

**ПАКЕТЫ ТРЕХКАССЕТНЫХ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МАНЖЕТ
ГИДРАВЛИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ**

Конструкция и размеры

Sets of three-cassette press moulds
for manufacturing rubber U-packing seals.
Design and dimensions

ОКП 39 6381

**ГОСТ
26617—85**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 сентября 1985 г. № 3057 срок введения установлен

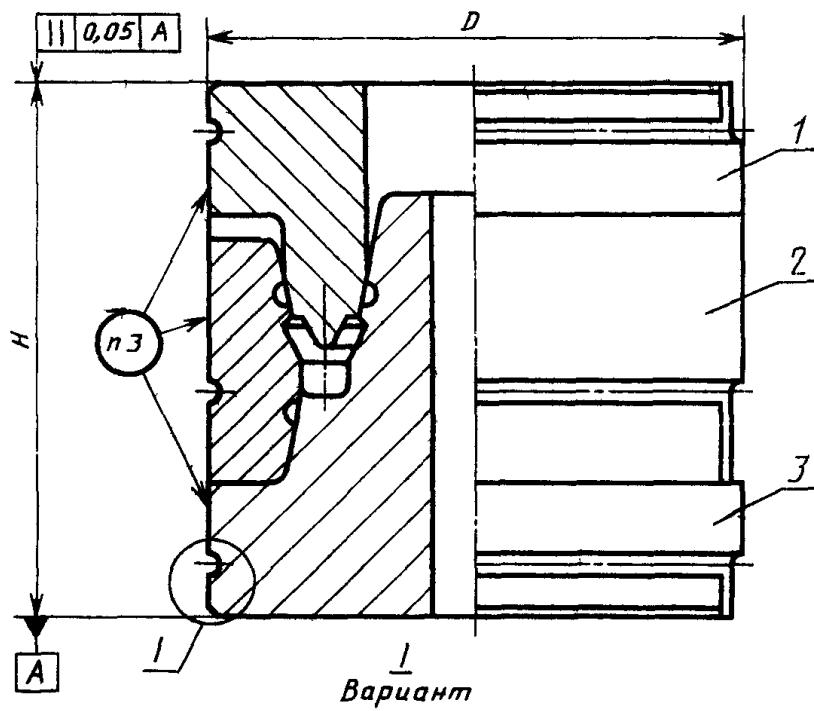
с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пакеты для изготовления резиновых уплотнительных манжет по ГОСТ 14896—84 типов 1 и 3 размерами от 18×10 до 160×140 мм.

Пакеты предназначены для установки в блоки трехкассетных пресс-форм по ГОСТ 24318—80 и ГОСТ 25109—82.

2. Конструкция и размеры пакетов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.



1—пуансон по табл. 1—4, 2—обойма по табл. 1, 2, 5, 6, 3—матрица по табл. 1, 2, 7, 8

Черт. 1

Таблица 1

Обозначение пакета LT-DNChE- MOCtB	Обозначение типоразмера манжеты	D , мм	H (пред. откл. -0,1), мм	Масса, кг, не более	Обозначение		Поз. 3 Маркиза Кол.1
					Поз. 1 Гуансон Кол. 1	Поз. 2 Обойма Кол. 1	
1017—4251	1—18×10		0,520	0,17—4251/001	1017—4251/002	1017—4251/003	
1017—4252	1—20×12	38	0,513	1017—4252/001	1017—4252/002	1017—4252/003	
1017—4253	1—22×14		0,511	1017—4253/001	1017—4253/002	1017—4253/003	
1017—4254	1—25×15	42	0,626	1017—4254/001	1017—4254/002	1017—4254/003	
1017—4255	1—26×16		0,724	1017—4255/001	1017—4255/002	1017—4255/003	
1017—4256	1—28×18	45	0,714	1017—4256/001	1017—4256/002	1017—4256/003	
1017—4257	1—30×20		0,720	1017—4257/001	1017—4257/002	1017—4257/003	
1017—4258	1—32×22	53	0,991	1017—4258/001	1017—4258/002	1017—4258/003	
1017—4259	1—35×25	60	0,962	1017—4259/001	1017—4259/002	1017—4259/003	
1017—4261	1—36×26		0,957	1017—4261/001	1017—4261/002	1017—4261/003	
1017—4262	1—37×27	60	1,245	1017—4262/001	1017—4262/002	1017—4262/003	
1017—4263	1—38×28		1,238	1017—4263/001	1017—4263/002	1017—4263/003	
1017—4264	1—40×30		1,227	1017—4264/001	1017—4264/002	1017—4264/003	
1017—4265	1—42×32	63	1,351	1017—4265/001	1017—4265/002	1017—4265/003	
1017—4266	1—45×35		1,331	1017—4266/001	1017—4266/002	1017—4266/003	
1017—4267	1—46×36		1,692	1017—4267/001	1017—4267/002	1017—4267/003	
1017—4268	1—50×40	71	1,662	1017—4268/001	1017—4268/002	1017—4268/003	
1017—4269	1—55×45	1,610	1017—4269/001	1017—4269/002	1017—4269/003		

Продолжение табл. 1

Обозначение пакета	Масса, кг, нмкшт	Обозначение типоразмера макета	D, мм	H (пред. откл., -0,1), мм	Масса, кг, не более, нм	Поз. 1 Гуансон Кол.1	Поз. 2 Обойма Кол. 1	Поз. 3 Матрица Кол. 1
						Обозначение		
1017—4271		1—56×46	71	60	1,590	1017—4271/001	1017—4271/002	1017—4271/003
		1—60×50	75		1,794	1017—4272/001	1017—4272/002	1017—4272/003
1017—4273		1—63×48	85		2,723	1017—4273/001	1017—4273/002	1017—4273/003
1017—4274		1—70×55	95		3,299	1017—4274/001	1017—4274/002	1017—4274/003
1017—4275		1—71×56			3,285	1017—4275/001	1017—4275/002	1017—4275/003
1017—4276		1—78×68			3,847	1017—4276/001	1017—4276/002	1017—4276/003
1017—4277		1—80×65	105	70	3,835	1017—4277/001	1017—4277/002	1017—4277/003
1017—4278		1—85×70			3,518	1017—4278/001	1017—4278/002	1017—4278/003
1017—4279		1—90×75	125		5,506	1017—4279/001	1017—4279/002	1017—4279/003
1017—4281		1—100×80			5,186	1017—4281/001	1017—4281/002	1017—4281/003
1017—4282		1—110×90	135		5,856	1017—4282/001	1017—4282/002	1017—4282/003
1017—4283		1—120×100			4,843	1017—4283/001	1017—4283/002	1017—4283/003
1017—4284		1—125×105	170		9,247	1017—4284/001	1017—4284/002	1017—4284/003
1017—4285		1—130×110			8,354	1017—4285/001	1017—4285/002	1017—4285/003
1017—4286		1—140×120	80		9,623	1017—4286/001	1017—4286/002	1017—4286/003
1017—4287		1—145×125	180		8,150	1017—4287/001	1017—4287/002	1017—4287/003
1017—4288		1—160×140		7,798	1017—4288/001	1017—4288/002	1017—4288/003	

Таблица 2

Обозначение пакета	Применя-емость	Обозначение типоразмера манжеты	D , мм	H (пред- откл.- -0,1), мм	Масса, кг, не более	Поз. 1 Куансон Кол. 1		Поз. 2 Обойма Кол. 1		Поз. 3 Магната Кол. 1	
						Обозначение					
1017—4289		3—18×10			0,523	1017—4289/001	1017—4289/002	1017—4289/003			
1017—4291		3—20×12	38		0,518	1017—4291/001	1017—4291/002	1017—4291/003			
1017—4292		3—22×14			0,515	1017—4292/001	1017—4292/002	1017—4292/003			
1017—4293		3—24×16	42		0,583	1017—4293/001	1017—4293/002	1017—4293/003			
1017—4294		3—22×10			0,753	1017—4294/001	1017—4294/002	1017—4294/003			
1017—4295		3—24×12	60		0,737	1017—4295/001	1017—4295/002	1017—4295/003			
1017—4296		3—25×13			0,731	1017—4296/001	1017—4296/002	1017—4296/003			
1017—4297		3—28×16			0,692	1017—4297/001	1017—4297/002	1017—4297/003			
1017—4298		3—30×18			0,688	1017—4298/001	1017—4298/002	1017—4298/003			
1017—4299		3—32×20	53		0,996	1017—4299/001	1017—4299/002	1017—4299/003			
1017—4301		3—36×24			0,979	1017—4301/001	1017—4301/002	1017—4301/003			
1017—4302		3—30×14	45		0,837	1017—4302/001	1017—4302/002	1017—4302/003			
1017—4303		3—32×16	53		1,171	1017—4303/001	1017—4303/002	1017—4303/003			
1017—4304		3—36×20			1,155	1017—4304/001	1017—4304/002	1017—4304/003			
1017—4305		3—38×22	60		1,467	1017—4305/001	1017—4305/002	1017—4305/003			

Продолжение табл. 2

Обозначение пакета	Применя-емость	Обозначение типоразмера манжеты	<i>D</i> , мм	<i>H</i> (пред- откл. -0,1), мм	Масса, кг, на фаске	Поз. Пуансон Кол. 1		Поз. 3 Матрица Кол. 1
						Поз. Обойма Кол. 1	Поз. 2	
							Обозначение	
1017—4306		3—40×24	60		1,468	1017—4306/001	1017—4306/002	1017—4306/003
1017—4307		3—40×20			1,441	1017—4307/001	1017—4307/002	1017—4307/003
1017—4308		3—42×22	63		1,569	1017—4308/001	1017—4308/002	1017—4308/003
1017—4309		3—45×25			1,570	1017—4309/001	1017—4309/002	1017—4309/003
1017—4311		3—47×27			1,447	1017—4311/001	1017—4311/002	1017—4311/003
1017—4312		3—48×28	71		1,973	1017—4312/001	1017—4312/002	1017—4312/003
1017—4313		3—50×30			1,942	1017—4313/001	1017—4313/002	1017—4313/003
1017—4314		3—52×32		70	1,899	1017—4314/001	1017—4314/002	1017—4314/003
1017—4315		3—56×36	75		2,190	1017—4315/001	1017—4315/002	1017—4315/003
1017—4316		3—60×40			2,144	1017—4316/001	1017—4316/002	1017—4316/003
1017—4317		3—63×43			2,815	1017—4317/001	1017—4317/002	1017—4317/003
1017—4318		3—65×45			2,789	1017—4318/001	1017—4318/002	1017—4318/003
1017—4319		3—70×50			3,487	1017—4319/001	1017—4319/002	1017—4319/003
1017—4321		3—76×56	105		3,963	1017—4321/001	1017—4321/002	1017—4321/003
1017—4322		3—80×60			3,825	1017—4322/001	1017—4322/002	1017—4322/003

Продолжение табл. 2

Обозначение пакета	Применя-емость	Обозначение типоразмера магнета	D , мм	H (предел откл., -0,1), мм	Масса, кг, не более	Поз. 1 Пуансон Кол. 1	Поз. 2 Обойма Кол. 1	Поз. 3 Матрица Кол. 1
						Обозначение		
1017—4323		3—83×63	105		3,976	1017—4323/001	1017—4323/002	1017—4323/003
1017—4324		3—90×70	125	70	5,393	1017—4324/001	1017—4324/002	1017—4324/003
1017—4325		3—100×80			4,902	1017—4325/001	1017—4325/002	1017—4325/003
1017—4326		3—75×50			4,154	1017—4326/001	1017—4326/002	1017—4326/003
1017—4327		3—80×55	105		4,050	1017—4327/001	1017—4327/002	1017—4327/003
1017—4328		3—81×56			3,736	1017—4328/001	1017—4328/002	1017—4328/003
1017—4329		3—88×63			3,599	1017—4329/001	1017—4329/002	1017—4329/003
1017—4331		3—90×65			5,631	1017—4331/001	1017—4331/002	1017—4331/003
1017—4332		3—95×70	125	80	5,055	1017—4332/001	1017—4332/002	1017—4332/003
1017—4333		3—100×75			4,917	1017—4333/001	1017—4333/002	1017—4333/003
1017—4334		3—105×80		135	4,999	1017—4334/001	1017—4334/002	1017—4334/003
1017—4335		3—110×85			5,592	1017—4335/001	1017—4335/002	1017—4335/003
1017—4336		3—75×45		105	4,127	1017—4336/001	1017—4336/002	1017—4336/003
1017—4337		3—80×50			4,026	1017—4337/001	1017—4337/002	1017—4337/003

Продолжение табл. 2

Обозначение патрона	Применя-емость	Обозначение типоразмера магнита	D, мм	H (пред- откл. -0,1), мм	Масса, кг, не более	Поз. 1 ГУансон Кол. 1	Поз. 2 Обойма Кол. 1	Поз. 3 Магниты Кол. 1	
								Обозначение	
1017-4338		3-86×56	105		3,574	1017-4338/001	1017-4338/002	1017-4338/003	
1017-4339		3-90×60			5,619	1017-4339/001	1017-4339/002	1017-4339/003	
1017-4341		3-93×63	125		5,079	1017-4341/001	1017-4341/002	1017-4341/003	
1017-4342		3-100×70			4,981	1017-4342/001	1017-4342/002	1017-4342/003	
1017-4343		3-110×80			5,503	1017-4343/001	1017-4343/002	1017-4343/003	
1017-4344		3-120×90			4,616	1017-4344/001	1017-4344/002	1017-4344/003	
1017-4345		3-125×95			10,883	1017-4345/001	1017-4345/002	1017-4345/003	
1017-4346		3-130×100	170		9,719	1017-4346/001	1017-4346/002	1017-4346/003	
1017-4347		3-140×110			9,326	1017-4347/001	1017-4347/002	1017-4347/003	
1017-4348		3-155×125			9,639	1017-4348/001	1017-4348/002	1017-4348/003	
1017-4349		3-160×130			9,534	1017-4349/001	1017-4349/002	1017-4349/003	

Пример условного обозначения пакета для изготовления манжеты 1—18×10 из резины со средней усадкой 1,5%:

ПАКЕТ 1017—4251 1,5 ГОСТ 26617—85

То же, для изготовления манжеты 3—18×10:

ПАКЕТ 1017—4289 1,5 ГОСТ 26617—85

3. Маркировать шрифтом ПО-5 по ГОСТ 2930—62:

на обойме — условное обозначение пакета (без слова «пакет»), порядковый номер пакета в партии заказа, товарный знак предприятия-изготовителя пакетов и обозначение манжеты по ГОСТ 14896—84;

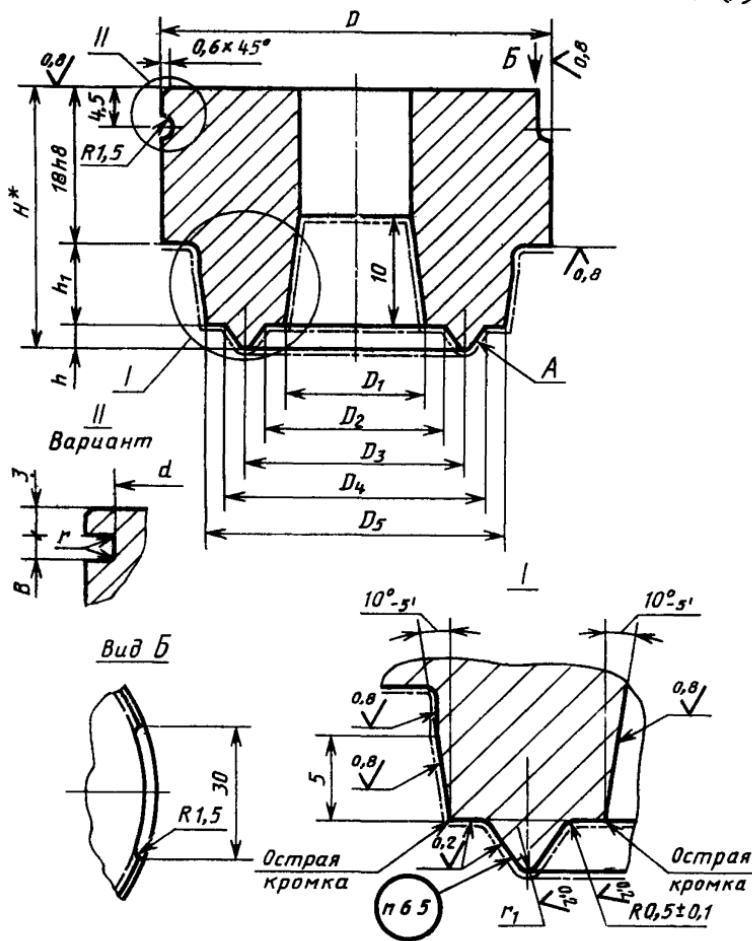
на пуансоне и матрице — обозначение пакета (без слова «пакет» и обозначения стандарта), порядковый номер пакета.

Маркировку следует наносить любым способом, обеспечивающим сохранность маркировки при производстве РТИ.

4. Примеры крепления пакетов в блоках приведены в справочном приложении к ГОСТ 26618—85.

5. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

6. Конструкция и размеры пуансона должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3, 4.

6,3
✓(✓)

* Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение пuhanона	<i>D</i> (пред. откл. -0,58, -0,83)	<i>H</i>	<i>h₁</i> (поле допуска h7)	Масса кг, не более
1017—4251/001				0,169
1017—4252/001	38	29,5		0,168
1017—4253/001				0,166
1017—4254/001	42			0,216
1017—4255/001				0,244
1017—4256/001	45			0,242
1017—4257/001				0,238
1017—4258/001				0,319
1017—4259/001	53			0,303
1017—4261/001				0,299
1017—4262/001			9	0,384
1017—4263/001	60	29,7		0,379
1017—4264/001				0,371
1017—4265/001	63			0,402
1017—4266/001				0,386
1017—4267/001				0,499
1017—4268/001	71			0,473
1017—4269/001				0,442
1017—4271/001				0,424
1017—4272/001	75			0,513
1017—4273/001	85			0,792
1017—4274/001	95			0,944
1017—4275/001				1,023
1017—4276/001		36,7	15	1,039
1017—4277/001	105			1,052
1017—4278/001				0,997

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D (пред. откл. -0,58, -0,83)	H	h_1 (поле допуска h7)	Масса, кг, не более
1017—4279/001	125	36,7		1,464
1017—4281/001				1,580
1017—4282/001	135			1,696
1017—4283/001				1,542
1017—4284/001	170			2,640
1017—4285/001		37,5	15	2,549
1017—4286/001				2,729
1017—4287/001	180			2,610
1017—4288/001				2,248

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D (пред. откл. -0,58, -0,83)	H	h_1 (поле допуска h7)	Масса, кг, не более
1017—4289/001				0,167
1017—4291/001	38	28,5		0,165
1017—4292/001				0,162
1017—4293/001	42			0,203
1017—4294/001				0,265
1017—4295/001				0,237
1017—4296/001	45		9	0,268
1017—4297/001		29,2		0,244
1017—4298/001				0,242
1017—4299/001				0,328
1017—4301/001	53			0,311
1017—4302/001	45	35,8	15	0,297

Продолжение табл. 4

Размеры, мм

Обозначение пунансона	<i>D</i> (пред. откл. -0,58, -0,83)	<i>H</i>	<i>h₁</i> (поле допуска h7)	Масса, кг, не более
1017—4303/001	53			0,390
1017—4304/001		35,8		0,393
1017—4305/001				0,476
1017—4306/001	60			0,469
1017—4307/001				0,517
1017—4308/001	63			0,561
1017—4309/001				0,565
1017—4311/001				0,678
1017—4312/001	71			0,679
1017—4313/001			15	0,676
1017—4314/001				0,671
1017—4315/001	75			0,730
1017—4316/001				0,717
1017—4317/001	85			0,885
1017—4318/001				0,952
1017—4319/001	95			1,278
1017—4321/001				1,216
1017—4322/001	105			1,234
1017—4323/001				1,659
1017—4324/001	125			1,637
1017—4325/001				1,584
1017—4326/001				1,293
1017—4327/001	105			1,235
1017—4328/001		42,5	20	1,225
1017—4329/001				1,165
1017—4331/001	125			1,622
1017—4332/001				1,552

Продолжение табл. 4

Обозначение пuhanсона	<i>D</i> (пред. откл. —0,58, —0,83)	<i>H</i>	<i>h₁</i> (поле допуска h7)	Масса, кг, не более
1017—4333/001	125	42,5		1,476
1017—4334/001	135			1,681
1017—4335/001				1,611
1017—4336/001				1,431
1017—4337/001	105			1,402
1017—4338/001				1,329
1017—4339/001				1,727
1017—4341/001	125			1,676
1017—4342/001			20	1,581
1017—4343/001	135	44,5		1,686
1017—4344/001				1,601
1017—4345/001				3,854
1017—4346/001	170			3,750
1017—4347/001				3,488
1017—4348/001	180			3,391
1017—4349/001				3,319

Пример условного обозначения пuhanсона для изготовления манжеты 1—18×10 из резины со средней усадкой 1,5%:

ПУАНСОН 1017—4251/001 1,5 ГОСТ 26617—85

То же, для манжеты 3—18×10:

ПУАНСОН 1017—4289/001 1,5 ГОСТ 26617—85

6.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

Допускается изготовление пuhanсонов из сталей других марок, в соответствии с ГОСТ 14901—79.

6.2. Твердость — 39...43 HRC₀.

При применении других марок сталей твердость должна соответствовать указанной в ГОСТ 14901—79.

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

6.4. Покрытие поверхностей A —Х18 тв. по ГОСТ 9.073—77, для манжет из резины групп 0 и 1—Х24 тв.

Поверхности с шероховатостью $R_a=0,2$ мкм полировать до и после покрытия.

6.5. На пuhanсонах для манжет с внутренним диаметром более 25 мм маркировать в зеркальном изображении условное обозначение манжеты по ГОСТ 14896—84 без слова «манжета» и обозначения стандарта, товарный знак предприятия—изготовителя манжет.

Маркировка должна быть выполнена шрифтом ПО-2—ПО-5 по ГОСТ 2930—62, глубина маркировки не должна превышать 0,2 мм.

6.6. Исполнительные размеры формообразующих поверхностей D_1 , D_2 , D_3 , D_4 , D_5 , h , r_1 и значение средних усадок резины приведены в ГОСТ 26620—85.

6.7. Исполнительные размеры d , B , r приведены в справочном приложении к ГОСТ 26618—85.

6.8. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

7. Конструкция и размеры обоймы должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 5, 6.

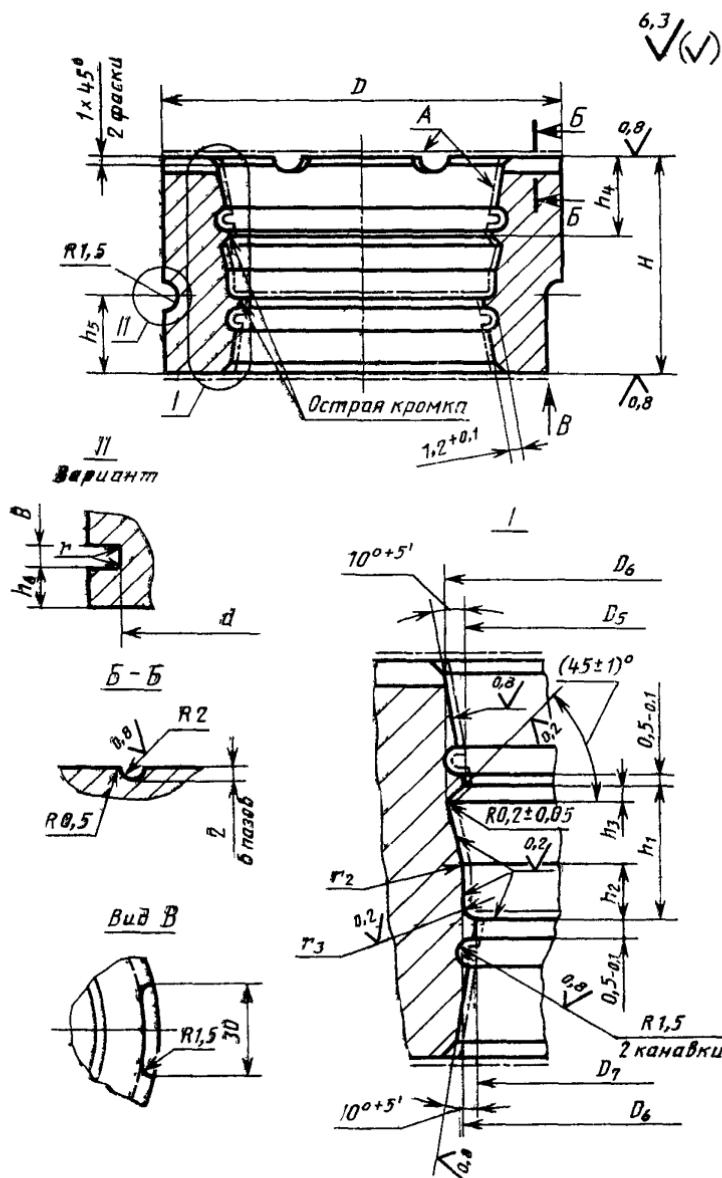


Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение обоймы	<i>D</i> (пред. откл. -0,58, -0,83)	<i>H</i> (пое допуска H8)	<i>h4</i> (пое допуска H7)	<i>h5</i>	<i>h6</i>	Масса, кг, не более
1017-4251/002						0,173
1017-4252/002	38					0,161
1017-4253/002						0,148
1017-4254/002	42					0,176
1017-4255/002						0,208
1017-4256/002	45					0,191
1017-4257/002						0,183
1017-4258/002						0,275
1017-4259/002	53					0,233
1017-4261/002		25	9	9,5	8	0,222
1017-4262/002						0,332
1017-4263/002	60					0,320
1017-4264/002						0,296
1017-4265/002	63					0,326
1017-4266/002						0,285
1017-4267/002						0,436
1017-4268/002	71					0,376
1017-4269/002						0,294
1017-4271/002						0,276
1017-4272/002	75					0,293
1017-4273/002	85					0,675
1017-4274/002		95				0,860
1017-4275/002						0,798
1017-4276/002		35	15	14,5	13	0,998
1017-4277/002						0,928
1017-4278/002	105					0,746
1017-4279/002	125					1,546

Продолжение табл. 5

Размеры, мм

Обозначение обоймы	<i>D</i> (пред. откл. -0,58, -0,83)	<i>H</i> (поле допуска <i>h8</i>)	<i>h₄</i> (поле допуска <i>h7</i>)	<i>h₅</i>	<i>h₆</i>	Масса, кг, не более
1017—4281/002	125					1,127
1017—4282/002		35	15	14,5	13	1,226
1017—4283/002	135					0,668
1017—4284/002						2,589
1017—4285/002	170					2,361
1017—4286/002			45	15	19,5	2,517
1017—4287/002	180					2,201
1017—4288/002						1,188

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение обоймы	<i>D</i> (пред. откл. -0,58, -0,83)	<i>H</i> (поле допуска <i>h8</i>)	<i>h₄</i> (поле допуска <i>h7</i>)	<i>h₅</i>	<i>h₆</i>	Масса, кг, не более
1017—4289/002						0,174
1017—4291/002	38					0,162
1017—4292/002						0,148
1017—4293/002	42					0,175
1017—4294/002						0,237
1017—4295/002						0,223
1017—4296/002						0,216
1017—4297/002	45	25	9	9,5	8	0,191
1017—4298/002						0,183
1017—4299/002						0,275
1017—4301/002						0,233
1017—4302/002	45	35	15	14,5	13	0,243
1017—4303/002	53					0,385

Продолжение табл. 6

Размеры, мм

Обозначение обоймы	D (пред. откл. -0,58, -0,83)	H (поле допуска h_8)	h_a (поле допуска h_7)	h_b	h_c	Масса, кг, не более
1017—4304/002	53					0,326
1017—4305/002						0,449
1017—4306/002	60					0,432
1017—4307/002						0,414
1017—4308/002	63					0,458
1017—4309/002						0,400
1017—4311/002						0,591
1017—4312/002	71					0,570
1017—4313/002						0,527
1017—4314/002		35	15	14,5	13	0,482
1017—4315/002	75					0,387
1017—4316/002						0,411
1017—4317/002	85					0,796
1017—4318/002						0,659
1017—4319/002	95					0,854
1017—4321/002						1,066
1017—4322/002	105					0,928
1017—4323/002						0,820
1017—4324/002	125					1,542
1017—4325/002						1,125
1017—4326/002						1,283
1017—4327/002	105					1,054
1017—4328/002						1,007
1017—4329/002		45	20	19,5	18	0,660
1017—4331/002						1,670
1017—4332/002	125					1,392
1017—4333/002						1,099

Продолжение табл. 6

Размеры, мм

Обозначение обоймы	<i>D</i> (пред. откл. —0,58, —0,83)	<i>H</i> (поле допуска <i>h8</i>)	<i>h₄</i> (поле допуска <i>h7</i>)	<i>h₆</i>	<i>h₈</i>	Масса, кг, не более
1017—4334/002	135					0,792
1017—4335/002						1,193
1017—4336/002						1,283
1017—4337/002	105					1,054
1017—4338/002						0,763
1017—4339/002						1,778
1017—4341/002	125					1,616
1017—4342/002		45	20	19,5	18	1,218
1017—4343/002	135					1,323
1017—4344/002						0,651
1017—4345/002						0,257
1017—4346/002	170					2,886
1017—4347/002						2,104
1017—4348/002	180					2,663
1017—4349/002						2,237

Пример условного обозначения обоймы для изготовления манжеты 1—18×10 из резины со средней усадкой 1,5%:

ОБОЙМА 1017—4251/002 1,5 ГОСТ 26617—85

То же, для манжеты 3—18×10:

ОБОЙМА 1017—4289/002 1,5 ГОСТ 26617—85

7.1. Материал — сталь марки 40Х ГОСТ 4543—71.

Допускается изготовление обойм из сталей других марок в соответствии с ГОСТ 14901—79.

7.2. Твердость — 39...43 HRC₀.

При применении сталей других марок твердость должна соответствовать указанной в ГОСТ 14901—79.

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

7.4. Покрытие поверхностей A — Х18 тв. по ГОСТ 9.073—77, для манжет из резины групп 0 и 1 — Х24 тв.

Поверхности с шероховатостью $R_a=0,2$ мкм полировать до и после покрытия.

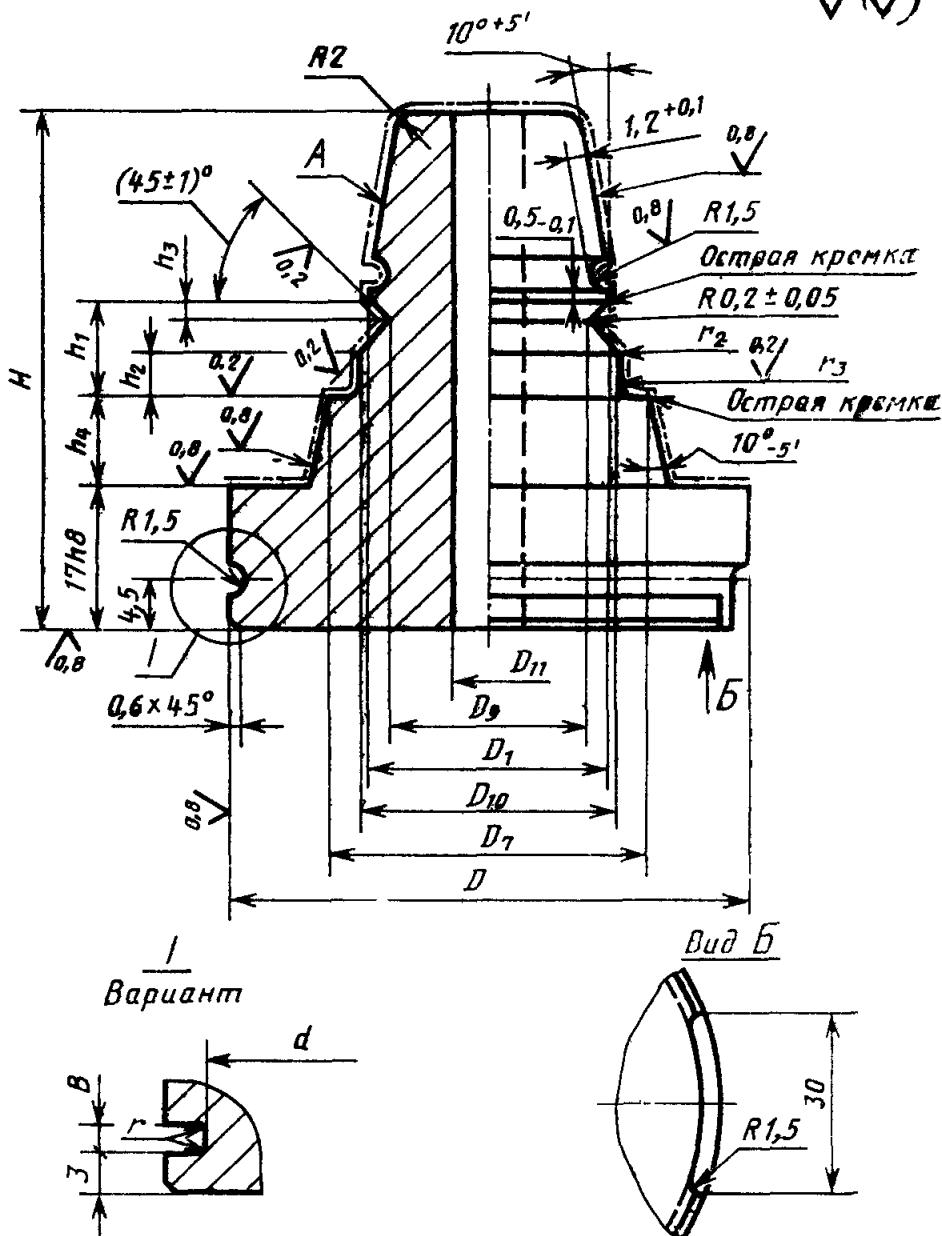
7.5. Исполнительные размеры формообразующих поверхностей $D_5, D_6, D_7, D_8, h_1, h_2, h_3, r_2, r_3$ и значение средних усадок резины приведены в ГОСТ 26620—85.

7.6. Исполнительные размеры паза под крепление обоймы — d, B и r указаны в справочном приложении к ГОСТ 26618—85.

7.7. Технические требования — по ГОСТ 14901—79.

8. Конструкция и размеры матрицы должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 7—9.

$\sqrt[6,3]{(V)}$



Черт. 4

Таблица 7

Размеры, мм

Обозначение матрицы	D (пред. откл -0,58, -0,83)	D_{11} (посл. допуска H14)	H	h_4 (поле допуска h7)	Масса, кг, не более
1017—4251/003					0,178
1017—4252/003	38			10	0,184
1017—4253/003					0,197
1017—4254/003	42				0,234
1017—4255/003					0,272
1017—4256/003	45				0,281
1017—4257/003					0,299
1017—4258/003		—			0,397
1017—4259/003	53				0,426
1017—4261/003					0,436
1017—4262/003			45		0,529
1017—4263/003	60			9	0,539
1017—4264/003					0,560
1017—4265/003	63				0,623
1017—4266/003					0,660
1017—4267/003		10			0,757
1017—4268/003	71				0,813
1017—4269/003		14			0,874
1017—4271/003					0,890
1017—4272/003	75	18			0,988
1017—4273/003	85	20			1,256
1017—4274/003					1,495
1017—4275/003	95	28			1,523
1017—4276/003			55	11	1,780
1017—4277/003	105	36			1,855
1017—4278/003					1,775
1017—4279/003	125	45			2,496

Продолжение табл. 7

Размеры, мм

Обозначение матрицы	D (пред. откл. -0,58, -0,83)	D_{11} (поле допуска H14)	H	h_4 (поле допуска h7)	Масса, кг не более
1017—4281/003	125	56			2,479
1017—4282/003		63	55		2,934
1017—4283/003	135				2,633
1017—4284/003		75			4,018
1017—4285/003	170			10	3,444
1017—4286/003		90			4,377
1017—4287/003	180		65		3,339
1017—4288/003		110			4,362

Таблица 8

Размеры, мм

Обозначение матрицы	D (пред. откл. -0,58, +0,83)	D_{11} (поле допуска H14)	H	h_4 (поле допуска h7)	Масса, кг, не более
1017—4289/003					0,182
1017—4291/003	38			11,0	0,191
1017—4292/003					0,205
1017—4293/003	42				0,251
1017—4294/003					0,247
1017—4295/003					0,257
1017—4296/003	45	—		8,5	0,263
1017—4297/003					0,281
1017—4298/003					0,295
1017—4299/003					0,393
1017—4301/003	53				0,433
1017—4302/003	45				0,297
1017—4303/003					0,396
1017—4304/003	53				0,436
1017—4305/003					0,542
1017—4306/003	60		55	10,5	0,567

Таблица 9

Обозначение матрицы	D (пред. откл. -0,58, -0,83)	D_{11} (поле допуска H14)	H	h_4					Масса, кг, не более	
				Средняя усадка резины, %						
				1,0	1,5	2,0	2,5	3,0		
Поле допуска h7										
1017-4307/003	60	-							0,510	
1017-4308/003	63	-							0,570	
1017-4309/003									0,605	
1017-4311/003									0,710	
1017-4312/003	71	10							0,724	
1017-4313/003									0,747	
1017-4314/003		14							0,746	
1017-4315/003	75								0,873	
1017-4316/003		18	55	7,9	7,8	7,8	7,7	7,6	0,916	
1017-4317/003	85	20							1,134	
1017-4318/003									1,178	
1017-4319/003	95	28							1,355	
1017-4321/003		36							1,541	
1017-4322/003	105								1,663	
1017-4323/003		45							1,497	
1017-4324/003	125								2,214	
1017-4325/003		56							2,193	
1017-4326/003		36							1,573	
1017-4327/003	105								1,761	
1017-4328/003		45							1,504	
1017-4329/003									1,774	
1017-4331/003			65	10,4	10,3	10,2	10,1	10,1	2,339	
1017-4332/003	125	56							2,111	
1017-4333/003									2,342	
1017-4334/003									2,526	
1017-4335/003	135	63							2,788	

Продолжение табл. 9

Размеры, мм

Обозначение матрицы	D (пред. откл. -0,88, -0,83)	D_{11} (после допуска H14)	H	h_4					Масса, кг, не более	
				Средняя усадка резины, %						
				1,0	1,5	2,0	2,5	3,0		
Поле допуска h7										
1017-4336/003									1,413	
1017-4337/003	105	36							1,570	
1017-4338/003			45						1,482	
1017-4339/003									2,114	
1017-4341/003	125	56							1,787	
1017-4342/003									2,082	
1017-4343/003	135	63		65	7,8	7,7	7,7	7,6	2,494	
1017-4344/003		75							2,364	
1017-4345/003									3,772	
1017-4346/003	170	90							3,083	
1017-4347/003									3,734	
1017-4348/003	180	110							3,585	
1017-4349/003									3,978	

Пример условного обозначения матрицы для изготовления манжеты 1-18×10 из резины со средней усадкой 1,5%:

МАТРИЦА 1017-4251/003 1,5 ГОСТ 26617-85

То же, для манжеты 3-18×10:

МАТРИЦА 1017-4289/003 1,5 ГОСТ 26617-85

8.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

Допускается изготовление матриц из сталей других марок в соответствии с ГОСТ 14901—79.

8.2. Твердость — 39...43 HRC₀.

При применении сталей других марок твердость должна соответствовать указанной в ГОСТ 14901—79.

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

8.4. Покрытие поверхностей *A* — X18 тв. по ГОСТ 9.073—77, для манжет из резины групп 0 и 1 — X24 тв.

Поверхности с шероховатостью $R_a=0,2$ мкм полировать до и после покрытия.

8.5. Исполнительные размеры формообразующих поверхностей D_1 , D_7 , D_9 , D_{10} , h_1 , h_2 , h_3 , r_2 , r_3 и значения средних усадок резины приведены в ГОСТ 26620—85.

8.6. Исполнительные размеры паза под крепление матрицы — d , B и r указаны в справочном приложении к ГОСТ 26618—85.

8.7. Технические требования — по ГОСТ 14961—79.