

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

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 ОДНОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ШЕВРОННЫХ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ МАНЖЕТ**

Конструкция и размеры

**ГОСТ
24343—80**

Portable single-impession press moulds for manufacturing rubber — fabric chevron collars.
Design and dimensions

МКС 83.200
ОКП 39 6381

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 июля 1980 г. № 3941 дата введения установлена

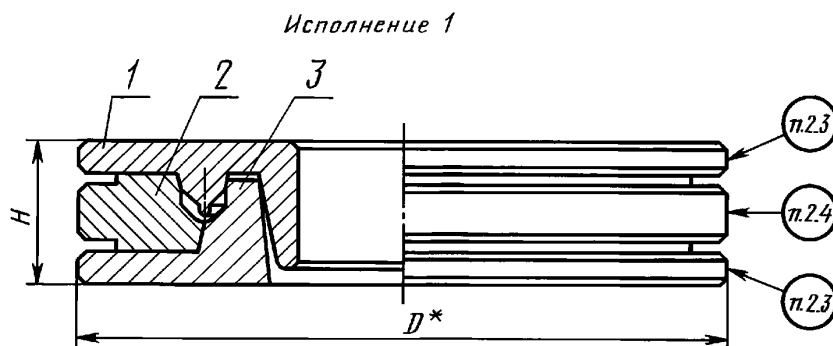
01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

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

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

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



* Размер для справок.

Черт. 1

Издание официальное

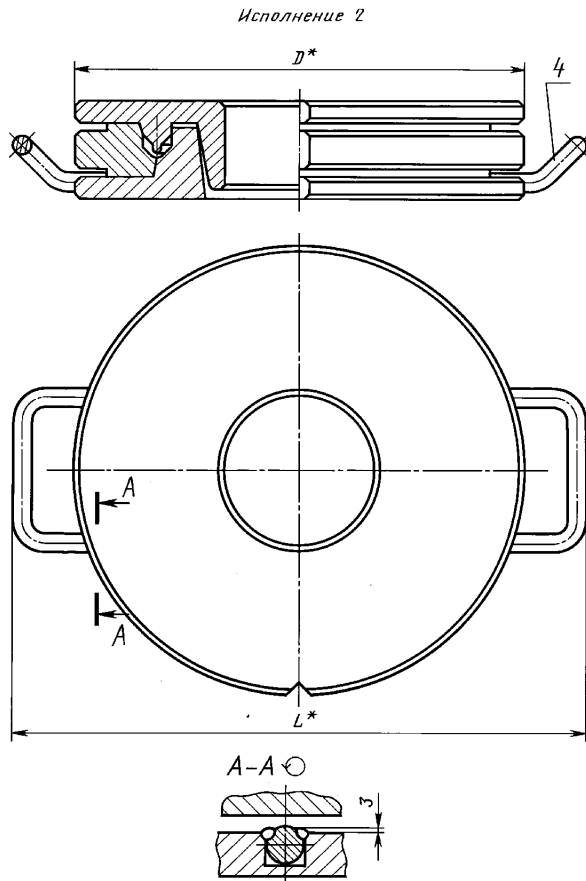
Перепечатка воспрещена

★

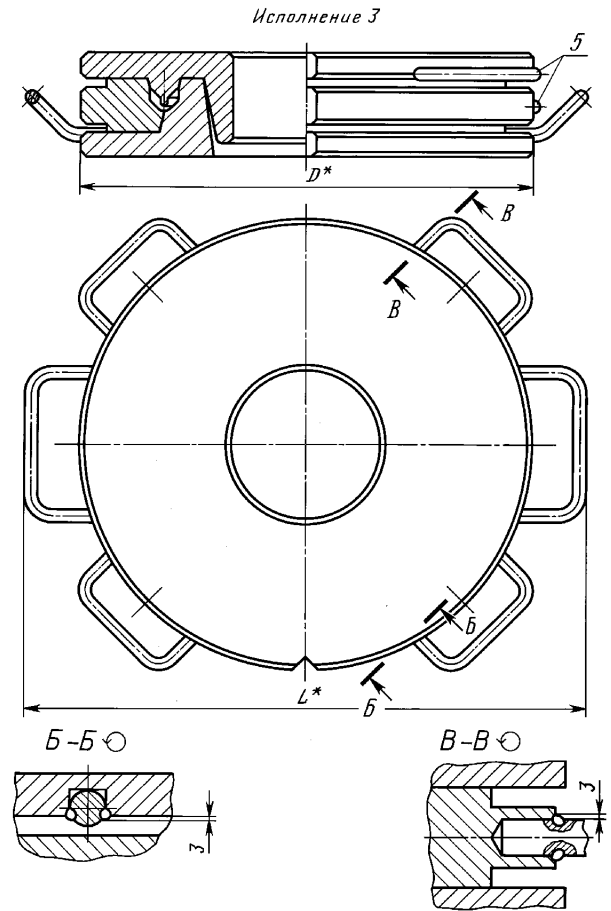
Издание (декабрь 2003 г.,) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1992 г. (ИУС 1—93).

© Издательство стандартов, 1980

© ИПК Издательство стандартов, 2004



* Размеры для справок.



* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Исполнение	D	H —0,1	L	Масса, кг, не более	
1886-0801		M90·115	1	200	55	—	11,809	
1886-0802		M100·115			50		10,539	
1886-0803		M95·120		210	55		12,675	
1886-0804		M100·125			50		12,942	
1886-0805		M110·125		220	55		11,433	
1886-0806		M105·135			50		14,649	
1886-0807		M110·140		230	55		14,474	
1886-0808		M125·140			50		12,739	
1886-0809		M120·150		240	55		15,577	
1886-0811		M125·155			50		16,922	
1886-0812		M130·160		250	55		16,691	
1886-0813		M140·160			50		14,830	
1886-0814		M140·170		260	55		17,812	
1886-0815		M150·180			50		18,941	
1886-0816		M160·180		270	55		16,730	
1886-0817		M160·190			50		20,059	
1886-0818		M170·200		280	55		20,189	
1886-0819		M180·200			50		18,670	
1886-0821		M180·210		2	290		55	372
1886-0822		M190·220	310		394	25,638		
1886-0823		M200·220	320		404	24,967		
1886-0824		M200·230	330		416	26,738		
1886-0825		M210·240	340		426	27,936		
1886-0826		M220·250	350		436	29,278		
1886-0827		M220·260	370		60	436		34,008
1886-0828		M240·280			55	458		36,844
1886-0829		M250·280	380		60	468		32,765
1886-0831		M250·290			55	480		38,236
1886-0832		M260·300	410		60	490		39,638
1886-0833		M280·310			55	500		36,412
1886-0834		M280·320	440		60	532		42,704
1886-0835		M290·320			55			38,049
1886-0836		M300·340	3		440	60		532
1886-0837		M320·350		55		40,603		
1886-0838		M320·360		450	60	542	47,680	
1886-0839		M330·360			55		43,100	
1886-0841		M340·380		480	60	574	54,673	

С. 4 ГОСТ 24343—80

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>D</i>	<i>H</i> —0,1	<i>L</i>	Масса, кг, не более		
1886-0842		M360·390	3	480	55	574	47,140		
1886-0843		M360·400		500	60	594	58,119		
1886-0844		M370·400					51,712		
1886-0845		M380·420		530	60	626	65,113		
1886-0846		M400·430			55		55,259		
1886-0847		M400·440			60		59,952		
1886-0848		M410·450		560	55	656	69,459		
1886-0849		M420·450					61,717		
1886-0851		M420·460					66,949		
1886-0852		M440·480		580	60	676	70,062		
1886-0853		M450·480			55		62,101		
1886-0854		M450·490		600	60	696	75,523		
1886-0855		M460·500					73,080		
1886-0856		M470·500					55	64,926	
1886-3601		M95·115		1	200	50	—	11,091	
1886-3602		M100·120	210		50			12,042	
1886-3603		M105·125						11,985	
1886-3604		M110·130	220		55	11,865			
1886-3605		M110·135				14,490			
1886-3606		M115·135				50		12,977	
1886-3607		M115·140	230		55	14,325			
1886-3608		M120·140			50	12,786			
1886-3609		M120·145			55	15,606			
1886-3611		M125·145	250		50	13,920			
1886-3612		M125·150			55	15,373			
1886-3613		M130·150			50	13,761			
1886-3614		M140·165	270		55	16,768			
1886-3615		M150·170			50	15,611			
1886-3616		M160·185	290		55	19,931			
1886-3617		M170·190			50	17,401			
1886-3618		M180·205			2	320		55	372
1886-3619		M200·225	404						26,220
1886-3621		M270·300	390	480		34,327			
1886-3622		M270·310	400	60		490	40,166		
1886-3623		M300·330	430	55		522	40,552		

Пример условного обозначения пресс-формы для шевронной манжеты M90·115:

Пресс-форма 1886-0801 ГОСТ 24343—80

Т а б л и ц а 2

Обозначение пресс-формы	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					
1886-0801	1886-0801/001	1886-0801/002	1886-0801/003		
1886-0802	1886-0802/001	1886-0802/002	1886-0802/003		
1886-0803	1886-0803/001	1886-0803/002	1886-0803/003		
1886-0804	1886-0804/001	1886-0804/002	1886-0804/003		
1886-0805	1886-0805/001	1886-0805/002	1886-0805/003		
1886-0806	1886-0806/001	1886-0806/002	1886-0806/003		
1886-0807	1886-0807/001	1886-0807/002	1886-0807/003		
1886-0808	1886-0808/001	1886-0808/002	1886-0808/003		
1886-0809	1886-0809/001	1886-0809/002	1886-0809/003		
1886-0811	1886-0811/001	1886-0811/002	1886-0811/003		
1886-0812	1886-0812/001	1886-0812/002	1886-0812/003		
1886-0813	1886-0813/001	1886-0813/002	1886-0813/003		
1886-0814	1886-0814/001	1886-0814/002	1886-0814/003		
1886-0815	1886-0815/001	1886-0815/002	1886-0815/003		
1886-0816	1886-0816/001	1886-0816/002	1886-0816/003		
1886-0817	1886-0817/001	1886-0817/002	1886-0817/003		
1886-0818	1886-0818/001	1886-0818/002	1886-0818/003		
1886-0819	1886-0819/001	1886-0819/002	1886-0819/003		
1886-0821	1886-0821/001	1886-0821/002	1886-0821/003		
1886-0822	1886-0822/001	1886-0822/002	1886-0822/003		
1886-0823	1886-0823/001	1886-0823/002	1886-0823/003		
1886-0824	1886-0824/001	1886-0824/002	1886-0824/003		
1886-0825	1886-0825/001	1886-0825/002	1886-0825/003		
1886-0826	1886-0826/001	1886-0826/002	1886-0826/003		
1886-0827	1886-0827/001	1886-0827/002	1886-0827/003		
1886-0828	1886-0828/001	1886-0828/002	1886-0828/003		
1886-0829	1886-0829/001	1886-0829/002	1886-0829/003		
1886-0831	1886-0831/001	1886-0831/002	1886-0831/003		
1886-0832	1886-0832/001	1886-0832/002	1886-0832/003		
1886-0833	1886-0833/001	1886-0833/002	1886-0833/003		
1886-0834	1886-0834/001	1886-0834/002	1886-0834/003		
1886-0835	1886-0835/001	1886-0835/002	1886-0835/003		
1886-0836	1886-0836/001	1886-0836/002	1886-0836/003		
1886-0837	1886-0837/001	1886-0837/002	1886-0837/003		
1886-0838	1886-0838/001	1886-0838/002	1886-0838/003		
1886-0839	1886-0839/001	1886-0839/002	1886-0839/003		
1886-0841	1886-0841/001	1886-0841/002	1886-0841/003		
1886-0842	1886-0842/001	1886-0842/002	1886-0842/003		
1886-0843	1886-0843/001	1886-0843/002	1886-0843/003		
1886-0844	1886-0844/001	1886-0844/002	1886-0844/003		
1886-0845	1886-0845/001	1886-0845/002	1886-0845/003		
1886-0846	1886-0846/001	1886-0846/002	1886-0846/003		

7095-0014

7095-0011

Обозначение пресс-формы	Поз. 1. Пуансон Кол. 1	Поз. 2. Обойма Кол. 1	Поз. 3. Матрица Кол. 1	Поз. 4. Кол. 2	Поз. 5. Кол. 4	
	Ручки по ГОСТ 12486—67					
Обозначения						
1886-0847	1886-0847/001	1886-0847/002	1886-0847/003	7095-0014	7095-0011	
1886-0848	1886-0848/001	1886-0848/002	1886-0848/003			
1886-0849	1886-0849/001	1886-0849/002	1886-0849/003			
1886-0851	1886-0851/001	1886-0851/002	1886-0851/003			
1886-0852	1886-0852/001	1886-0852/002	1886-0852/003			
1886-0853	1886-0853/001	1886-0853/002	1886-0853/003			
1886-0854	1886-0854/001	1886-0854/002	1886-0854/003			
1886-0855	1886-0855/001	1886-0855/002	1886-0855/003			
1886-0856	1886-0856/001	1886-0856/002	1886-0856/003			
1886-3601	1886-3601/001	1886-3601/002	1886-3601/003			—
1886-3602	1886-3602/001	1886-3602/002	1886-3602/003			
1886-3603	1886-3603/001	1886-3603/002	1886-3603/003			
1886-3604	1886-3604/001	1886-3604/002	1886-3604/003			
1886-3605	1886-3605/001	1886-3605/002	1886-3605/003			
1886-3606	1886-3606/001	1886-3606/002	1886-3606/003			
1886-3607	1886-3607/001	1886-3607/002	1886-3607/003			
1886-3608	1886-3608/001	1886-3608/002	1886-3608/003			
1886-3609	1886-3609/001	1886-3609/002	1886-3609/003			
1886-3611	1886-3611/001	1886-3611/002	1886-3611/003			
1886-3612	1886-3612/001	1886-3612/002	1886-3612/003			
1886-3613	1886-3613/001	1886-3613/002	1886-3613/003			
1886-3614	1886-3614/001	1886-3614/002	1886-3614/003			
1886-3615	1886-3615/001	1886-3615/002	1886-3615/003			
1886-3616	1886-3616/001	1886-3616/002	1886-3616/003			
1886-3617	1886-3617/001	1886-3617/002	1886-3617/003			
1886-3618	1886-3618/001	1886-3618/002	1886-3618/003			
1886-3619	1886-3619/001	1886-3619/002	1886-3619/003			
1886-3621	1886-3621/001	1886-3621/002	1886-3621/003	7095—0014		
1886-3622	1886-3622/001	1886-3622/002	1886-3622/003			
1886-3623	1886-3623/001	1886-3623/002	1886-3623/003			

1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

2.2. Ручки приварить к матрице, обойме, пуансону ручной электродуговой сваркой (электрод типа Э-42).

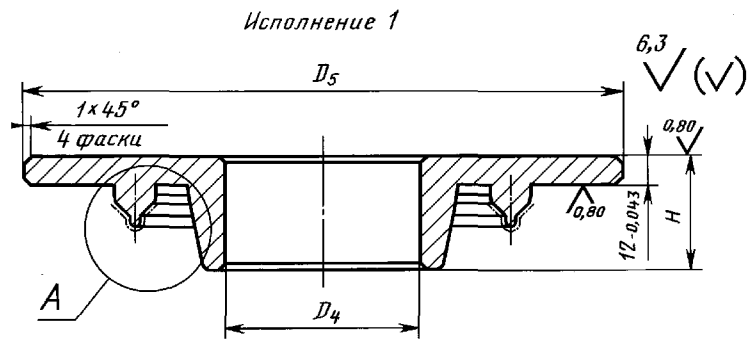
2.3. Маркировать шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.008—85 обозначение пресс-формы и заводской номер.

2.4. Маркировать: обозначения пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер, массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя; дату изготовления. Шрифт — 5-Пр3 по ГОСТ 26.008—85.

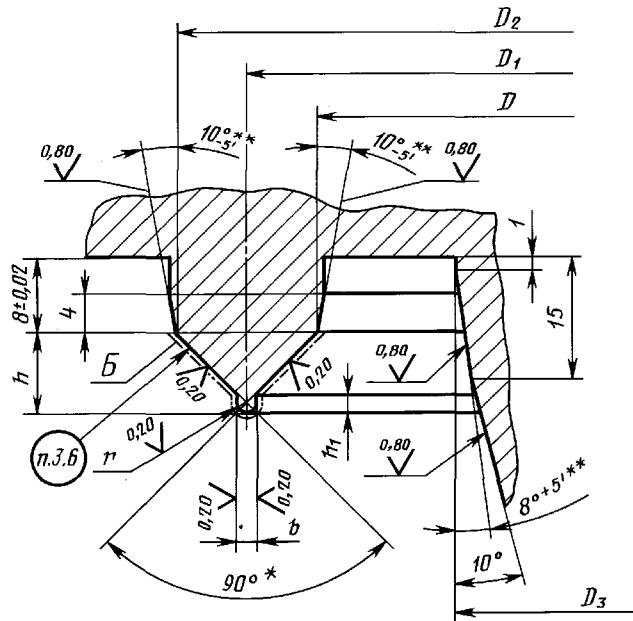
2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

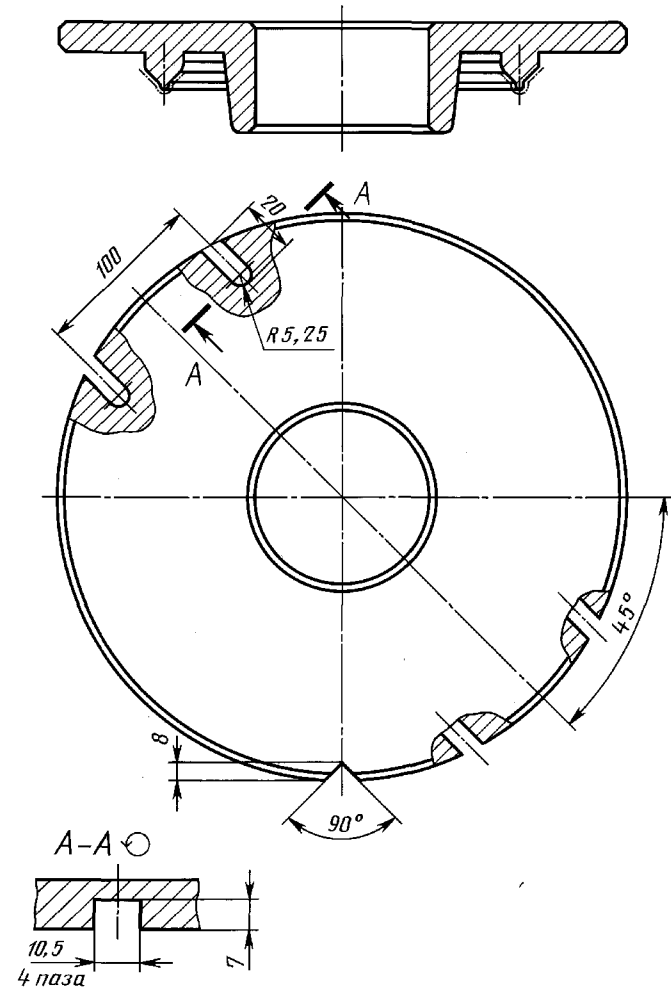
3. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



A



Исполнение 2



* Размер для справок.

** Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Испол- нение	D H7	D ₁		D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	H	h	h ₁	b	r	Масса, кг, не более
			Но- мин.	Пред. откл.										
1886-0844/001	2	370	385,0	±0,057	400	340	310	500	50	8,7	2,7	3,0	1,50	17,931
1886-0845/001		380	400,0		420	350	320	530	55	11,7	3,7	4,0	2,00	21,361
1886-0846/001		400	415,0	430	370	340	55		11,7	3,7	4,0	2,00	20,961	
1886-0847/001			420,0	440				560						50
1886-0848/001		410	430,0	450	380	350	580		55	11,7	3,7	4,0	2,00	
1886-0849/001		420	435,0	±0,063	460	390		360						50
1886-0851/001			440,0				480		410	380	580	55	11,7	
1886-0852/001		440	460,0	480	410	380	50	8,7	2,7	3,0				1,50
1886-0853/001			450								465,0	490	420	
1886-0854/001		470,0		500	430	400	600	50	8,7	2,7	3,0			1,50
1886-0855/001		460	480,0	500	440	410						200	45	
1886-0856/001			470				485,0	115	65	35	210			50
1886-3601/001		95	105,0	±0,035	120	70	40	220	45	5,8		1,8	2,0	
1886-3602/001		100	110,0	125	75	45	230				50			7,2
1886-3603/001	105	115,0	130	80	50	250		45	5,8	1,8		2,0	1,00	
1886-3604/001	110	120,0	±0,040	135	85		55				50			7,2
1886-3605/001		122,5				140		90	60	270		45	5,8	
1886-3606/001	115	125,0	145	95	65	230	50	7,2	2,2		2,5			1,25
1886-3607/001		127,5								150		100	70	
1886-3608/001	120	130,0	150	100	70	270	50	7,2	2,2	2,5	1,25	6,522		
1886-3609/001		132,5											165	110
1886-3611/001	125	135,0	150	110	80	290	50	7,2	2,2	2,5	1,25	7,319		
1886-3612/001		137,5											170	120
1886-3613/001	130	140,0	170	120	90	270	50	7,2	2,2	2,5	1,25	6,522		
1886-3614/001		152,5											185	130
1886-3615/001	160,0	190	140	110	290	50	7,2	2,2	2,5	1,25	8,315			
1886-3616/001	172,5	205	150	120								320	50	7,2
1886-3617/001	180,0	225	170	140	390	55	11,7	3,7	4,0	2,00	13,234			
1886-3618/001	192,5	±0,046	300	240								210	400	55
1886-3619/001	200	212,5	310	240	210	430	50	8,7	2,7	3,0	1,50	13,660		
1886-3621/001	270	285,0	±0,052	330	270								240	430
1886-3622/001		290,0				330	270	240	430					
1886-3623/001	300	315,0	330	270	240	430								

С. 10 ГОСТ 24343—80

Пример условного обозначения пуансона размерами $D = 90$ мм, $D_2 = 115$ мм:

Пуансон 1886-0801/001 ГОСТ 24343—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

3.2. Твердость — 40...44 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3. Размеры и шероховатость поверхностей Б указаны после покрытия.

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

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

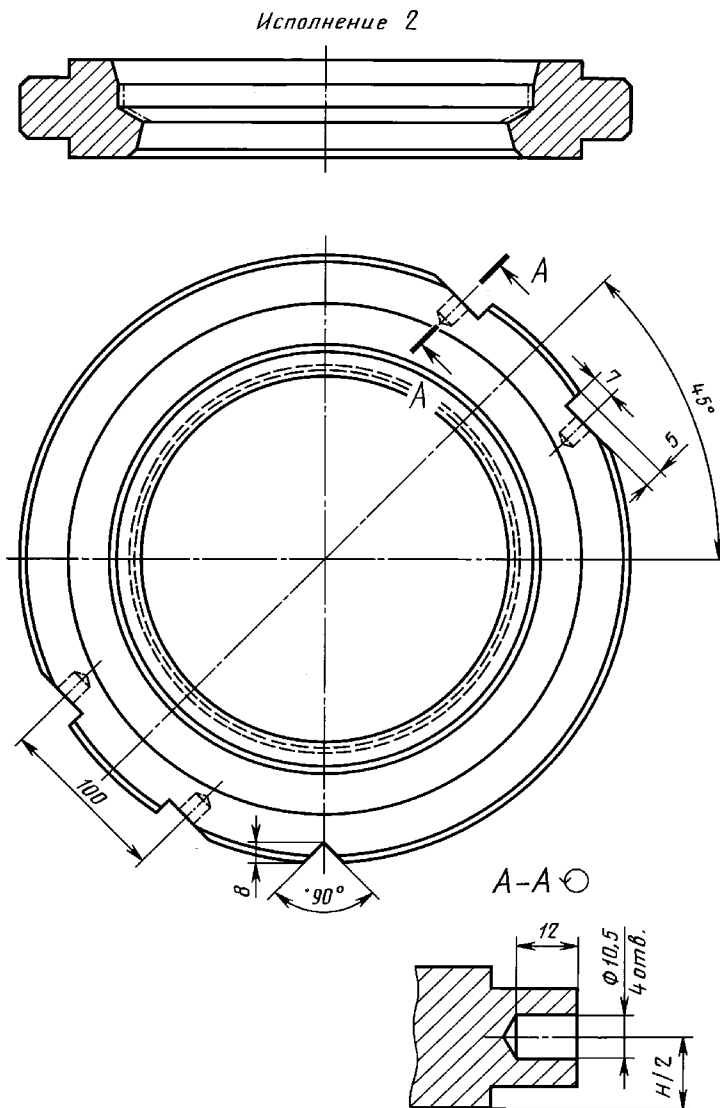
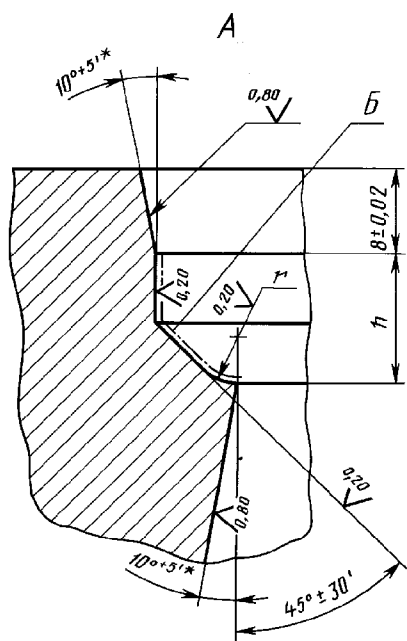
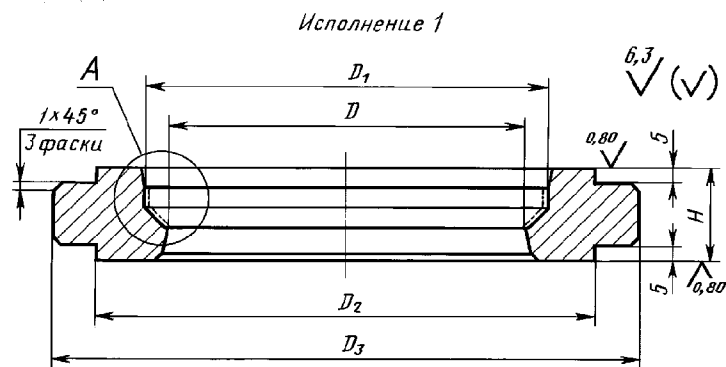
3.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформообразующих поверхностях.

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

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

3.7. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₃	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	Масса, кг, не более
		Н7				h6	h8	± 0,1	
1886-0801/002	1	102,5	115	170	200	31	10,0	3,75	4,692
1886-0802/002		107,5	120	180	210	26	6,0	2,25	3,764
1886-0803/002						31	10,0	3,75	5,229
1886-0804/002		112,5	125	190	220	26	6,0	2,25	5,012
1886-0805/002		117,5							4,022
1886-0806/002		120,0	135	190	220	31	12	4,50	5,360
1886-0807/002		125,0	140			26	6	2,25	4,074
1886-0808/002		132,5		150	200	230	31	12	4,50
1886-0809/002		135,0	155	210	240	6,011			
1886-0811/002		140,0	160			220	250	5,730	
1886-0812/002		145,0		26	8			3,00	4,652
1886-0813/002		150,0	170	230	260	31	12	4,50	6,039
1886-0814/002		155,0	180	230	260	26	8	3,00	6,363
1886-0815/002		165,0							5,113
1886-0816/002		170,0	190	240	270	31	12	4,50	6,675
1886-0817/002		175,0	200	250	280	26	8	3,00	6,630
1886-0818/002		185,0							5,621
1886-0819/002		190,0	210	260	290	31	12	4,50	7,305
1886-0821/002		195,0	220	270	310				8
1886-0822/002		205,0				230	280	320	12
1886-0823/002		210,0	240	290	330	9,102			
1886-0824/002		215,0	250	300	340	36	16	6,00	9,451
1886-0825/002		225,0	260	310	350				11,702
1886-0826/002		235,0	280	330	370	31	12	4,50	12,609
1886-0827/002		240,0							340
1186-0828/002		260,0	290	340	380	36	16	6,00	13,028
1886-0829/002		265,0	300	350	390	36	16	6,00	13,449
1886-0831/002		270,0	310	360	400	31	12	4,50	11,563
1886-0832/002		280,0	320	370	410	36	16	6,00	14,296
1886-0833/002		295,0				31	12	4,50	11,920
1886-0834/002		300,0	340	400	440	36	16	6,00	17,030
1886-0835/002		305,0				350	410	450	31
1886-0836/002	320,0	360	410	450	36	16	6,00	16,034	
1886-0837/002	335,0				31	12	4,50	13,361	
1886-0838/002	340,0	380	440	480	36	16	6,00	18,865	
1886-0839/002	345,0				31	12	4,50	14,371	
1886-0841/002	360,0	390	460	500	36	16	6,00	19,776	
1886-0842/002	375,0				31	12	4,50	16,551	
1886-0843/002	380,0	400	460	500	36	16	6,00	19,776	
1886-0844/002	385,0				31	12	4,50	16,551	

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₃	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	Масса, кг, не более	
		H7				h6	h8	± 0,1		
1886-0845/002	2	400,0	420	490	530	36	16	6,00	23,016	
1886-0846/002		415,0	430			31	12	4,50	17,777	
1886-0847/002		420,0	440			36	16	6,00	19,350	
1886-0848/002		430,0	450	520	560	31	12	4,50	24,626	
1886-0849/002		435,0							20,616	
1886-0851/002		440,0	460			36	16	6,00	22,701	
1886-0852/002		460,0	480			540	580	31	12	4,50
1886-0853/002		465,0		19,774						
1886-0854/002		470,0	490	560	600	36	16	6,00	26,766	
1886-0855/002		480,0	500						24,668	
1886-0856/002		485,0							31	12
1886-3601/002		1	105,0	115	170	200	26	8	3,00	3,737
1886-3602/002			110,0	120	180	210				4,046
1886-3603/002			115,0	125						3,985
1886-3604/002	120,0		130	3,786						
1886-3605/002	122,5		135	190	220	31	10	3,75	5,269	
1886-3606/002	125,0					26	8	3,00	4,234	
1886-3607/002	127,5		140			31	10	3,75	5,016	
1886-3608/002	130,0					26	8	3,00	4,020	
1886-3609/002	132,5		145	200	230	31	10	3,75	5,578	
1886-3611/002	135,0					26	8	3,00	4,480	
1886-3612/002	137,5		150			31	10	3,75	5,300	
1886-3613/002	140,0					26	8	3,00	4,251	
1886-3614/002	152,5		165	220	250	31	10	3,75	5,192	
1886-3615/002	160,0		170			26	8	3,00	4,714	
1886-3616/002	172,5	185	240	270	31	10	3,75	6,808		
1886-3617/002	180,0	190			26	8	3,00	5,119		
1886-3618/002	192,5	205	260	290	31	10	3,75	8,238		
1886-3619/002	212,4	225	280	320				8,857		
1886-3621/002	285,0	300	350	390				12	4,50	10,737
1886-3622/002	290,0	310	360	400	36	16	6,00	13,446		
1886-3623/002	315,0	330	390	430	31	12	4,50	13,260		

С. 14 ГОСТ 24343—80

Пример условного обозначения обоймы размерами $D = 102,5$ мм, $D_1 = 115$ мм:

Обойма 1886-0801/002 ГОСТ 24343—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4.2. Твердость — 40...44 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

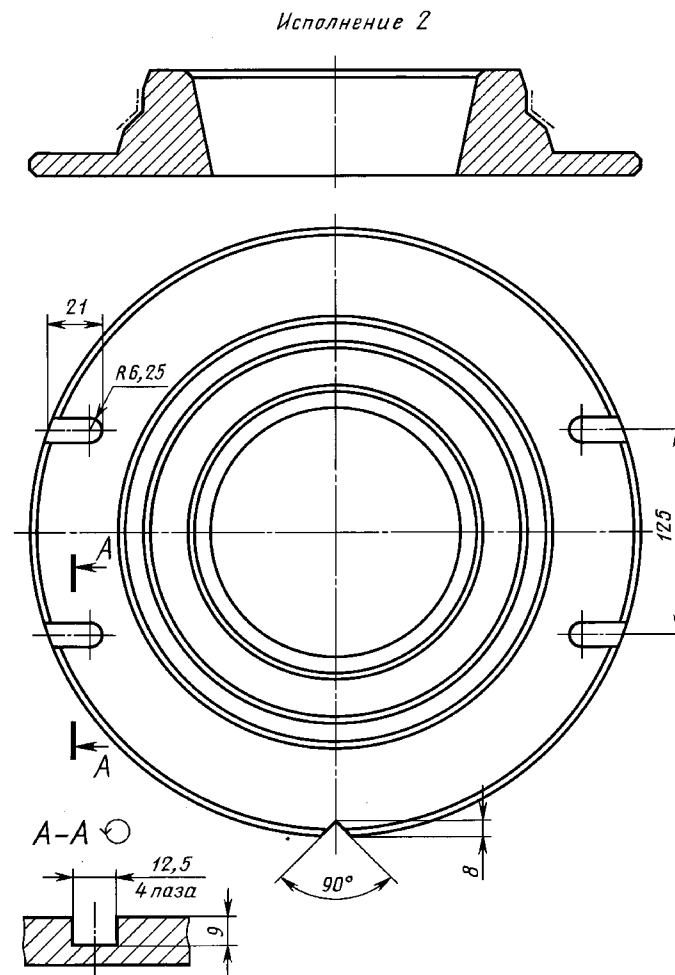
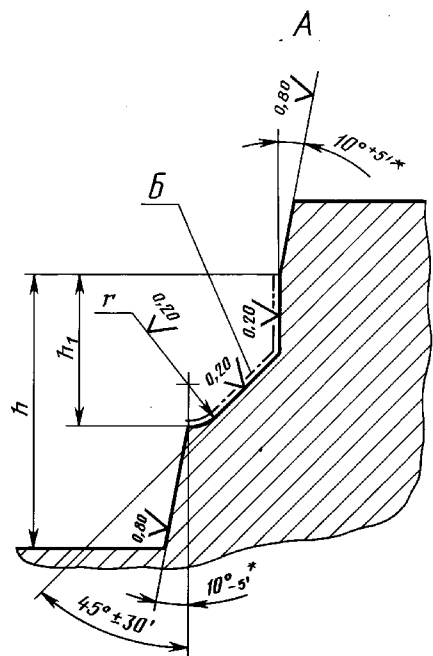
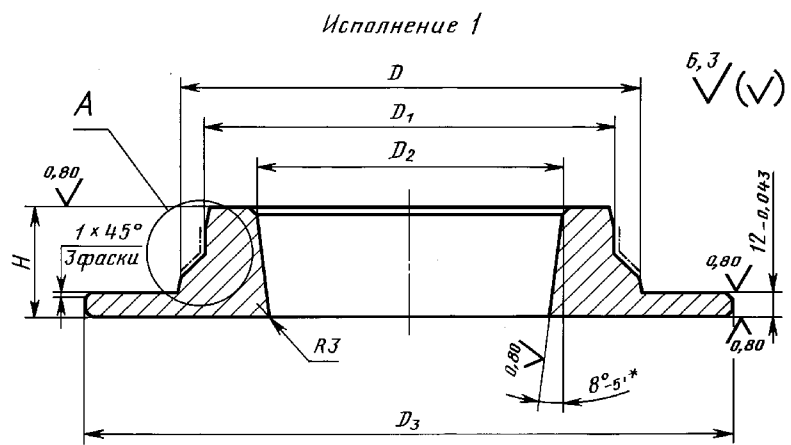
4.4. Покрытие поверхностей *Б* — X18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 4

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	D	D_1	D_2	D_3	H	h	h_1	r $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
		h6					h8			
1886-0845/003	2	400,0	380	350	530	47	28	16	6,00	19,754
1886-0846/003		415,0	400	370		42	23	12	4,50	17,007
1886-0847/003		420,0				47	28	16	6,00	18,659
1886-0848/003		430,0	410	380	560	42	23	12	4,50	20,707
1886-0849/003		435,0	420	390		47	28	16	6,00	18,639
1886-0851/003		440,0				42	23	12	4,50	20,350
1886-0852/003		460,0	440	410	580	47	28	16	6,00	21,300
1886-0853/003		465,0	450	420		42	23	12	4,50	19,057
1886-0854/003		470,0			47	28	16	6,00	22,645	
1886-0855/003		480,0	460	430	600	42	23	12	4,50	22,235
1886-0856/003		485,0	470	440		47	28	16	6,00	19,871
1886-3601/003		1	105,0	95	65	200	37	18	8	3,00
1886-3602/003	110,0		100	70	210	4,020				
1886-3603/003	115,0		105	75		3,990				
1886-3604/003	120,0		110	80		4,044				
1886-3605/003	122,5				42	23	10	3,75	4,718	
1886-3606/003	125,0		115	85	220	37	18	8	3,00	4,364
1886-3607/003	127,5					42	23	10	3,75	4,742
1886-3608/003	130,0					37	18	8	3,00	4,366
1886-3609/003	132,5		120	90	230	42	23	10	3,75	5,097
1886-3611/003	135,0		125	95		37	18	8	3,00	4,690
1886-3612/003	137,5					42	23	10	3,75	5,113
1886-3613/003	140,0				130	100	37	18	8	3,00
1886-3614/003	152,5		140	110	250	42	23	10	3,75	5,850
1886-3615/003	160,0		150	120		37	18	8	3,00	5,344
1886-3616/003	172,5		160	130	270	42	23	10	3,75	6,601
1886-3617/003	180,0		170	140		37	18	8	3,00	5,994
1886-3618/003	192,5		180	150	290	42	23	10	3,75	7,355
1886-3619/003	212,5		200	170	320					8,575
1886-3621/003	285,0		270	240	390					12
1886-3622/003	290,0				400	47	28	16	6,00	13,012
1886-3623/003	315,0		300	270	430	42	23	12	4,50	13,158

С. 18 ГОСТ 24343—80

Пример условного обозначения матрицы размерами $D = 102,5$ мм, $D_1 = 90$ мм:

Матрица 1886-0801/003 ГОСТ 24343—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

5.2. Твердость — 40...44 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

5.4. Покрытие поверхностей *Б* — Х18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. 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 *Н. С. Гришанова*
Корректор *Н. И. Гавришук*
Компьютерная верстка *З. И. Мартыновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 26.11.2003. Подписано в печать 14.01.2004. Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 1,95.
Тираж 139 экз. С 123. Зак. 74.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.

<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Калужской типографии стандартов

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

Плр № 080102