644/001	48,5	55,5			50	20	10,2	0,789
1886—0645/001	45,5	55,0		30	45	17	7,6	0,754
1886—0646/001	50,5	57,5			50	20	10,2	1,082
1886—0647/001		60,0		100	45	17	7,6	1,046
1886—0648/001	55,5	62,5	35		45	17	7,6	1,071
1886—0649/001	56,7	63,5			50	20	10,2	1,115
1886—0651/001	55,5	65,0	10,1		1,146			
1886—0652/001	56,7	66,0	40	45	17	7,6	1,137	
1886—0653/001	63,7	70,5		50	20	10,1	1,296	
1886—0654/001	60,7	70,0	110	45	45	17	7,6	1,227
1886—0655/001	65,7	72,5		40	50	20	10,1	1,383
1886—0656/001	63,7	73,0			55	25	12,6	1,397
1886—0657/001	60,7	72,5		50	45	17	7,6	1,232
1886—0658/001	70,7	77,5	120	45	55	25	12,6	1,603
1886—0659/001	65,7			82,5	55	45	17	7,6
1886—0661/001	75,7	87,5			50	55	25	12,6
1886—0662/001	70,7			87,5	60	45	17	7,6
1886—0663/001	80,7	92,5	130		55	55	25	12,6
1886—0664/001	75,7			65	45	17	7,6	1,597
1886—0665/001	85,7			60	55	25	12,6	1,848
1886—0666/001	80,7							

Размеры в мм

Обозначение матрицы	$D$	$D_1$	$D_2$ d11	$D_3$	$H$	$h$	$h_1$	Масса, кг, не более				
	h6					h8						
1886—0667/001	90,7	97,5	130	70	45	17	7,6	1,587				
1886—0668/001	85,7			65	55	25	12,6	1,858				
1886—0669/001	95,8			75			7,6	1,575				
1886—0671/001	8,3	14,0	36	—	45	17	6,2	0,120				
1886—0672/001	15,3	21,0	45					0,215				
1886—0673/001	22,3	28,0	50					0,308				
1886—0674/001	24,3	30,0						0,328				
1886—0675/001	22,3	29,5	56					7,7	0,357			
1886—0676/001	30,5	36,0						6,1	0,447			
1886—0677/001	28,3	35,5	71					7,7	0,567			
1886—0678/001	32,5	39,5						10	7,6	0,592		
1886—0679/001	35,5	41,0						15	6,1	0,600		
1886—0681/001		42,5	7,6						0,601			
1886—0682/001	36,5	43,5						0,615				
1886—0683/001	40,5	47,5						20	0,630			
1886—0684/001	60,7	67,5	100					40	1,096			
1886—0685/001	65,7	75,0	110					45	50	20	10,1	1,362
1886—0686/001	70,7	80,0	120					50				1,549
1886—0687/001	75,7	85,0		55	1,559							
1886—0688/001	80,7	90,0	130	60	1,760							
1886—0689/001	85,7	95,0		65	1,764							
1886—0691/001	90,7	100,0		70	1,763							

Пример условного обозначения матрицы размерами  $D = 10,3$  мм,  $D_1 = 15$  мм:

*Матрица 1886—0601/001 ГОСТ 24340—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>3</sub>.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

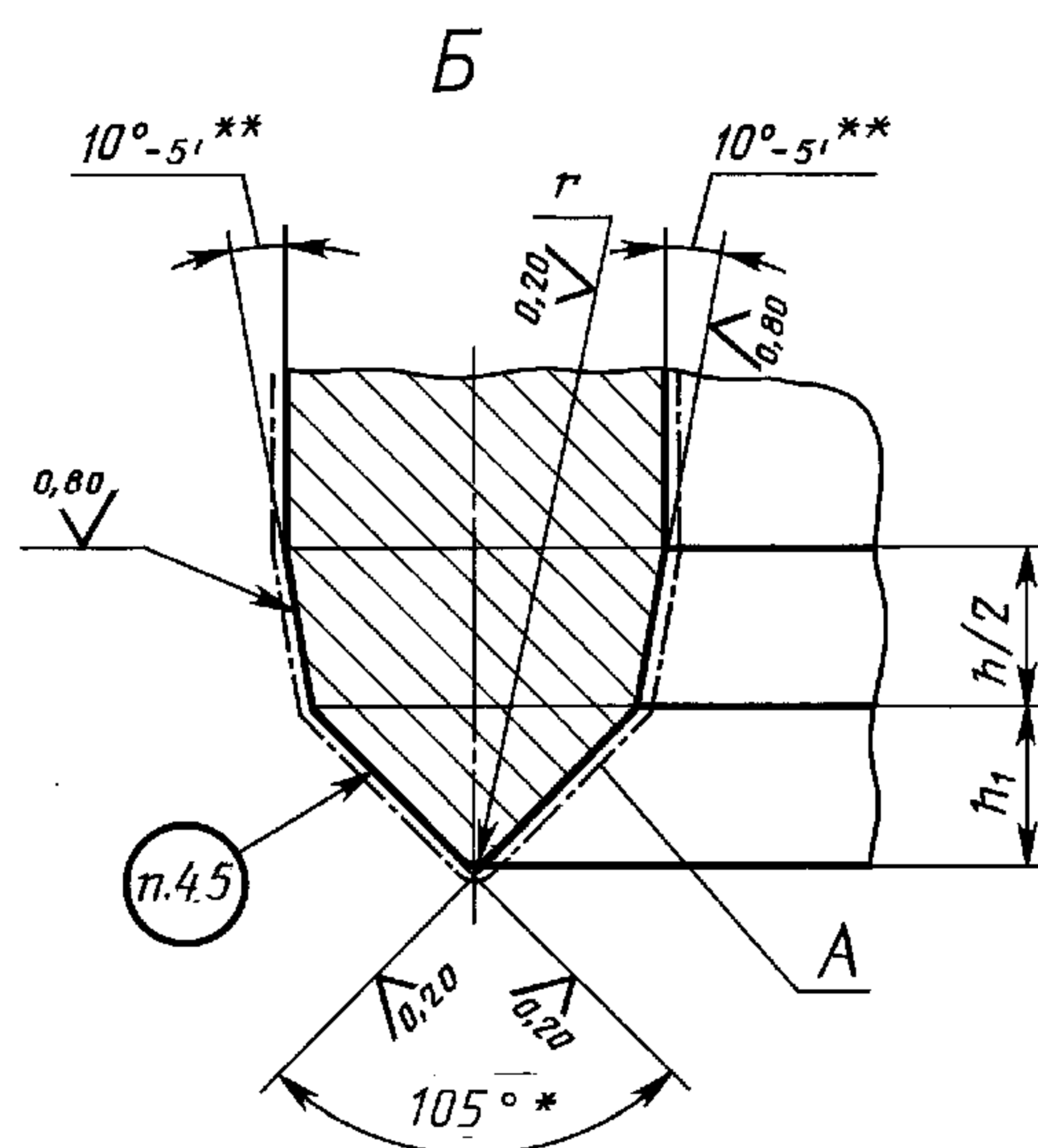
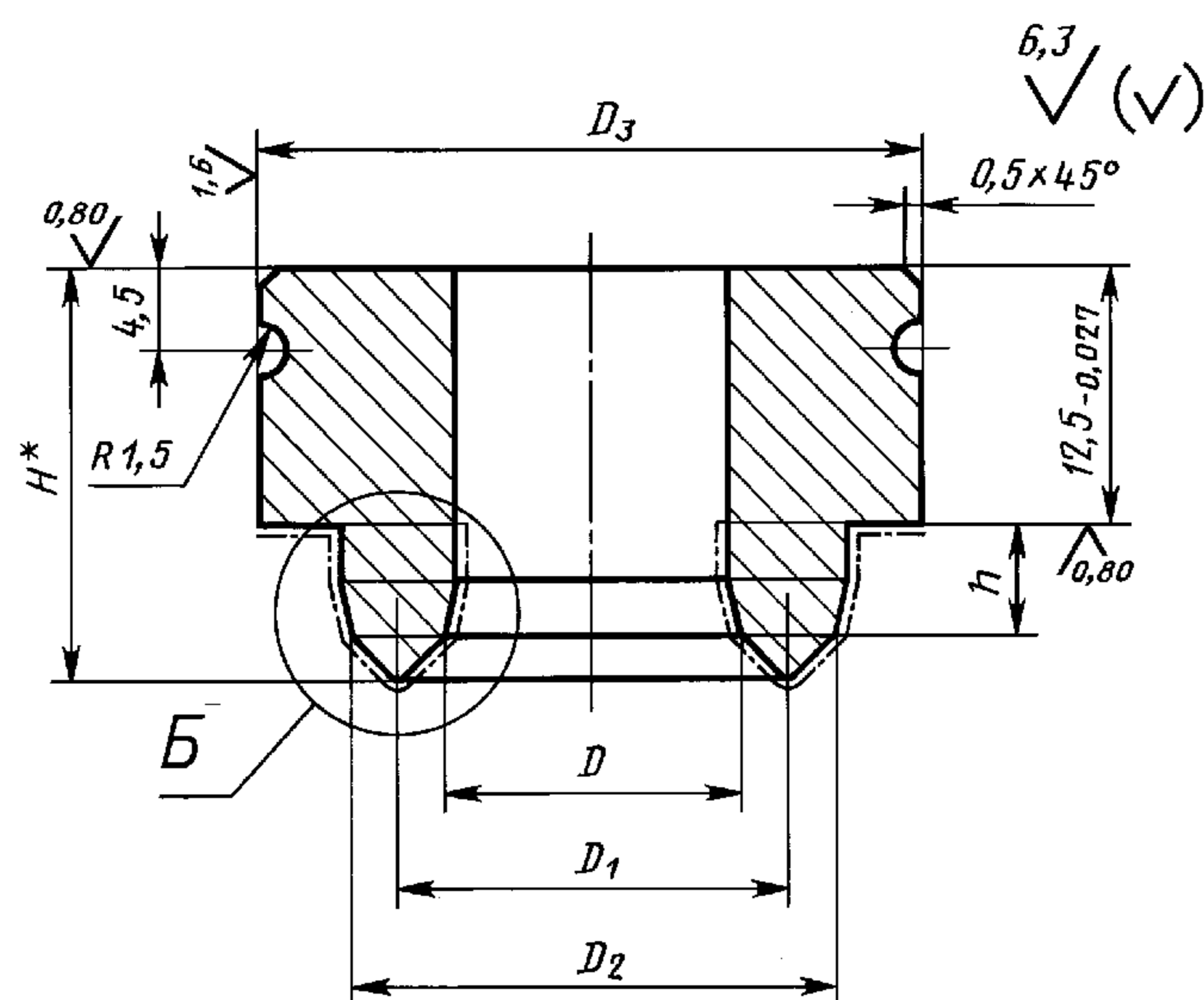
3.3. Размеры и шероховатость поверхностей  $A$  указаны после покрытия.

3.4. Покрытие поверхностей А-Х18тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание 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

Р а з м е р ы в м м

Обозначение пуансона	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub> h <sub>6</sub>	D <sub>3</sub> d11	H	h ±0,02	h <sub>1</sub> +0,1	r ±0,1	Масса, кг, не более
		Номин.	Пред. откл.							
1886—0601/002	10,3	15,0	±0,018	19,7		22,1		1,6	0,50	0,113
1886—0602/002		16,0								
1886—0603/002	12,3	17,0		21,7	36	22,1		1,6	0,50	0,113
1886—0604/002		18,0								
1886—0605/002	14,3	19,0		23,7		22,1		1,6	0,50	0,112
1886—0606/002	13,3									
1886—0607/002	15,3	20,0		24,7		22,1		1,6	0,50	0,177
1886—0608/002	14,3									
1886—0609/002	16,3	21,0		25,7	45	22,1		1,6	0,50	0,166
1886—0611/002		22,0								
1886—0612/002	18,3	23,0	±0,021	27,7		22,1		1,6	0,50	0,164
1886—0613/002		24,0								
1886—0614/002	20,3	25,0		29,7		22,1		1,6	0,50	0,162
1886—0615/002		26,0								
1886—0616/002	22,3	27,0		31,7	50	22,1		1,6	0,50	0,195
1886—0617/002	20,3									
1886—0618/002	21,3	28,5		34,7		23,0		2,5	0,75	0,230
1886—0619/002	26,3									
1886—0621/002	25,3	31,0	±0,025	35,7		22,1		1,6	0,50	0,187
1886—0622/002		30,0								
1886—0623/002	20,3	30,0		36,7	56	22,5		2,0	0,60	0,251
1886—0624/002	25,3									
1886—0625/002	22,3	32,5	±0,025	39,7		25,9		3,4	1,00	0,340
1886—0626/002		34,0								
1886—0627/002	22,3	32,0		41,7		25,9		3,4	1,00	0,343
1886—0628/002	32,5									
1886—0629/002	30,5	38,0		43,5		22,4		1,9	0,60	0,376
1886—0631/002		35,0								
1886—0632/002	30,5	37,5	±0,025	44,5	71	22,9		2,4	0,75	0,407
1886—0633/002	33,5									
1886—0634/002	28,3	39,0		47,7		22,4		1,9	0,60	0,373
1886—0635/002	36,5									
	30,5	42,0		49,5		25,9		3,4	1,00	0,492
	38,5									
	32,5	44,0		51,5		22,4		1,9	0,60	0,355
		42,0				25,9		3,4	1,00	0,488

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Обозначение пуансона	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub> h <sub>6</sub>	D <sub>3</sub> d11	H	h ±0,02	h <sub>1</sub> +0,1	r ±0,1	Масса, кг, не более
		Номин.	Пред. откл							
1886—0636/002	40,5	46,0	±0,025	51,5	71	22,4	8	1,9	0,60	0,347
1886—0637/002	35,5	45,0		54,5		25,9	10	3,4	1,00	0,487
1886—0638/002	36,5	46,0		55,5		22,9	8	2,4	0,75	0,485
1886—0639/002	41,5	48,5	80	59,5	25,9	10	3,4	1,00	0,582	
1886—0641/002	40,5	50,0		62,5	22,9	8	2,4	0,75	0,463	
1886—0642/002	45,5	52,5		64,5	25,9	10	3,4	1,00	0,572	
1886—0643/002	43,5	53,0	100	69,5	22,9	8	2,4	0,75	0,439	
1886—0644/002	48,5	55,5		70,3	25,9	10	3,4	1,00	0,833	
1886—0645/002	45,5	55,0		74,5	22,9	8	2,4	0,75	0,687	
1886—0646/002	50,5	57,5	110	75,3	25,9	10	3,4	1,00	0,675	
1886—0647/002	55,5	60,0		77,3	22,9	8	2,4	0,75	0,815	
1886—0648/002	55,5	62,5		79,3	25,8	10	3,3	1,00	0,628	
1886—0649/002	56,7	63,5	120	82,3	22,9	8	2,4	0,75	0,769	
1886—0651/002	55,5	65,0		84,3	25,9	10	3,3	1,00	0,923	
1886—0652/002	56,7	66,0		89,3	26,7	10	4,2	1,25	1,060	
1886—0653/002	63,7	70,5	130	89,3	22,9	8	2,4	0,75	0,730	
1886—0654/002	60,7	70,0		94,3	26,7	10	4,2	1,25	1,223	
1886—0655/002	65,7	72,5		99,3	22,9	8	2,4	0,75	0,934	
1886—0656/002	63,7	73,0	36	104,3	26,7	10	4,2	1,25	0,944	
1886—0657/002	60,7	72,5		109,3	22,9	8	2,4	0,75	0,820	
1886—0658/002	70,7	77,5		109,2	26,7	10	4,2	1,25	1,365	
1886—0659/002	65,7	82,5	±0,035	82,3	22,9	8	2,4	0,75	0,960	
1886—0661/002	75,7	87,5		99,3	26,7	10	4,2	1,25	1,334	
1886—0662/002	70,7	82,5		104,3	22,9	8	2,4	0,75	0,905	
1886—0663/002	80,7	87,5	±0,018	109,3	26,7	10	4,2	1,25	1,300	
1886—0664/002	75,7	87,5		109,2	22,9	8	2,4	0,75	0,842	
1886—0665/002	85,7	92,5		19,7	26,7	10	4,2	1,25	0,116	
1886—0666/002	80,7	97,5	14,0	109,2	22,9	8	2,4	0,75	0,60	
1886—0667/002	90,7	102,5		19,7	26,7	10	4,2	1,25	0,60	
1886—0668/002	85,7	102,5		19,7	22,9	8	2,4	0,75	0,60	
1886—0669/002	95,8	102,5	19,7	26,7	10	4,2	1,25	0,60		
1886—0671/002	8,3	14,0	19,7	22,9	8	2,4	0,75	0,60		

Обозначение пуансона	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub> h <sub>6</sub>	D <sub>3</sub> d11	H	h ±0,02	h <sub>1</sub> +0,1	r ±0,1	Масса, кг, не более			
		Номин.	Пред. откл										
1886—0672/002	15,3	21,0	±0,021	26,7	45	22,5	8	2,0	0,60	0,170			
1886—0673/002	22,3	28,0		33,7	50	22,5				23,0	2,5	0,60	0,201
1886—0674/002	24,3	30,0		35,7									22,4
1886—0675/002	22,3	29,5	±0,025	36,7	56	23,0	8	2,5	0,75	0,262			
1886—0676/002	30,5	36,0		41,5						22,4	0,231		
1886—0677/002	28,3	35,5		42,7						23,0	0,396		
1886—0678/002	32,5	39,5	±0,030	46,5	71	22,9	8	2,4	0,75	0,385			
1886—0679/002	35,5	41,0		49,5						22,4	0,357		
1886—0681/002	36,5	42,5		50,5						22,9	0,374		
1886—0682/002	40,5	47,5	54,5	0,356									
1886—0683/002	60,7	67,5	±0,035	74,3	100	22,9	8	2,4	0,75	0,618			
1886—0684/002	65,7	75,0		84,3						0,906			
1886—0685/002	70,7	80,0		89,3						0,973			
1886—0686/002	75,7	85,0	±0,035	94,3	120	25,8	10	3,3	1,00	0,933			
1886—0687/002	80,7	90,0		99,3						1,082			
1886—0688/002	85,7	95,0		104,3						1,020			
1886—0689/002	90,7	100,0	109,3	0,985									

Пример условного обозначения пуансона размерами  $D = 10,3$  мм,  $D_1 = 15$  мм:  
 Пуансон 1886-0601/002 ГОСТ 24340—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 HR C<sub>3</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

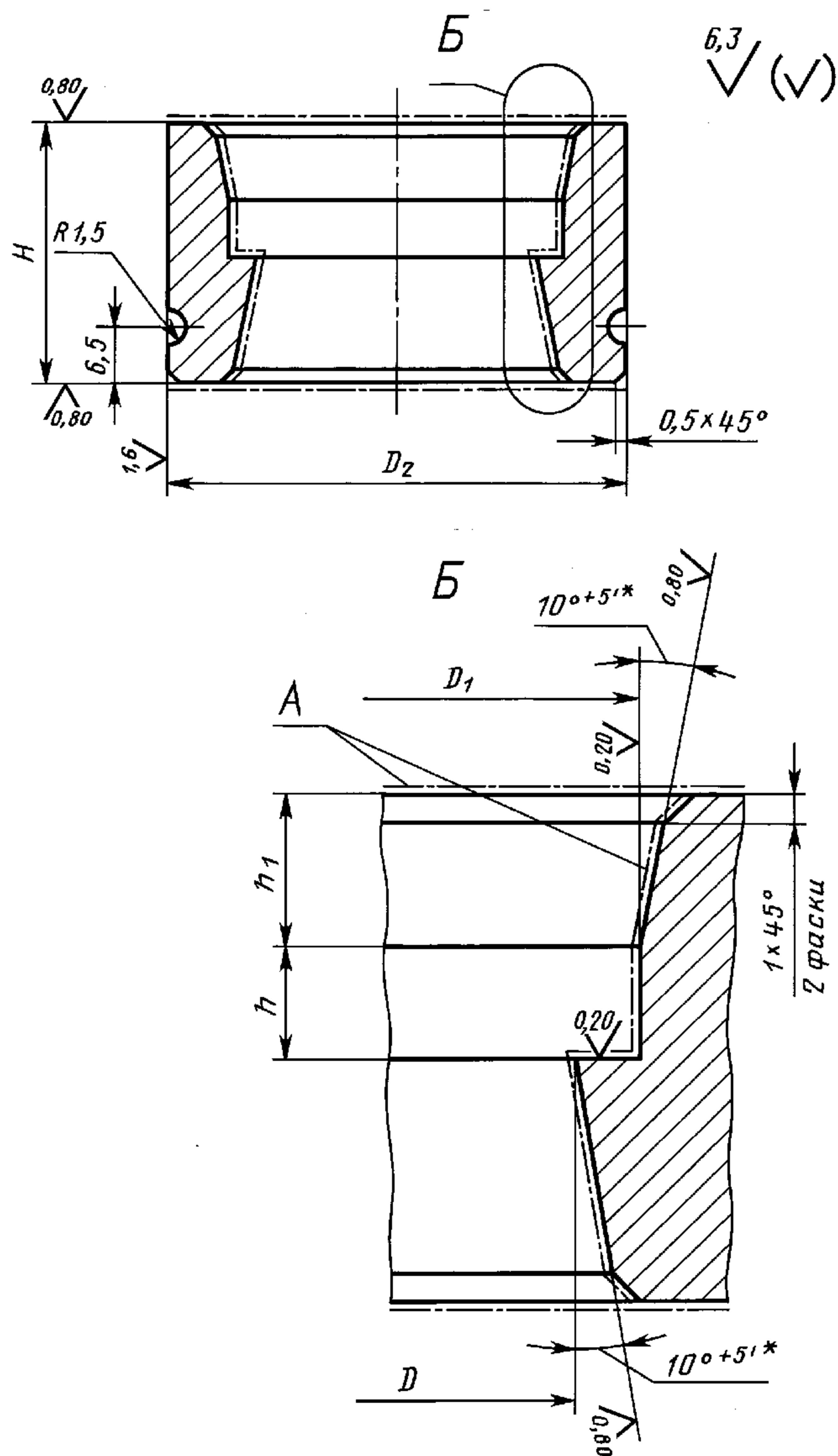
4.4. Покрытие поверхностей *A* — Х18 тв. ГОСТ 9.306 — 85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

4.5. Для уплотнений диаметром более 26 мм и шириной профиля более 6 мм 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 6 и 7,5 мм; 3-Пр3 — для уплотнений 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 обойм должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.



Размеры в мм

Обозначение обоймы	$D$	$D_1$	$D_2$ d11	$H$	$h$	$h_1$ $\pm 0,02$	Масса, кг, не более
				h8			
	H7						
1886—0601/003	15,0	19,7	36	25	5,8	8	0,139
1886—0602/003	16,0	21,7			6,2		0,129
1886—0603/003	17,0				5,8		0,126
1886—0604/003	18,0	23,7			6,2		0,116
1886—0605/003	19,0				5,8		0,113
1886—0606/003		24,7			6,2		0,220
1886—0607/003	20,0	25,7	5,8		0,217		
1886—0608/003			6,2		0,212		
1886—0609/003	21,0	45	5,8		0,209		
1886—0611/003	22,0		27,7		6,2		0,196
1886—0612/003	23,0				5,8		0,193
1886—0613/003	24,0		29,7		6,2		0,179
1886—0614/003	25,0				5,8		0,176
1886—0615/003	26,0		31,7		6,2		0,234
1886—0616/003	27,0	5,8			0,230		
1886—0617/003	27,5	34,7	50		7,7		0,208
1886—0618/003	28,5	35,7			5,8		0,197
1886—0619/003	31,0				36,7		6,2
1886—0621/003		30,0	56	30	10,2	10	0,280
1886—0622/003	32,5	39,7		25	7,7	8	0,306
1886—0623/003	34,0				6,2		0,250
1886—0624/003	32,0	41,7	30	10,2	10	0,246	
1886—0625/003	38,0	43,5	25	6,1	8	0,277	
1886—0626/003	35,0	44,7	30	10,2	10	0,489	
1886—0627/003	37,5	44,5	25	7,6	8	0,582	
1886—0628/003				6,1		0,482	
1886—0629/003	39,0	71	30	10,2	10	0,476	
1886—0631/003	38,0		47,7	25	6,1	8	0,532
1886—0632/003	42,0		47,5	30	10,2	10	0,434
1886—0633/003	40,0		49,5	25	6,1	8	0,500
1886—0634/003	44,0			30	10,2	10	0,405
1886—0635/003	42,0		51,5	25	6,1	8	0,464
1886—0636/003	46,0	30		10,2	10	0,374	
1886—0637/003	45,0	54,5	25	6,1	8	0,407	
1886—0638/003	46,0	55,5	30	10,2	10	0,388	
1886—0639/003	48,5		25	7,6	8	0,322	
1886—0641/003	50,0	59,5	30	10,2	10	0,555	
1886—0642/003	52,5		80	25	7,6	8	0,456
1886—0643/003	53,0			30	10,2	10	0,489
1886—0644/003	55,5	62,5	25	7,6	8	0,401	
1886—0645/003	55,0		64,5	30	10,2	10	0,444
1886—0646/003	57,5	25		7,6	8	0,362	
1886—0647/003	60,0	69,5	30	10,2	10	0,987	
1886—0648/003	62,5		100	25	7,6	8	0,814
1886—0649/003	63,5	70,3		30	10,2	10	0,796
1886—0651/003	65,0	74,5		25	7,6	8	0,857

Обозначение обоймы	Размеры в мм						Масса, кг, не более	
	$D$	$D_1$	$D_2$ d11	$H$	$h$	$h_1$ $\pm 0,02$		
	H7				h8			
1886—0652/003	66,0	75,3	100	30	10,1	10	0,835	
1886—0653/003	70,5	77,3		25	7,6	8	0,639	
1886—0654/003	70,0	79,3	110	30	10,1	10	1,106	
1886—0655/003	72,5			25	7,6	8	0,914	
1886—0656/003	73,0	82,3	110	30	10,1	10	1,020	
1886—0657/003	72,5	84,3		35	12,1	8	1,154	
1886—0658/003	77,5		25	7,6	0,792			
1886—0659/003		89,3	120	35	12,6	10	1,468	
1886—0661/003	82,5	89,3		25	7,6	8	0,942	
1886—0662/003		87,5	94,3	35	12,6	10	1,279	
1886—0663/003	25			7,6	8	0,871		
1886—0664/003	92,5	99,3	130	35	12,6	10	1,609	
1886—0665/003				25	7,6	8	1,107	
1886—0666/003	97,5	104,3	130	35	12,6	10	1,405	
1886—0667/003				25	7,6	8	0,958	
1886—0668/003	102,5	109,3	130	35	12,6	10	1,178	
1886—0669/003				25	7,6	8	0,800	
1886—0671/003	14,0	19,7	36	25	8	0,146		
1886—0672/003	21,0	26,7	45			0,211		
1886—0673/003	28,0	33,7	50			6,2	0,223	
1886—0674/003	30,0	35,7				0,201		
1886—0675/003	29,5	36,7	56			7,7	0,293	
1886—0676/003	36,0	41,5				6,1	0,231	
1886—0677/003	35,5	42,7	71			7,7	0,517	
1886—0678/003	39,5	46,5				7,6	0,465	
1886—0679/003	41,0					6,1	0,459	
1886—0681/003	42,5	49,5				7,6	0,423	
1886—0682/003	43,5	50,5	100			7,6	0,408	
1886—0683/003	47,5	54,5					0,344	
1886—0684/003	67,5	74,3	100			30	10	0,713
1886—0685/003	75,0	84,3	110					0,980
1886—0686/003	80,0	89,3	120	10	1,249			
1886—0687/003	85,0	94,3			1,083			
1886—0688/003	90,0	99,3	130	10	1,371			
1886—0689/003	95,0	104,3			1,185			
1886—0691/003	100,0	109,3			1,006			

Пример условного обозначения обоймы размерами  $D = 15$  мм,  $D_1 = 19,7$  мм:  
Обойма 1886-0601/003 ГОСТ 24340—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 HR C<sub>2</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

5.4. Покрытие поверхностей  $A$  — X18 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.

Редактор *М. И. Максимова*  
Технический редактор *Н. С. Гришанова*  
Корректор *Е. Ю. Митрофанова*  
Компьютерная верстка *А. А. Юдина*

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 150 экз. С 78. Зак. 15.

---

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