

**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

**ГОСТ  
26617-85**

ОКП 39 6381

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

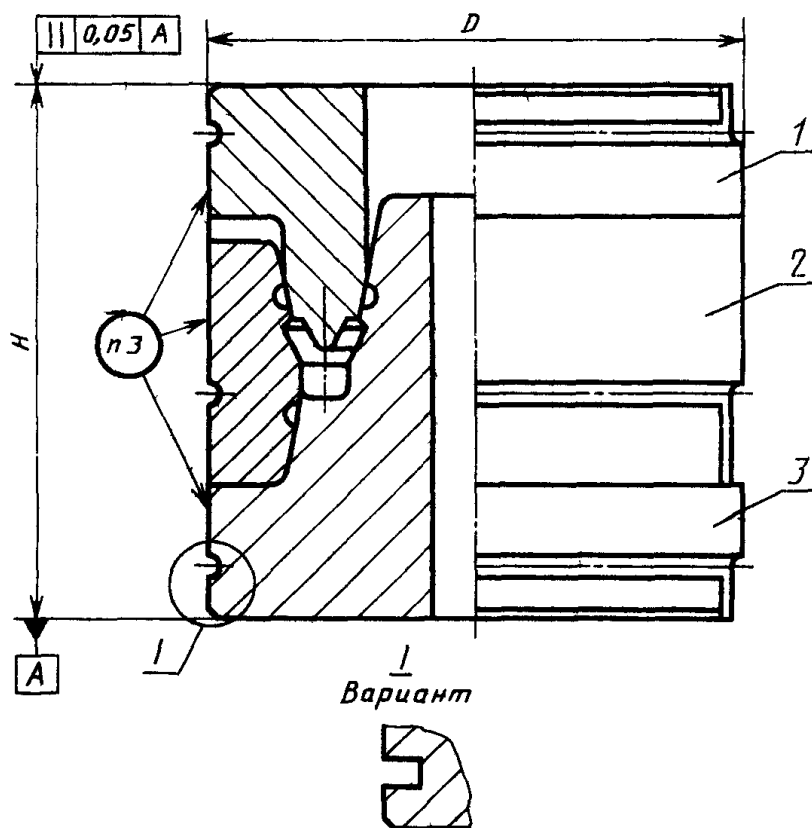
**с 01.07.86**

**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	Применяемость	Обозначение типоразмера манжеты	D, мм	H (пред. откл. -0,1), мм	Масса, кг, не более	Обозначение			Поз. 3 Матрица Кол.1
						Поз. 1 Пуансон Кол. 1	Поз. 2 Обойма Кол. 1		
1017—4251		1—18×10	38	60	0,520	1017—4251/001	1017—4251/002	1017—4251/003	
1017—4252		1—20×12			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	45		0,724	1017—4255/001	1017—4255/002	1017—4255/003	
1017—4256		1—28×18			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			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	Применение-мост	Обозначение типоразмера манжеты	D, мм	H (пред. откл. -0,1), мм	Масса, кг, не более	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3
						Пункт Кол.1	Объем Кол. 1	Матрица Кол. 1
Обозначение								
1017—4271		1—56×46	71	60	1,590	1017—4271/001	1017—4271/002	1017—4271/003
1017—4272		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			5,506	1017—4279/001	1017—4279/002	1017—4279/003
1017—4281		1—100×80	125		5,186	1017—4281/001	1017—4281/002	1017—4281/003
1017—4282		1—110×90			5,856	1017—4282/001	1017—4282/002	1017—4282/003
1017—4283		1—120×100	135		4,843	1017—4283/001	1017—4283/002	1017—4283/003
1017—4284		1—125×105			9,247	1017—4284/001	1017—4284/002	1017—4284/003
1017—4285		1—130×110	170		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	Применяемость	Обозначение типоразмера манжеты	D, мм	H (пред. откл. -0,1), мм	Масса, кг, не более	Обозначение			Пов. 1 Пуансон Кол. 1	Пов. 2 Обойма Кол. 1	Пов. 3 Манжета Кол. 1
1017—4289		3—18×10	38	60	0,523	1017—4289/001	1017—4289/002	1017—4289/003			
1017—4291		3—20×12			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	45		0,753	1017—4294/001	1017—4294/002	1017—4294/003			
1017—4295		3—24×12			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	53		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			0,996	1017—4299/001	1017—4299/002	1017—4299/003			
1017—4301		3—36×24	45	70	0,979	1017—4301/001	1017—4301/002	1017—4301/003			
1017—4302		3—30×14			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	60		1,155	1017—4304/001	1017—4304/002	1017—4304/003			
1017—4305		3—38×22			1,467	1017—4305/001	1017—4305/002	1017—4305/003			

Продолжение табл. 2

Обозначение пакета	Применяемость	Обозначение типоразмера манжеты	D, мм	H (пред. откл. -0,1), мм	Масса, кг, не более	Пос. пучка Код. 1	Пос. 2 Обойма Код. 1	Пос. 3 Матрица Код. 1
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		1,589	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	85		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	95		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	Применяемость	Обозначение типоразмера манжеты	D, мм	H (пред. откл. -0,1), мм	Масса, кг, не более	Поз. 1 Плансон Кол. 1			Поз. 2 Обойма Кол. 1			Поз. 3 Матрица Кол. 1		
						Обозначение			Обозначение			Обозначение		
1017-4323		3-83×63	105	70	3,976	1017-4323/001	1017-4323/002	1017-4323/003	1017-4323/001	1017-4323/002	1017-4323/003	1017-4323/001	1017-4323/002	1017-4323/003
1017-4324		3-90×70	125		5,393	1017-4324/001	1017-4324/002	1017-4324/003	1017-4324/001	1017-4324/002	1017-4324/003	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	1017-4325/001	1017-4325/002	1017-4325/003	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	1017-4326/001	1017-4326/002	1017-4326/003	1017-4326/001	1017-4326/002	1017-4326/003
1017-4327		3-80×55	105	80	4,050	1017-4327/001	1017-4327/002	1017-4327/003	1017-4327/001	1017-4327/002	1017-4327/003	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	1017-4328/001	1017-4328/002	1017-4328/003	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	1017-4329/001	1017-4329/002	1017-4329/003	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	1017-4331/001	1017-4331/002	1017-4331/003	1017-4331/001	1017-4331/002	1017-4331/003
1017-4332		3-95×70	125		5,055	1017-4332/001	1017-4332/002	1017-4332/003	1017-4332/001	1017-4332/002	1017-4332/003	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	1017-4333/001	1017-4333/002	1017-4333/003	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	1017-4334/001	1017-4334/002	1017-4334/003	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	1017-4335/001	1017-4335/002	1017-4335/003	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	1017-4336/001	1017-4336/002	1017-4336/003	1017-4336/001	1017-4336/002	1017-4336/003
1017-4337		3-80×50	105		4,026	1017-4337/001	1017-4337/002	1017-4337/003	1017-4337/001	1017-4337/002	1017-4337/003	1017-4337/001	1017-4337/002	1017-4337/003

Продолжение табл. 2

Обозначение пакета	Примени- мость	Обозначение типоразмера матрицы	D, мм	H (пред. откл. -0,1), мм	Масса, кг, не более	Обозначение		
						Поз. 1 Пучок Кол. 1	Поз. 2 Обойма Кол. 1	Поз. 3 Матрица Кол. 1
1017-4338		3-86×56	105	80	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			4,881	1017-4342/001	1017-4342/002	1017-4342/003
1017-4343		3-110×80	135		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	180		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.



Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение пуансона	$D$ (пред. откл. -0,58, -0,83)	$H$	$h_1$ (поле допуска $h7$ )	Масса кг, не более
1017—4251/001	38	29,5	9	0,169
1017—4252/001				0,168
1017—4253/001				0,166
1017—4254/001	42	0,216		
1017—4255/001	45	0,244		
1017—4256/001		0,242		
1017—4257/001		0,238		
1017—4258/001	53	0,319		
1017—4259/001		0,303		
1017—4261/001		0,299		
1017—4262/001	60	0,384		
1017—4263/001		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	36,7		15
1017—4273/001	85		0,792	
1017—4274/001	95		0,944	
1017—4275/001	105		1,023	
1017—4276/001			1,039	
1017—4277/001			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	15	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		2,549		
1017—4286/001	180	2,729		
1017—4287/001		2,610		
1017—4288/001		2,248		

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение пунксона	$D$ (пред. откл. —0,58, —0,83)	$H$	$h_1$ (поле допуска $h7$ )	Масса, кг. не более
1017—4289/001	38	28,5	9	0,167
1017—4291/001				0,165
1017—4292/001				0,162
1017—4293/001	42	0,203		
1017—4294/001	45	29,2		0,265
1017—4295/001				0,237
1017—4296/001				0,268
1017—4297/001				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

Размеры, мм

Обозначение пуансона	$D$ (пред. откл. -0,58, -0,83)	$H$	$h_1$ (поле допуска $h7$ )	Масса, кг, не более
1017—4303/001	53	35,8	15	0,390
1017—4304/001				0,393
1017—4305/001				0,476
1017—4306/001	60	0,469		
1017—4307/001		0,517		
1017—4308/001		0,561		
1017—4309/001	63	0,565		
1017—4311/001		0,678		
1017—4312/001		0,679		
1017—4313/001	71	0,676		
1017—4314/001		0,671		
1017—4315/001		0,730		
1017—4316/001	75	0,717		
1017—4317/001		0,885		
1017—4318/001		0,952		
1017—4319/001	95	1,278		
1017—4321/001		1,216		
1017—4322/001		1,234		
1017—4323/001	105	1,659		
1017—4324/001		1,637		
1017—4325/001		1,584		
1017—4326/001	105	42,5	20	1,293
1017—4327/001				1,235
1017—4328/001				1,225
1017—4329/001	125			1,165
1017—4331/001				1,622
1017—4332/001				1,552

Продолжение табл. 4

Размеры, мм

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

Пример условного обозначения пуансона 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 40X по ГОСТ 4543—71.

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

6.2. Твердость — 39...43 HRC.

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

6.3. Размеры и шероховатость поверхностей А указаны после покрытия.

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

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

6.5. На пуансонах 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	$D$ (пред. откл. —0,58, —0,83)	$H$ (поле допуска B8)	$h_1$ (поле допуска B7)	$h_2$	$h_3$	Масса, кг, не более
1017—4251/002	38	25	9	9,5	8	0,173
1017—4252/002						0,161
1017—4253/002						0,148
1017—4254/002	42					0,176
1017—4255/002	45					0,208
1017—4256/002						0,191
1017—4257/002						0,183
1017—4258/002	53					0,275
1017—4259/002						0,233
1017—4261/002						0,222
1017—4262/002	60					0,332
1017—4263/002						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	35	15	14,5	13	0,293
1017—4273/002	85					0,675
1017—4274/002	95					0,860
1017—4275/002						0,798
1017—4276/002						0,998
1017—4277/002	105					0,928
1017—4278/002						0,746
1017—4279/002						1,546
	125					

Продолжение табл. 5

Размеры, мм

Обозначение обоймы	$D$ (пред. откл. -0,58, -0,83)	$H$ (поле допуска $h8$ )	$h_1$ (поле допуска $h7$ )	$h_2$	$h_3$	Масса, кг, не более
1017—4281/002	125	35	15	14,5	13	1,127
1017—4282/002	135					1,226
1017—4283/002						0,668
1017—4284/002	170	45	15	19,5	18	2,589
1017—4285/002						2,361
1017—4286/002	180					2,517
1017—4287/002						2,201
1017—4288/002						1,188

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение обоймы	$D$ (пред. откл. -0,58, -0,83)	$H$ (поле допуска $h8$ )	$h_1$ (поле допуска $h7$ )	$h_2$	$h_3$	Масса, кг, не более
1017—4289/002	38	25	9	9,5	8	0,174
1017—4291/002						0,162
1017—4292/002						0,148
1017—4293/002	42					0,175
1017—4294/002	45					0,237
1017—4295/002						0,223
1017—4296/002						0,216
1017—4297/002						0,191
1017—4298/002						0,183
1017—4299/002						0,275
1017—4301/002	45					0,233
1017—4302/002		0,243				
1017—4303/002		53	0,385			

## Размеры, мм

Обозначение обоймы	$D$ (пред. откл. -0,58, -0,83)	$H$ (поле допуска $h8$ )	$h_4$ (поле допуска $h7$ )	$h_5$	$h_6$	Масса, кг, не более
1017-4304/002	53	35	15	14,5	13	0,326
1017-4305/002						0,449
1017-4306/002	60					0,432
1017-4307/002						0,414
1017-4308/002						0,458
1017-4309/002	63					0,400
1017-4311/002						0,591
1017-4312/002						0,570
1017-4313/002	71					0,527
1017-4314/002						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		45	20	19,5	18	1,125
1017-4326/002						1,283
1017-4327/002	105					1,054
1017-4328/002						1,007
1017-4329/002						0,660
1017-4331/002	125					1,670
1017-4332/002						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>h<sub>1</sub></i> (поле допуска <i>h7</i> )	<i>h<sub>2</sub></i>	<i>h<sub>3</sub></i>	Масса, кг, не более
1017—4334/002	135	45	20	19,5	18	0,792
1017—4335/002						1,193
1017—4336/002	105					1,283
1017—4337/002						1,054
1017—4338/002						0,763
1017—4339/002	125					1,778
1017—4341/002						1,616
1017—4342/002						1,218
1017—4343/002	135					1,323
1017—4344/002	170					0,651
1017—4345/002						0,257
1017—4346/002						2,886
1017—4347/002	180					2,104
1017—4348/002						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 НRC,

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

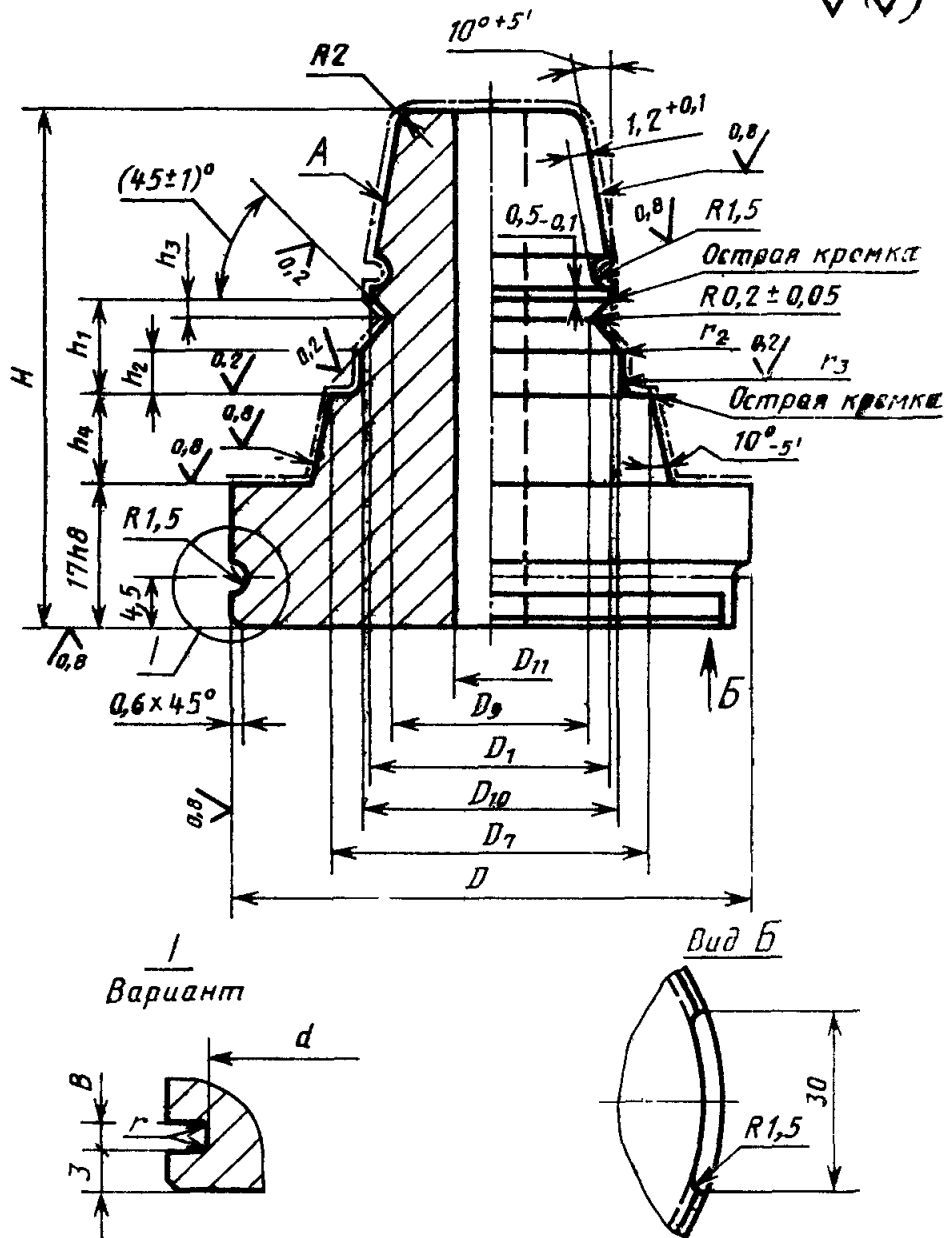
Поверхности с шероховатостью  $Ra=0,2$  мкм полировать до и после покрытия.

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.

6,3  
√(√)

Черт. 4

Таблица 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—4251/003	38	—	45	10	0,178
1017—4252/003					0,184
1017—4253/003					0,197
1017—4254/003	42			9	0,234
1017—4255/003	45				0,272
1017—4256/003					0,281
1017—4257/003					0,299
1017—4258/003	53				0,397
1017—4259/003					0,426
1017—4261/003					0,436
1017—4262/003	60				0,529
1017—4263/003					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	14		0,813		
1017—4269/003			0,874		
1017—4271/003		71	18		0,830
1017—4272/003	20				0,988
1017—4273/003				55	11
1017—4274/003		95	1,495		
1017—4275/003	1,523				
1017—4276/003	105		1,780		
1017—4277/003		45	1,855		
1017—4278/003			1,775		
1017—4279/003	125		2,496		

Продолжение табл. 7

Размеры, мм

Обозначение матрицы	$D$ (пред. откл. -0,58, -0,83)	$D_{11}$ (поле допуска H14)	$H$	$h_1$ (поле допуска h7)	Масса, кг не более
1017—4281/003	125	56	55	10	2,479
1017—4282/003	135	63			2,934
1017—4283/003		75			2,633
1017—4284/003	170	90	4,018		
1017—4285/003			3,444		
1017—4286/003	180	110	4,377		
1017—4287/003			3,339		
1017—4288/003			4,362		

Таблица 8

Размеры, мм

Обозначение матрицы	$D$ (пред. откл. -0,58, +0,83)	$D_{11}$ (поле допуска H14)	$H$	$h_1$ (поле допуска h7)	Масса, кг, не более
1017—4289/003	38	—	45	11,0	0,182
1017—4291/003					0,191
1017—4292/003					0,205
1017—4293/003	42			8,5	0,251
1017—4294/003	0,247				
1017—4295/003	0,257				
1017—4296/003	45				0,263
1017—4297/003	0,281				
1017—4298/003	0,295				
1017—4299/003	53		55	10,5	0,393
1017—4301/003	0,435				
1017—4302/003	45				0,297
1017—4303/003	53				0,396
1017—4304/003					0,436
1017—4305/003					0,542
1017—4306/003	60				0,567



Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение матрицы	D (пред. откл. -0,58, -0,83)	D <sub>11</sub> (поле допус- ка H14)	H	h <sub>i</sub>					Класса, кг. не более
				Средняя усадка резины, %					
				1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	
Поле допуска h7									
1017—4307/003	60	—	55	7,9	7,8	7,8	7,7	7,6	0,510
1017—4308/003	63								0,570
1017—4309/003									0,605
1017—4311/003	71	10							0,710
1017—4312/003									0,724
1017—4313/003									0,747
1017—4314/003	75	14							0,746
1017—4315/003									0,873
1017—4316/003									0,916
1017—4317/003	85	20							1,134
1017—4318/003	95	28							1,178
1017—4319/003									1,355
1017—4321/003									1,541
1017—4322/003	105	36							1,663
1017—4323/003	125	45							1,497
1017—4324/003									2,214
1017—4325/003									2,193
1017—4326/003	105	36	1,573						
1017—4327/003			1,761						
1017—4328/003			1,504						
1017—4229/003	125	45	1,774						
1017—4331/003			2,333						
1017—4332/003			2,111						
1017—4333/003	135	63	2,342						
1017—4334/003			2,526						
1017—4335/003			2,788						

Продолжение табл. 9

Размеры, мм

Обозначение матрицы	D (пред. откл. —0,88, —0,83)	D <sub>н</sub> (поле допус- ка H14)	H	h <sub>1</sub>					Масса, кг, не более
				Средняя усадка резины, %					
				1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	
				Поле допуска h7					
1017—4336/003	105	36	65	7,8	7,7	7,7	7,6	7,5	1,413
1017—4337/003									1,570
1017—4338/003		45							1,482
1017—4339/003									2,114
1017—4341/003	125								1,787
1017—4342/003		56							2,082
1017—4343/003		135							63
1017—4344/003	75								2,364
1017—4345/003									3,772
1017—4346/003		170							90
1017—4347/003									3,734
1017—4348/003	180								110
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 HRC.

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

8.3. Размеры и шероховатость поверхностей А указаны после покрытия.

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

Поверхности с шероховатостью  $Ra=0,2$  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 14901—79.

---