

**ГОСТ 24339—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  
ШЕВРОННЫХ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ  
МАНЖЕТ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**

**БЗ 10—99**

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

**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 ШЕВРОННЫХ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ МАНЖЕТ**

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ  
24339—80**

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

МКС 83.200  
ОКП 39 6381

---

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

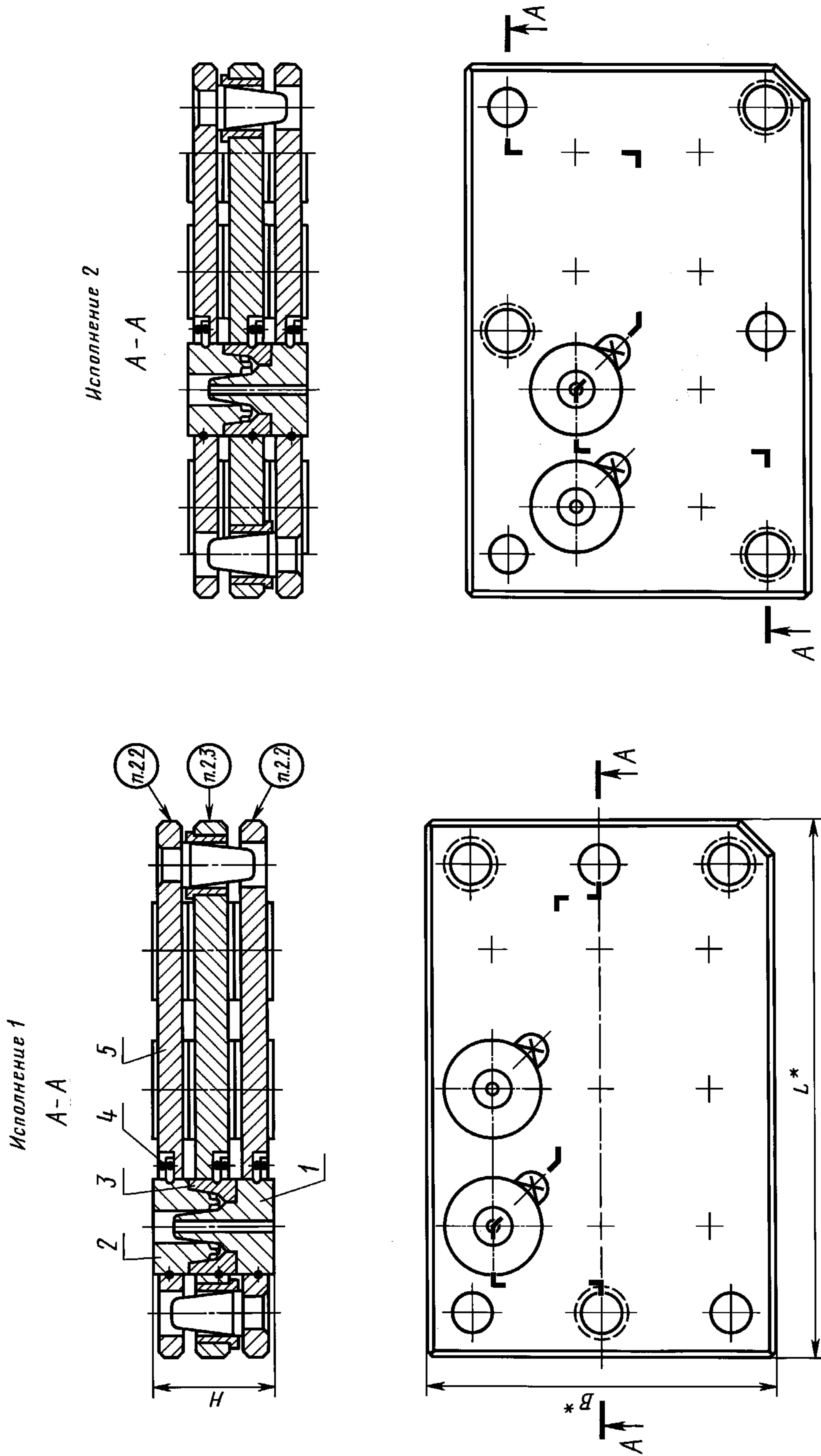
01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

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

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

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



\* Размеры для справок.

Черт. 1

Т а б л и ц а 1

Р а з м е р ы в м м

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение шевронной манжеты по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> —0,1	Количество мест	Масса, кг, не более
1886-0501		M10·20	1	290		45	20	16,583
1886-0502		M10·22						16,603
1886-0503		M12·22						16,523
1886-0504		M12·24						16,543
1886-0505		M14·24						16,443
1886-0506		M13·25					12	16,548
1886-0507		M15·25						16,464
1886-0508		M14·26						16,524
1886-0509		M16·26						16,440
1886-0511		M16·28						16,476
1886-0512		M18·28						16,392
1886-0513		M18·30						16,394
1886-0514		M20·30					16,308	
1886-0515		M20·32					9	14,878
1886-0516		M22·32						14,770
1886-0517		M20·35	14,878					
1886-0518		M21·36	14,914					
1886-0519		M26·36	14,653					
1886-0521		M25·37	2		190	8	16,637	
1886-0522		M20·40					50	18,866
1886-0523		M25·40					45	16,645
1886-0524		M28·40					50	16,557
1886-0525		M22·42	1	290		6	18,826	
1886-0526		M32·44					45	16,880
1886-0527		M25·45					50	19,173
1886-0528		M30·45					45	16,808
1886-0529		M33·45					45	17,127
1886-0531		M28·48					50	18,813
1886-0532		M36·48					45	16,460
1886-0533		M30·50					50	18,969
1886-0534		M38·50					45	16,412
1886-0535		M32·52					50	18,909
1886-0536		M40·52	45	16,106				
1886-0537		M35·55	50	18,225				
1886-0538		M36·56	45	18,429				
1886-0539		M41·56	45	16,046				
1886-0541		M40·60	1	260		4	50	17,241
1886-0542		M45·60					45	15,244
1886-0543		M43·63					50	17,197
1886-0544		M48·63					45	14,960
1886-0545		M45·65					50	17,089
1886-0546		M50·65					45	14,764
1886-0547		M50·70					2	160

## Размеры в мм

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

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

*Пресс-форма 1886-0501 ГОСТ 24339—80*

Т а б л и ц а 2

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

**С. 6 ГОСТ 24339—80**

*Продолжение табл. 2*

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

**1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

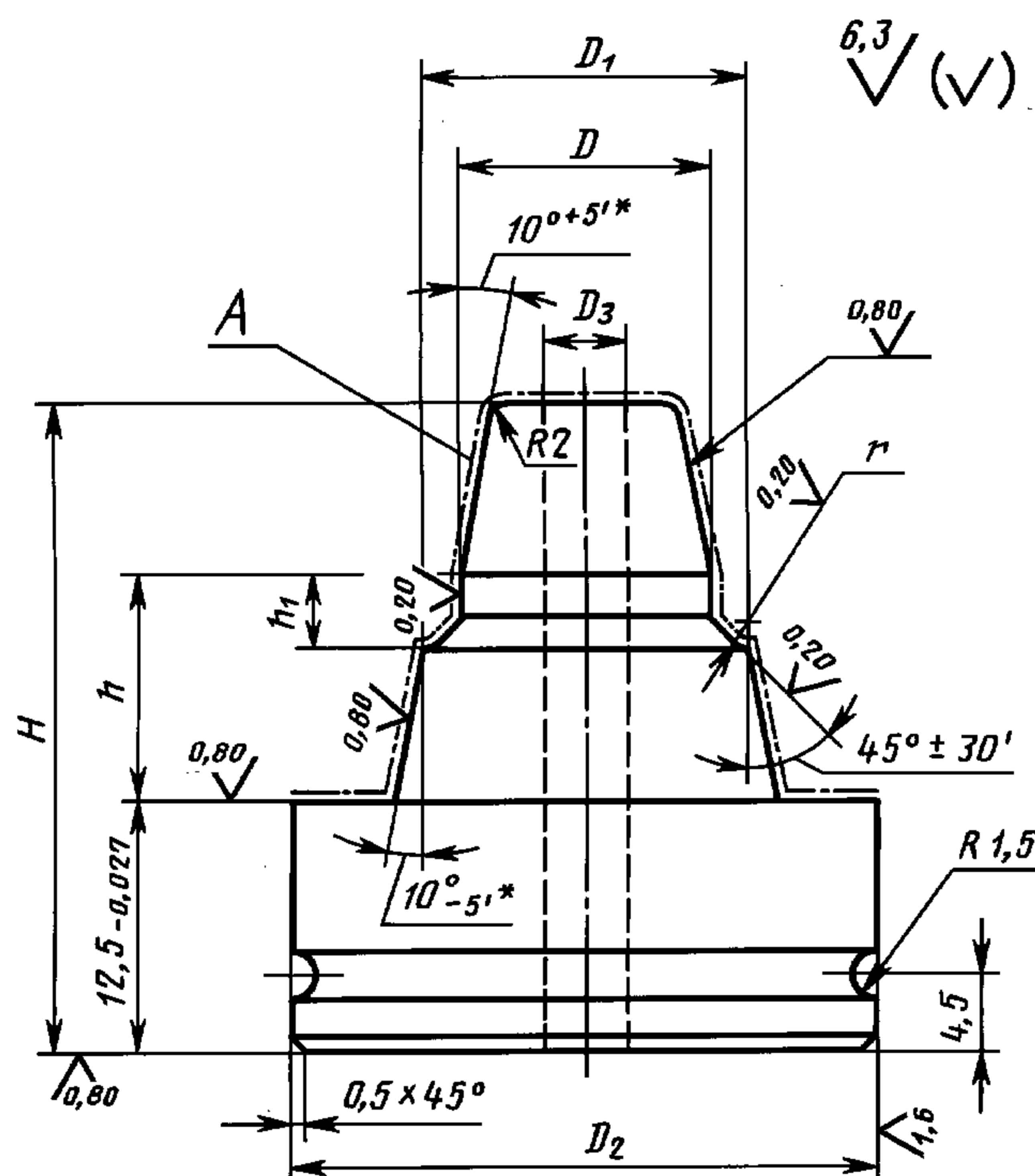
2.2. Маркировать шрифтом 5-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85: обозначение пресс-формы и заводской номер.

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

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

2.4. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



\* Предельные отклонения для отдельного изготовления.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение матрицы	$D$	$D_1$	$D_2$ d11	$D_3$	$H$	$h$	$h_1$	$r$ $\pm 0,1$	Масса, кг, не более	
	h6					h8				
1886-0501/001	10	15,0	36	—	40	14	4,5	1,20	0,118	
1886-0502/001		16,0					4,8	1,80	0,122	
1886-0503/001	12	17,0					4,5	1,20	0,125	
1886-0504/001		18,0					4,8	1,80	0,128	
1886-0505/001	14	19,0					45	4,5	1,20	0,131
1886-0506/001	13							4,8	1,80	0,187



С. 8 ГОСТ 24339—80

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение матрицы	$D$	$D_1$	$\frac{D_2}{d_{11}}$	$D_3$	$H$	$h$	$h_1$	$r \pm 0,1$	Масса, кг, не более							
	h6					h8										
1886-0507/001	15	20,0	45	—	40	14	4,5	1,20	0,190							
1886-0508/001	14						4,8	1,80	0,191							
1886-0509/001	16	21,0					4,5	1,20	0,194							
1886-0511/001		22,0					4,8	1,80	0,199							
1886-0512/001	18	23,0					4,5	1,20	0,203							
1886-0513/001		24,0					4,8	1,80	0,205							
1886-0514/001	20	25,0					4,5	1,20	0,211							
1886-0515/001		26,0					4,8	1,80	0,255							
1886-0516/001	22	27,0					4,5	1,20	0,257							
1886-0517/001	20	27,5					50	—	40	14	6,0	2,25	0,260			
1886-0518/001	21	28,5	4,8	1,80	0,273											
1886-0519/001	26	31,0	4,5	1,20	0,279											
1886-0521/001	25		4,8	1,80	0,332											
1886-0522/001	20	30,0	56	—	40	14					45	19	8,0	3,00	0,351	
1886-0523/001	25	32,5									40	14	6,0	2,25	0,338	
1886-0524/001	28	34,0									4,8	1,80	0,351			
1886-0525/001	22	32,0									45	19	8,0	3,00	0,367	
1886-0526/001	32	38,0									40	14	4,8	1,80	0,526	
1886-0527/001	25	35,0									45	19	8,0	3,00	0,539	
1886-0528/001	30	37,5					71	—	40	14	6,0	2,25	0,496			
1886-0529/001	33	39,0									4,8	1,80	0,507			
1886-0531/001	28	38,0									10	45	19	8,0	3,00	0,516
1886-0532/001	36	42,0									15	40	14	4,8	1,80	0,505
1886-0533/001	30	40,0	10	45	19	8,0					3,00	0,563				
1886-0534/001	38	44,0	15	40	14	4,8					1,80	0,523				
1886-0535/001	32	42,0	10	45	19	8,0					3,00	0,586				
1886-0536/001	40	46,0	20	40	14	4,8					1,80	0,501				
1886-0537/001	35	45,0	80	—	40	14					15	45	19	8,0	3,00	0,558
1886-0538/001	36	46,0									20	40	14	4,8	1,80	0,567
1886-0539/001	41	48,5					20	40	14	6,0	2,25	0,509				
1886-0541/001	40	50,0					45	19	8,0	3,00	0,671					
1886-0542/001	45	52,5					25	40	14	6,0	2,25	0,654				
1886-0543/001	43	53,0					20	45	19	8,0	3,00	0,713				
1886-0544/001	48	55,5					25	40	14	6,0	2,25	0,633				
1886-0545/001	45	55,0						45	19	8,0	3,00	0,723				
1886-0546/001	50	57,5					30	40	14	6,0	2,25	0,617				
1886-0547/001		60,0						45	19	8,0	3,00	0,997				
1886-0548/001	55	62,5	100	—	40	14	40	14	6,0	2,25	0,861					
1886-0549/001	56	63,5					35	45	19	8,0	3,00	0,873				
1886-0551/001	55	65,0						40	14	6,0	2,25	0,997				
1886-0552/001	56	66,0					45	19	8,0	3,00	1,015					
1886-0553/001	63	70,5					40	40	14	6,0	2,25	0,882				
1886-0554/001	60	70,0						45	19	8,0	3,00	1,423				
1886-0555/001	65	72,5						45	40	14	6,0	2,25	0,968			

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	$D$	$D_1$	$\frac{D_2}{d_{11}}$	$D_3$	$H$	$h$	$h_1$	$r \pm 0,1$	Масса, кг, не более			
	h6					h8						
1886-0556/001	63	73,0	110	40	45	19	8,0	3,00	1,195			
1886-0557/001	60	72,5					10,0	3,75	1,187			
1886-0558/001	70	77,5					14	6,0	2,25	0,934		
1886-0559/001	65		19	10,0	3,75	1,360						
1886-0561/001	75	82,5	120	55	40	14	6,0	2,25	1,074			
1886-0562/001	70								19	10,0	3,75	1,347
1886-0563/001	80	87,5	120	60	40	14	6,0	2,25	1,027			
1886-0564/001	75								19	10,0	3,75	1,518
1886-0565/001	85	92,5	130	65	40	14	6,0	2,25	1,164			
1886-0566/001	80								19	10,0	3,75	1,494
1886-0567/001	90	97,5	130	70	40	14	6,0	2,25	1,105			
1886-0568/001	85								19	10,0	3,75	1,464
1886-0569/001	95	102,5	130	75	40	14	6,0	2,25	1,040			
1886-0571/001	8	14,0							36	40	14	4,8
1886-0572/001	15	21,0	45	0,203								
1886-0573/001	22	28,0	50	—	6,0	2,25	0,322	0,289				
1886-0574/001	24	30,0						0,306				
1886-0575/001	22	29,5	56	10	6,0	2,25	0,546	0,322				
1886-0576/001	30	36,0						0,414				
1886-0577/001	28	35,5	71	15	6,0	2,25	0,563	0,546				
1886-0578/001	32	39,5						0,563				
1886-0579/001	35	41,0						20	4,8			
1886-0581/001		42,5	0,569									
1886-0582/001	36	43,5	100	40	6,0	2,25	0,581	0,581				
1886-0583/001	40	47,5						0,591				
1886-0584/001	60	67,5	100	40	45	19	8,0	3,00	1,035			
1886-0585/001	65	75,0	110	45					1,327			
1886-0586/001	70	80,0	120	50					1,515			
1886-0587/001	75	85,0		55					1,531			
1886-0588/001	80	90,0	130	60					1,719			
1886-0589/001	85	95,0		65					1,721			
1886-0591/001	90	100,0		70					1,723			

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

*Матрица 1886-0501/001 ГОСТ 24339—80*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.1. Материал — сталь марки 40X 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 А указаны после покрытия.

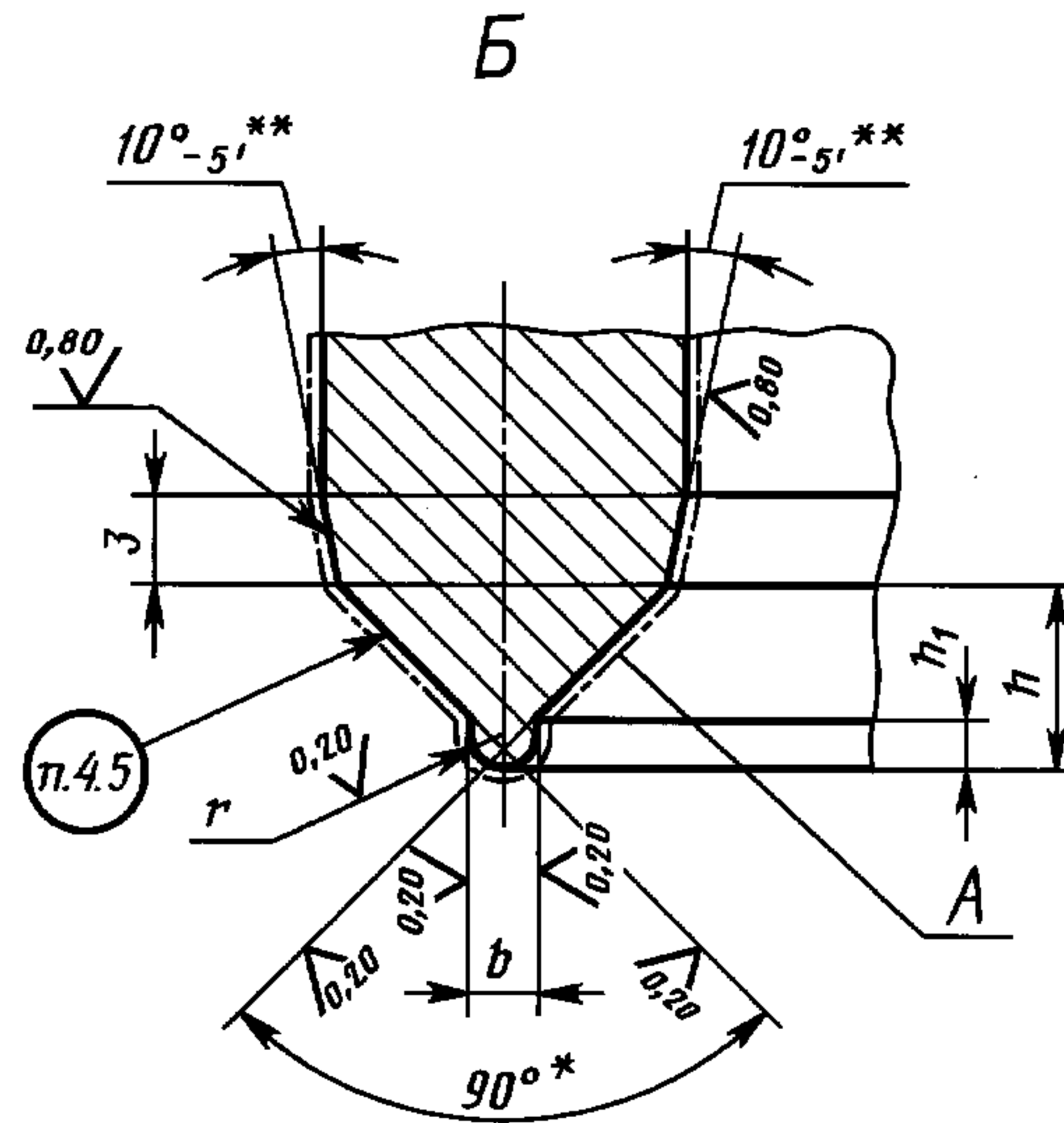
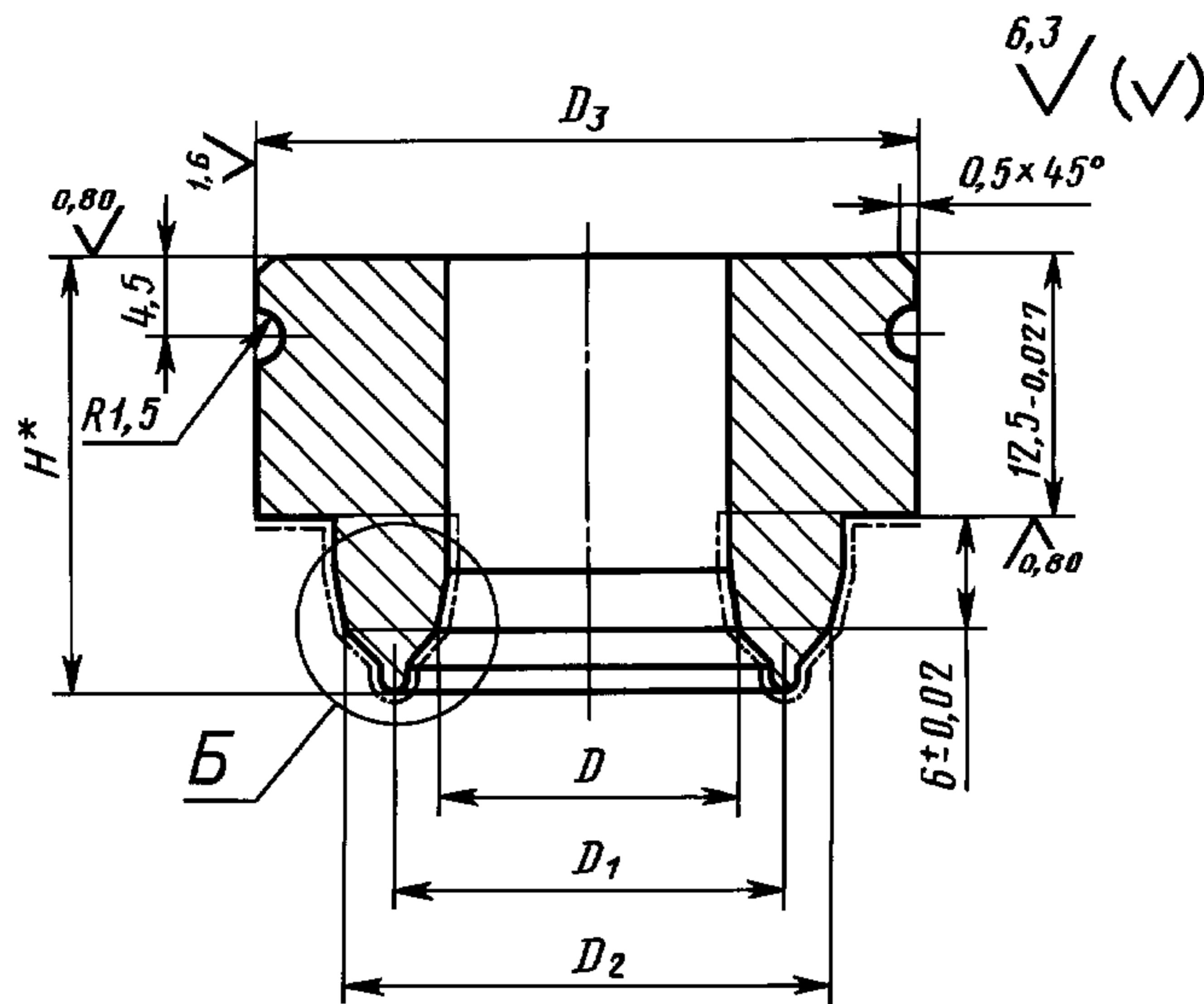
3.4. Покрытие поверхностей А-Х18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

**(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.

С. 10 ГОСТ 24339—80



\* Размеры для справок.

\*\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение пуансона	$D$ H7	$D_1$		$D_2$ h6	$D_3$ d11	$H$	$h$		$b$ $\pm 0,1$	$r$ $\pm 0,05$	Масса, кг, не более
		Номин.	Пред. откл.				$+0,1$				
1886-0501/002	10	15,0	$\pm 0,018$	20	36	21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,106
1886-0502/002		16,0		22		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,110
1886-0503/002	12	17,0	24	21,4		2,9	0,9	1,0	0,50	0,105	
1886-0504/002		18,0	21,9	3,4		1,0	1,2	0,60	0,110		
1886-0505/002	14	19,0	$\pm 0,021$	25	45	21,4	2,9	0,9	1,0	0,50	0,103
1886-0506/002	13					21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,165



## Размеры в мм

Обозначение пуансона	D H7	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub> h6	D <sub>3</sub> d11	H	h	h <sub>1</sub>	b ±0,1	r ±0,05	Масса, кг, не более
		Номин.	Пред. откл.				+0,1				
1886-0556/002	63	73,0	±0,030	83	110	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,788
1886-0557/002	60	72,5		85		25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	0,869
1886-0558/002	70	77,5		90		22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,676
1886-0559/002	65		25,7		7,2	7,2	2,5	1,25	1,018		
1886-0561/002	75	82,5	±0,035	95	120	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,810
1886-0562/002	70					25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	0,982
1886-0563/002	80	87,5	±0,035	100	130	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,759
1886-0564/002	75					25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	1,133
1886-0565/002	85	92,5	±0,035	105	130	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,896
1886-0566/002	80					25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	1,090
1886-0567/002	90	97,5	±0,035	110	130	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,837
1886-0568/002	85					25,7	7,2	2,2	2,5	1,25	1,042
1886-0569/002	95	102,5	±0,018	20	36	21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,775
1886-0571/002	8	14,0	±0,018	20	36						0,113
1886-0572/002	15	21,0	±0,021	27	45						0,167
1886-0573/002	22	28,0	±0,021	34	50	21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,194
1886-0574/002	24	30,0		36							0,188
1886-0575/002	22	29,5	±0,025	37	56	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,254
1886-0576/002	30	36,0		42		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,221
1886-0577/002	28	35,5	±0,025	43	71	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,391
1886-0578/002	32	39,5		47		21,9	3,4	1,0	1,2	0,60	0,381
1886-0579/002	35	41,0	±0,025	50	71	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,348
1886-0581/002		42,5									0,367
1886-0582/002	36	43,5	±0,030	51	100	22,8	4,3	1,3	1,5	0,75	0,364
1886-0583/002	40	47,5		55							0,346
1886-0584/002	60	67,5	±0,030	75	100	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,568
1886-0585/002	65	75,0		85	110						0,786
1886-0586/002	70	80,0	90	120	0,922						
1886-0587/002	75	85,0	±0,035	95	130	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,878
1886-0588/002	80	90,0		100							1,024
1886-0589/002	85	95,0	±0,035	105	130	24,3	5,8	1,8	2,0	1,00	0,973
1886-0591/002	90	100,0		110							0,917

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

Пуансон 1886-0501/002 ГОСТ 24339—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4.2. Твердость — 40 ... 44 HRC<sub>3</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Размеры и шероховатость поверхностей А указаны после покрытия.

4.4. Покрытие поверхности А-Х18 тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия.

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

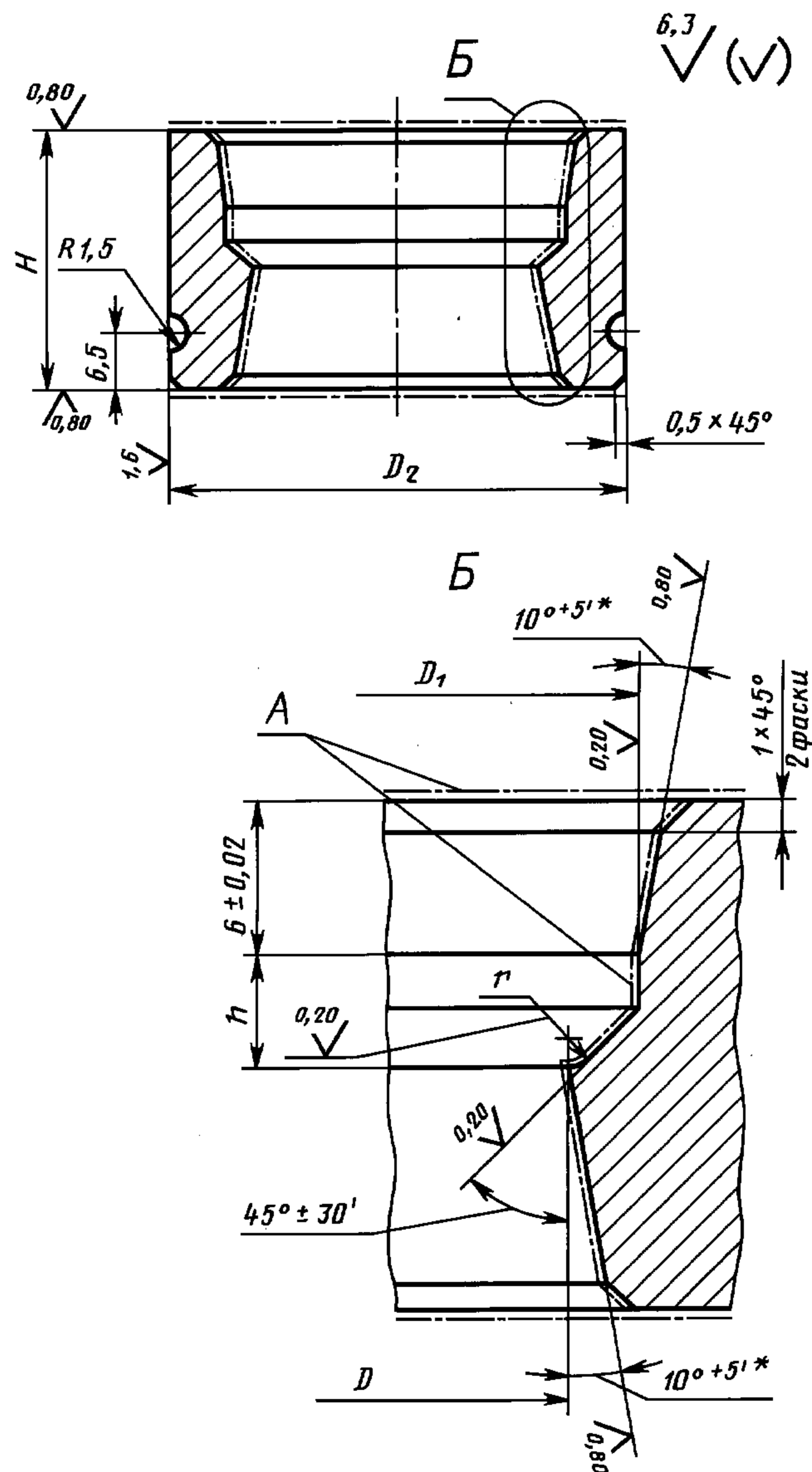
2—ПрЗ — для уплотнения шириной профиля 6 и 7,5 мм;

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

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

4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



\* Предельные отклонения для отдельного изготовления.

Р а з м е р ы в м м

Обозначение обоймы	$D$	$D_1$	$D_2$ d11	$H$	$h$	$r$ $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
	H7			h8			
1886-0501/003	15,0	20	36	20	4,5	1,20	0,119
1886-0502/003	16,0	22			4,8	1,80	0,112
1886-0503/003	17,0				4,5	1,20	0,110
1886-0504/003	18,0	24			4,8	1,80	0,103
1886-0505/003	19,0				4,5	1,20	0,102
1886-0506/003		25			4,8	1,80	0,188
1886-0507/003	20,0		4,5		1,20	0,186	
1886-0508/003		26	4,8		1,80	0,183	
1886-0509/003	21,0		45		4,5	1,20	0,181
1886-0511/003	22,0	28			4,8	1,80	0,173
1886-0512/003	23,0				4,5	1,20	0,171
1886-0513/003	24,0	30			4,8	1,80	0,162
1886-0514/003	25,0				4,5	1,20	0,160
1886-0515/003	26,0	32			4,8	1,80	0,209
1886-0516/003	27,0		50		4,5	1,20	0,206
1886-0517/003	27,5	35			6,0	2,25	0,192
1886-0518/003	28,5	36					0,185
1886-0519/003	31,0				4,5	1,20	0,180
1886-0521/003		37		4,8	1,80	0,254	
1886-0522/003	30,0	40		25	8,0	3,00	0,297
1886-0523/003	32,5		56	20	6,0	2,25	0,236
1886-0524/003	34,0				4,8	1,80	0,233
1886-0525/003	32,0		42	25	8,0	3,00	0,278
1886-0526/003	38,0	44	20	4,8	1,80	0,435	
1886-0527/003	35,0	45	25	8,0	3,00	0,541	
1886-0528/003	37,5		20	6,0	2,25	0,431	
1886-0529/003	39,0			4,8	1,80	0,427	
1886-0531/003	38,0		48	25	8,0	3,00	0,509
1886-0532/003	42,0	20		4,8	1,80	0,401	
1886-0533/003	40,0	50	25	8,0	3,00	0,492	
1886-0534/003	44,0		20	4,8	1,80	0,383	
1886-0535/003	42,0	52	25	8,0	3,00	0,463	
1886-0536/003	46,0		20	4,8	1,80	0,364	
1886-0537/003	45,0	55	25	8,0	3,00	0,427	
1886-0538/003	46,0	56				0,414	
1886-0539/003	48,5		20	6,0	2,25	0,331	
1886-0541/003	50,0	60	25	8,0	3,00	0,570	
1886-0542/003	52,5		20	6,0	2,25	0,456	
1886-0543/003	53,0	63	25	8,0	3,00	0,528	
1886-0544/003	55,5		80	20	6,0	2,25	0,422
1886-0545/003	55,0	25		8,0	3,00	0,500	
1886-0546/003	57,5	20		6,0	2,25	0,400	
1886-0547/003	60,0	70	25	8,0	3,00	0,976	
1886-0548/003	62,5		100	20	6,0	2,25	0,781

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

Обозначение обоймы	$D$	$D_1$	$D_2$ d11	$H$	$h$	$r$ $\pm 0,1$	Масса, кг, не более
	H7			h8			
1886-0549/003	63,5	71	100	20	6,0	2,25	0,768
1886-0551/003	65,0	75		25	8,0	3,00	0,895
1886-0552/003	66,0	76					0,877
1886-0553/003	70,5	78		20	6,0	2,25	0,676
1886-0554/003	70,0	80	110	25	8,0	3,00	1,130
1886-0555/003	72,5			20	6,0	2,25	0,906
1886-0556/003	73,0	83		25	8,0	3,00	1,107
1886-0557/003	72,5	85					10,0
1886-0558/003	77,5	90	20	6,0	2,25	0,832	
1886-0559/003			25	10,0	3,75	1,309	
1886-0561/003	82,5	95	120	20,0	6,0	2,25	1,037
1886-0562/003				25,0	10,0	3,75	1,209
1886-0563/003	87,5	100		20,0	6,0	2,25	0,955
1886-0564/003				25,0	10,0	3,75	1,488
1886-0565/003	92,5	105	130	20,0	6,0	2,25	1,175
1886-0566/003				25,0	10,0	3,75	1,378
1886-0567/003	97,5	110		20,0	6,0	2,25	1,084
1886-0568/003				25,0	10,0	3,75	1,263
1886-0569/003	102,5				6,0	2,25	0,989
1886-0571/003	14,0	20	36				0,121
1886-0572/003	21,0	27	45				0,172
1886-0573/003	28,0	34	50	20,0	4,8	1,80	0,182
1886-0574/003	30,0	36					0,166
1886-0575/003	29,5	37	56		6,0	2,25	0,243
1886-0576/003	36,0	42			4,8	1,80	0,190
1886-0577/003	35,5	43	71	6,0	2,25	0,420	
1886-0578/003	39,5	47		0,381			
1886-0579/003	41,0	50		4,8	1,80	0,373	
1886-0581/003	42,5	51		6,0	2,25	0,347	
1886-0582/003	43,5	55	100			0,335	
1886-0583/003	47,5	75		0,285			
1886-0584/003	67,5	85	110			0,589	
1886-0585/003	75,0	90	120	25,0	8,0	3,00	0,858
1886-0586/003	80,0	95					1,030
1886-0587/003	85,0	100	0,890				
1886-0588/003	90,0	105	130				
1886-0589/003	95,0	110		0,971			
1886-0591/003	100,0					0,809	

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

Обойма 1886-0501/003 ГОСТ 24339—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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



**С. 16 ГОСТ 24339—80**

5.2. Твердость — 40 ... 44 HRC<sub>3</sub>.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

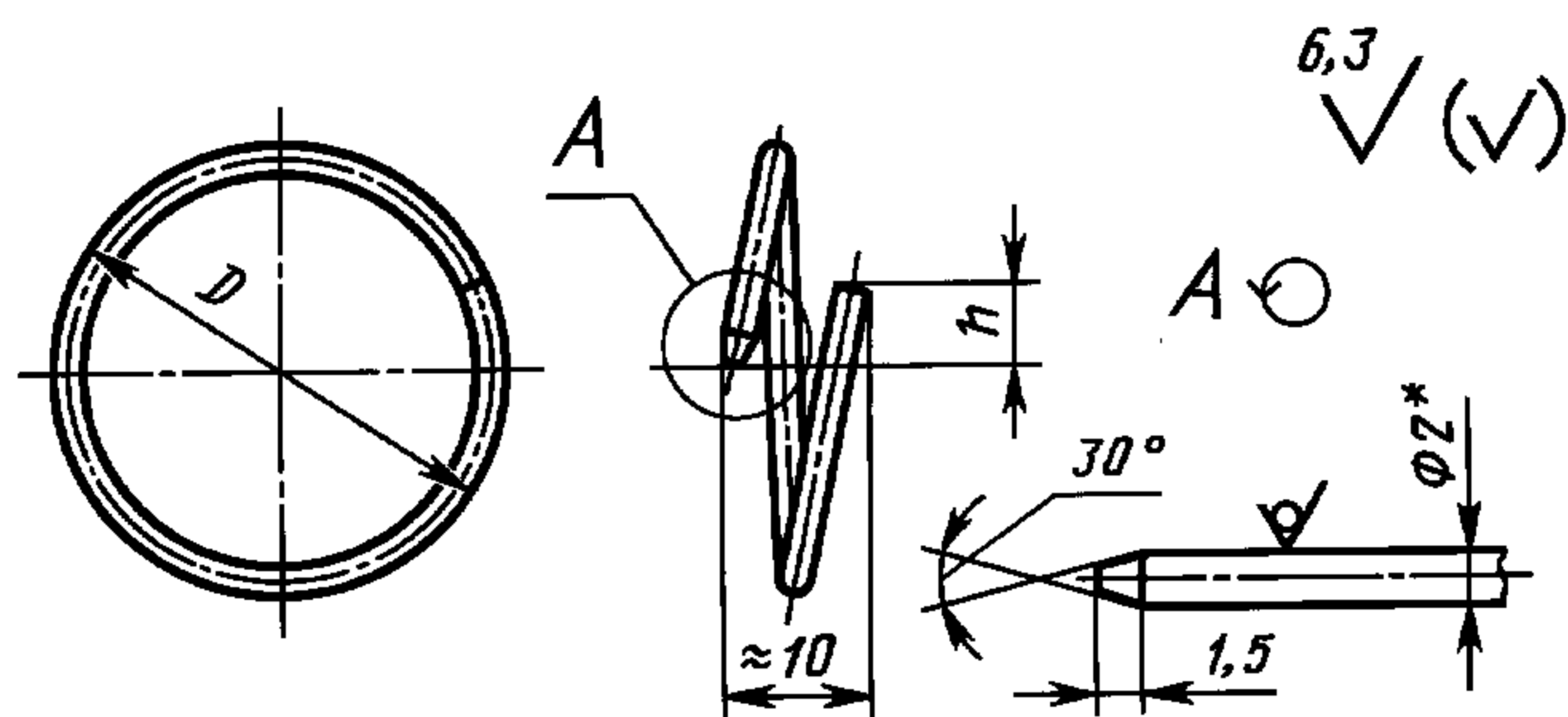
5.3. Размеры и шероховатость поверхностей *A* указаны после покрытия.

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

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



\* Размер для справок.

Черт. 5

Таблица 6

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

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

*Пружина 1886-0501/004 ГОСТ 24339—80*

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

6.2. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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

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

---

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

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