

ГОСТ 24345—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**ПРЕСС-ФОРМЫ СЪЕМНЫЕ  
ОДНОМЕСТНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
РЕЗИНОТКАНЕВЫХ ОПОРНЫХ КОЛЕЦ  
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 ОДНОМЕСТНЫЕ  
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ ОПОРНЫХ КОЛЕЦ

## Конструкция и размеры

ГОСТ  
24345—80Portable single-impession press-moulds for manufacturing rubber — fabric  
carrier rings. Design and dimensionsМКС 83.200  
ОКП 39 6381Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 июля 1980 г. № 3941 дата введения  
установлена01.01.82

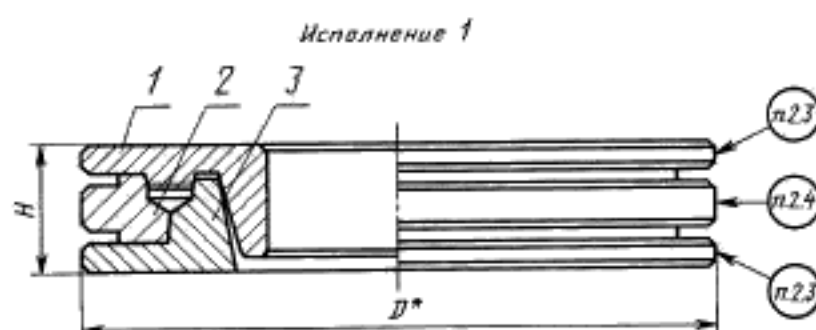
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.10.92 № 1349

1. Настоящий стандарт распространяется на съемные односторонние пресс-формы для изготовления резинотканевых опорных колец 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.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

© Издательство стандартов, 1980

© ИПК Издательство стандартов, 2004

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Испол- нение	D H7	D <sub>1</sub> D <sub>2</sub>		D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	H	h +0,1	b ±0,2	Масса, кг, не более			
			h6										
1886-0972/001	2	442	478	410	380	580	50	1,5	10	22,063			
1886-0973/001		452		420						390	21,266		
1886-0974/001			488	600	23,479								
1886-0975/001		462	430		400	23,149							
1886-0976/001		472	440		410	21,619							
1886-3661/001	1	96	114	65	35	200	45	1,2	5	3,518			
1886-3662/001		101	119	70	40	210				3,852			
1886-3663/001		106	124	75	45					220	3,879		
1886-3664/001		111	129	80	50	3,901							
1886-3665/001		116	134	85	55	4,282							
1886-3666/001						4,237							
1886-3667/001		121	139	90	60	4,304							
1886-3668/001						4,253							
1886-3669/001		126	144	95	65	230				4,656			
1886-3671/001										4,597			
1886-3672/001		131	149	100	70	250				4,670			
1886-3673/001										4,605			
1886-3674/001		141	164	110	80	270				5,400			
1886-3675/001		151	169	120	90					5,311			
1886-3676/001		161	184	130	100	290				6,144			
1886-3677/001		171	189	140	110					6,014			
1886-3678/001		181	204	150	120	320				6,888			
1886-3679/001		201	224	170	140					8,099			
1886-3681/001		272	298	240	210	390				50	1,5	10	11,129
1886-3682/001													308
1886-3683/001		302	328	270	240	430							12,957

Пример условного обозначения пуансона размерами  $D = 91$  мм,  $D_1 = 114$  мм:  
Пуансон 1886-0921/001 ГОСТ 24345—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>2</sub>.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

3.4. Покрытие поверхностей  $B$  — X18тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

**(Измененная редакция, Изм. 1).**

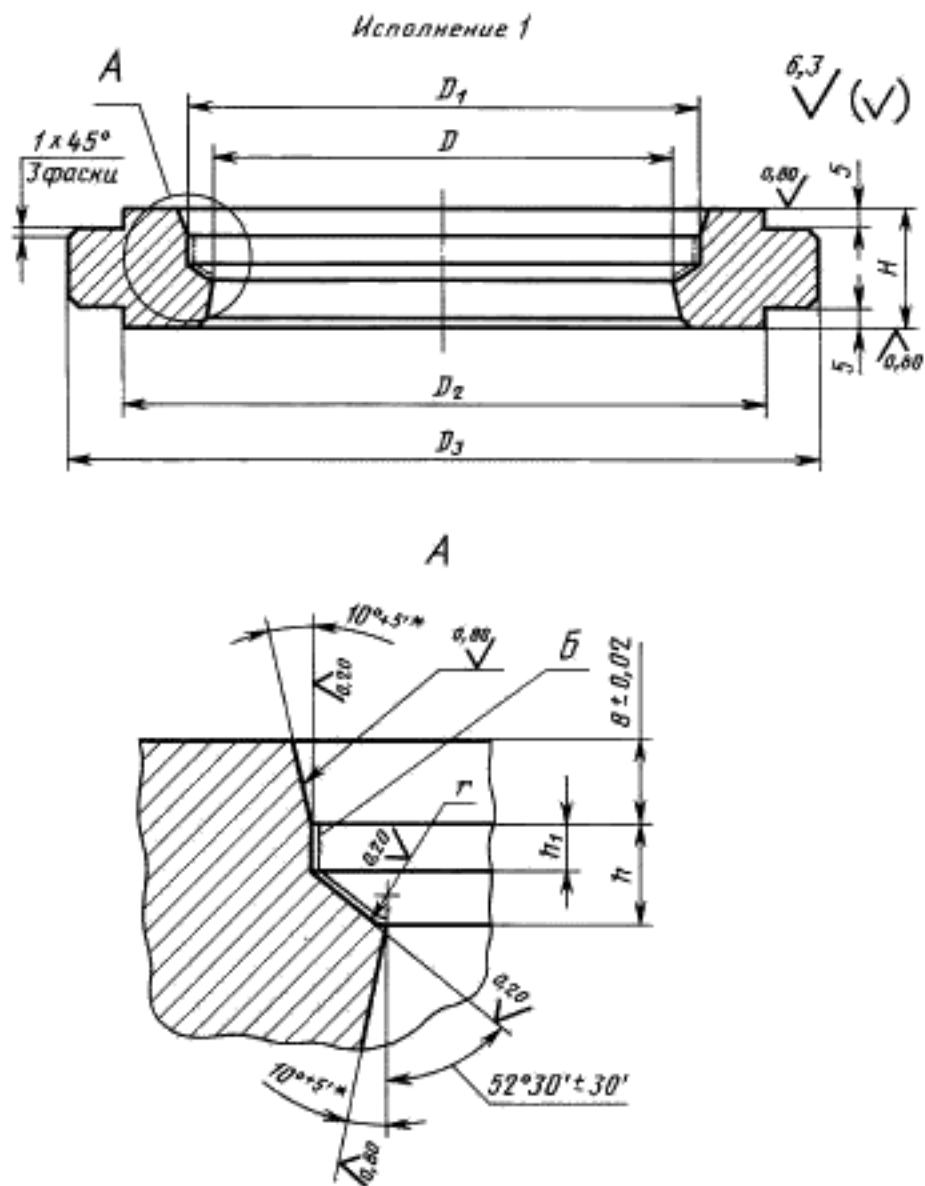
3.5. Допускаются наличие покрытия и технологические отверстия на неформообразующих поверхностях.

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.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

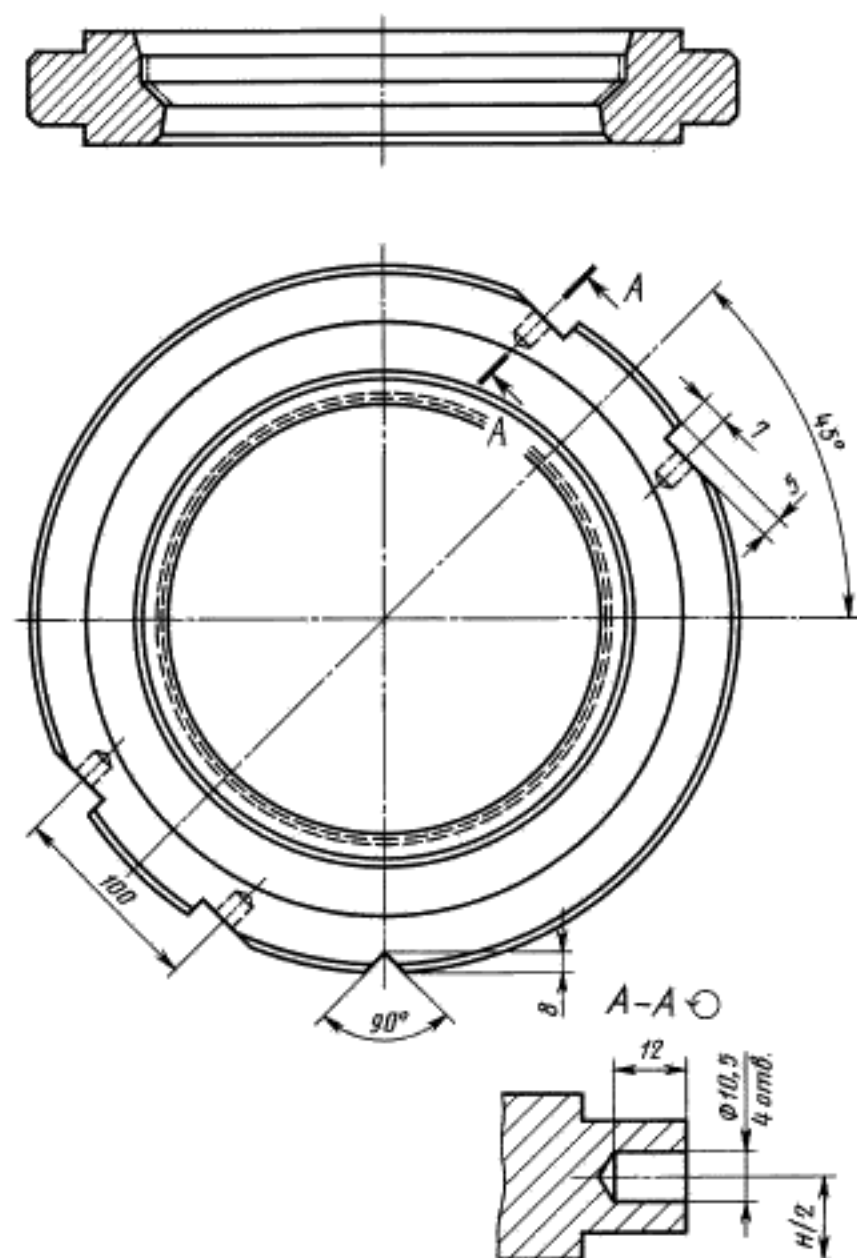
3.7. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

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



\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Исполнение 2



Черт. 3 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	$D$	$D_1$	$D_2$	$D_3$	$H$ h6	$h$	$h_1$	$r$ $\pm 0,1$	Масса, кг, не более		
		H7					h8					
1886-0921/002	1	102,5	114	170	200	26	7,0	2,8	1,25	3,919		
1886-0922/002		107,5					119	180	210	4,6	2,2	0,75
1886-0923/002			112,5	124	190					220	7,0	2,8
1886-0924/002		117,5					133	200	230		4,6	2,2
1886-0925/002			120,0	138	210					240	8,4	3,8
1886-0926/002		125,0					139	220	250		4,6	2,2
1886-0927/002			132,5	148	230					260	270	8,4
1886-0928/002		135,0					153	240	270			280
1886-0929/002			140,0	158	250					280	290	
1886-0931/002		145,0					159	260	290			310
1886-0932/002			150,0	168	270					300	340	
1886-0933/002		155,0					178	280	310			350
1886-0934/002			165,0	179	290					320	360	
1886-0935/002		170,0					188	300	330			370
1886-0936/002			175,0	188	310					340	380	
1886-0937/002		185,0					198	320	350			390
1886-0938/002			190,0	199	330					360	400	
1886-0939/002		195,0					208	340	370			410
1886-0941/002			205,0	218	350					380	420	
1886-0942/002		210,0					219	360	390			430
1886-0943/002			215,0	228	370					400	440	
1886-0944/002		225,0					238	380	410			450
1886-0945/002			235,0	248	390					420	460	
1886-0946/002		240,0					258	400	430			470
1886-0947/002			260,0	278	410					440	480	
1886-0948/002		265,0					278	420	450			490
1886-0949/002			270,0	288	430					460	500	
1886-0951/002		280,0					298	440	470			510
1886-0952/002			295,0	308	450					480	520	
1886-0953/002		300,0					318	460	490			530
1886-0954/002			305,0	318	470					500	540	
1886-0955/002		320,0					338	480	510			550
1886-0956/002			335,0	348	490					520	560	
1886-0957/002		340,0					348	500	530			570
1886-0958/002			345,0	358	510					540	580	
1886-0959/002		360,0					378	520	550			590
1886-0961/002			375,0	388	530					560	600	
1886-0962/002		380,0					398	540	570			610
1886-0963/002			385,0	398	550					580	620	
1886-0964/002		400,0					418	560	590			630
1886-0965/002	415,0		428	570	600	640				680	720	
1886-0966/002		420,0					438	580	610			650
1886-0967/002	430,0		448	590	620	660				700	740	
1886-0968/002		435,0					448	600	630			670
1886-0969/002	440,0		458	610	640	680				720	760	
1886-0971/002		440,0					458	620	650			690

Размеры в мм

Обозначение обоймы	Испол- нение	$D$	$D_1$	$D_2$	$D_3$	$H$ h6	$h$	$h_1$	$r$ $\pm 0,1$	Масса, кг, не более	
		H7					h8				
1886-0972/002	2	460,0	478	540	580	31	11,0	4,6	2,00	20,739	
1886-0973/002		465,0					3,8	1,50		20,362	
1886-0974/002		470,0	488	560	600		11,0	4,6	2,00	23,400	
1886-0975/002		480,0	498				8,4	3,8	1,50	21,618	
1886-0976/002		485,0					8,4	3,8	1,50	21,218	
1886-3661/002	1	105,0	114	170	200	26	5,5	2,4	1,00	3,763	
1886-3662/002		110,0	119	180	210					4,201	
1886-3663/002		115,0	124							4,011	
1886-3664/002		120,0	129							3,814	
1886-3665/002		122,5	134	190	220		7,0	2,8	1,25	4,311	
1886-3666/002		125,0					5,5	2,4	1,00	4,261	
1886-3667/002		127,5	139				7,0	2,8	1,25	4,099	
1886-3668/002		130,0					5,5	2,4	1,00	4,049	
1886-3669/002		132,5	144	200	230		7,0	2,8	1,25	4,567	
1886-3671/002		135,0					5,5	2,4	1,00	4,514	
1886-3672/002		137,5					149	7,0	2,8	1,25	4,340
1886-3673/002		140,0	5,5					2,4	1,00	4,285	
1886-3674/002		152,5	164	220	250		7,0	2,8	1,25	5,073	
1886-3675/002		160,0	169				5,5	2,4	1,00	4,751	
1886-3676/002		172,5	184	240	270		7,0	2,8	1,25	5,581	
1886-3677/002		180,0	189				5,5	2,4	1,00	5,218	
1886-3678/002		192,5	204	260	290		31	7,0	2,8	1,25	6,088
1886-3679/002		212,5	224	280	320			7,219			
1886-3681/002		285,0	298	350	390			8,4	3,8	1,50	10,895
1886-3682/002		290,0	308	360	400		11,0	4,6	2,00	11,461	
1886-3683/002		315,0	328	390	430		8,4	3,8	1,50	13,442	

Пример условного обозначения обоймы размерами  $D = 102,5$  мм,  $D_1 = 114$  мм:

*Обойма 1886-0921/002 ГОСТ 24345—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 HRC<sub>2</sub>.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

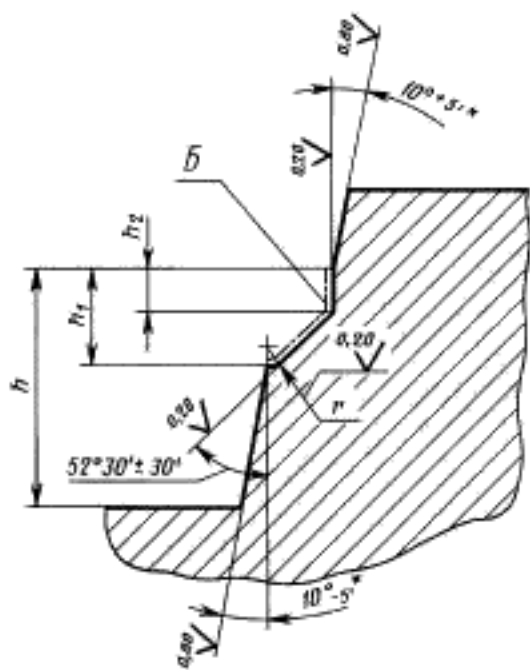
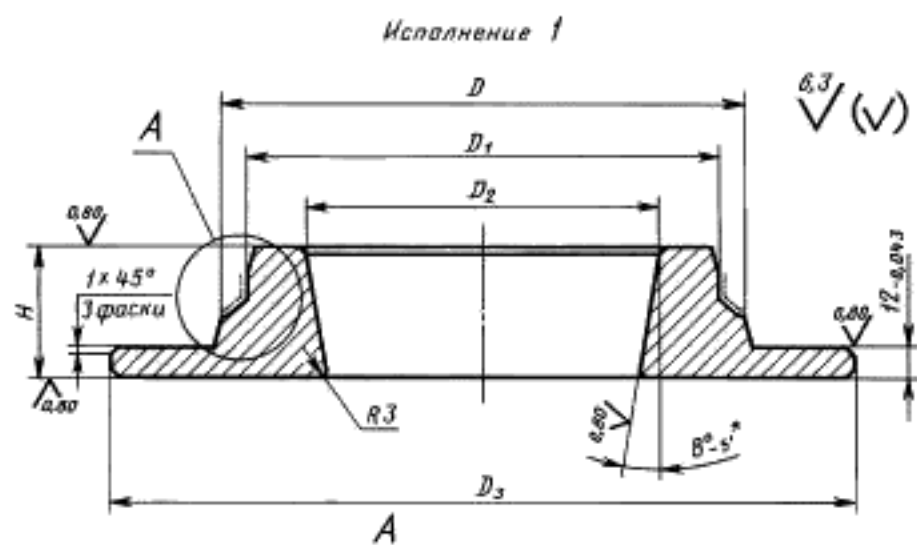
4.4. Покрытие поверхностей *B* — Х18тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

**(Измененная редакция, Изм. 1).**

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

4.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

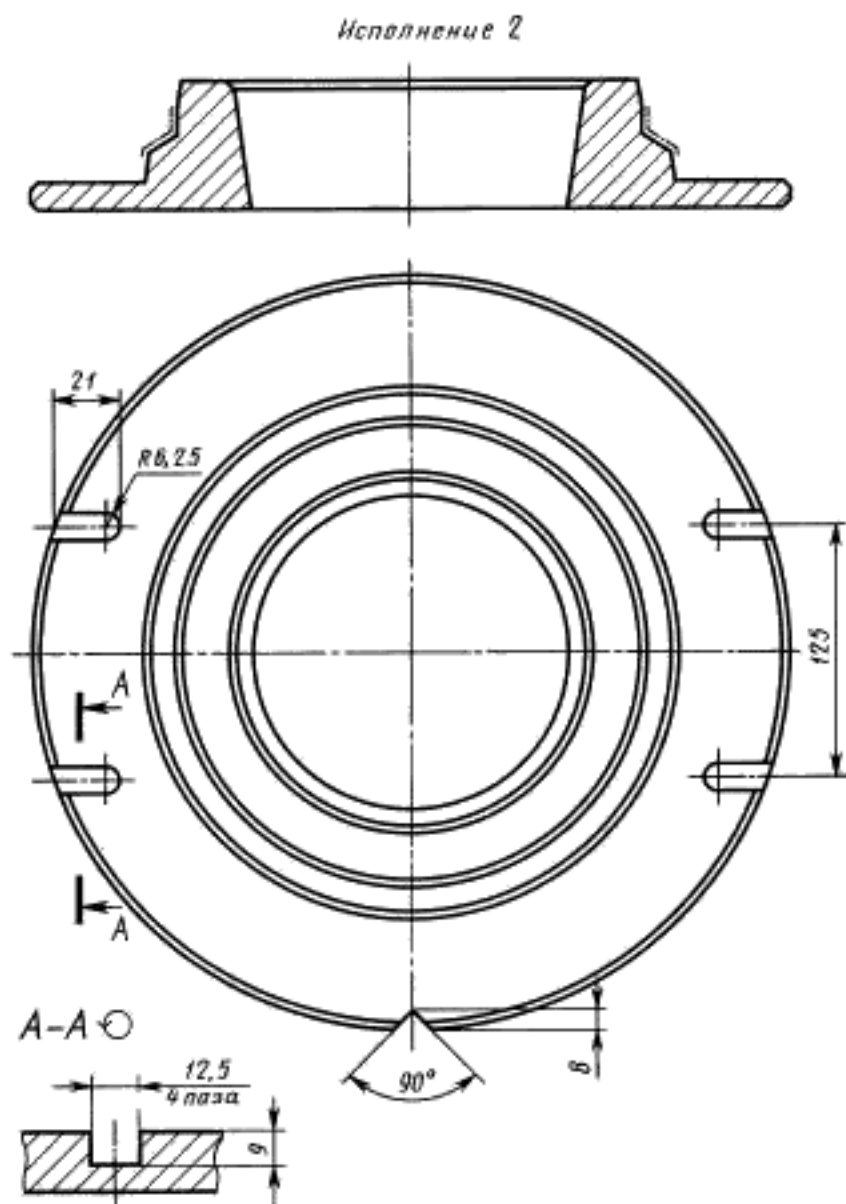
5. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 4





Черт. 4 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	$D$	$D_1$	$D_2$	$D_3$	$H$	$h$	$h_1$	$h_2$	$r$ $\pm 0,1$	Масса, кг, не более					
		h6		H7			h8									
1886-0921/003	1	102,5	91	60	200	37	18	7,0	2,8	1,25	3,729					
1886-0922/003		107,5	101	70				4,6	2,2	0,75	3,708					
1886-0923/003			96	65	210			7,0	2,8	1,25	4,055					
1886-0924/003		112,5	101	70				4,6	2,2	0,75	4,074					
1886-0925/003		117,5	111	80	220			8,4	3,8	1,50	4,032					
1886-0926/003		120,0	107	75				4,6	2,2	0,75	4,440					
1886-0927/003		125,0	112	80	230			18	8,4	3,8	1,50	4,454				
1886-0928/003		132,5	126	95								4,6	2,2	0,75	4,355	
1886-0929/003		135,0	122	90	240			37	18	8,4	3,8	1,50	4,800			
1886-0931/003		140,0	127	95									4,6	2,2	0,75	5,152
1886-0932/003		145,0	132	100	250			37	18	8,4	3,8	1,50	5,151			
1886-0933/003		150,0	141	110									5,5	2,4	1,00	5,058
1886-0934/003		155,0	142		260			18	8,4	3,8	1,50	1,50	5,507			
1886-0935/003		165,0	152	120									5,5	2,4	1,00	5,857
1886-0936/003		170,0	161	130	270			37	18	8,4	3,8	1,50	5,724			
1886-0937/003		175,0	162										270	5,5	2,4	1,00
1886-0938/003		185,0	172	140	280			37	18	8,4	3,8	1,50	6,556			
1886-0939/003		190,0	181	150									5,5	2,4	1,00	6,384
1886-0941/003		195,5	182		290			18	8,4	3,8	1,50	1,50	6,501			
1886-0942/003		205,0	192	160									5,5	2,4	1,00	6,649
1886-0943/003		210,0	201	170	310			37	18	8,4	3,8	1,50	6,660			
1886-0944/003		215,0	202										320	5,5	2,4	1,00
1886-0945/003		225,0	212	180	330			42	23	8,4	3,8	1,50	9,098			
1886-0946/003		235,0	222	190	340								11,0	4,6	2,00	9,502
1886-0947/003		240,0			350											9,685
1886-0948/003		260,0	242	210	370								8,4	3,8	1,50	10,983
1886-0949/003		265,0	252	220												380
1886-0951/003		270,0			380								11,407			
1886-0952/003		280,0	262	230	390								8,4	3,8	1,50	11,830
1886-0953/003		295,0	282	250	400											11,0
1886-0954/003		300,0			410								13,189			
1886-0955/003		305,0	292	260	440								8,4	3,8	1,50	12,836
1886-0956/003	320,0	302	270	440		11,0	4,6									2,00
1886-0957/003	335,0	322	290	450	8,4								3,8	1,50	13,538	
1886-0958/003	340,0	322				450	11,0								4,6	2,00
1886-0959/003	345,0	332	300	480	8,4	3,8							1,50	13,943		
1886-0961/003	360,0	342	310				480							11,0	4,6	2,00
1886-0962/003	375,0	362	330	500	8,4	3,8	1,50						14,953			
1886-0963/003	380,0												500	11,0	4,6	2,00
1886-0964/003	385,0	372	340	530	8,4	3,8	1,50						15,406			
1886-0965/003	400,0	382	350										11,0	4,6	2,00	18,271
1886-0966/003	415,0	402	370	560	8,4	3,8	1,50						17,340			
1886-0967/003	420,0												11,0	4,6	2,00	17,561
1886-0968/003	430,0	412	380	560	8,4	3,8	1,50						18,978			
1886-0969/003	435,0	422	390										11,0	4,6	2,00	19,210
1886-0971/003	440,0			422	390	560	11,0						4,6	2,00	19,210	

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Исполнение	$D$	$D_1$	$D_2$	$D_3$	$H$	$h$	$h_1$	$h_2$	$r$ $\pm 0,1$	Масса, кг, не более					
		h6		H7			h8									
1886-0972/003	2	460,0	442	410	580	42	23	11,0	4,6	2,00	20,068					
1886-0973/003		465,0	452	420				1,50	19,383							
1886-0974/003		470,0	600	430	11,0			4,6	2,00	21,377						
1886-0975/003		480,0			1,50			20,925								
1886-0976/003		485,0			472			440	8,4	3,8	1,50	20,112				
1886-3661/003	1	105,0	96	65	200	37	18	5,5	2,4	1,00	3,744					
1886-3662/003		110,0	101	70	210						4,066					
1886-3663/003		115,0	106	75							4,083					
1886-3664/003		120,0	111	80							4,098					
1886-3665/003		122,5			220						7,0	2,8	1,25	4,439		
1886-3666/003		125,0	116	85							5,5	2,4	1,00	4,419		
1886-3667/003		127,5									7,0	2,8	1,25	4,448		
1886-3668/003		130,0	121	90	230						5,5	2,4	1,00	4,422		
1886-3669/003		132,5									7,0	2,8	1,25	4,785		
1886-3671/003		135,0	126	95							5,5	2,4	1,00	4,756		
1886-3672/003		137,5			7,0						2,8	1,25	4,787			
1886-3673/003		140,0	131	100	250						5,5	2,4	1,00	4,751		
1886-3674/003		152,5	141	110							7,0	2,8	1,25	4,919		
1886-3675/003		160,0	151	120							5,5	2,4	1,00	5,411		
1886-3676/003		172,5	161	130	270						7,0	2,8	1,25	6,172		
1886-3677/003		180,0	171	140							5,5	2,4	1,00	6,071		
1886-3678/003		192,5	181	150	290						7,0	2,8	1,25	6,864		
1886-3679/003		212,5	201	170	320									8,026		
1886-3681/003		285,0	272	240	390									42	23	8,4
1886-3682/003		290,0			400						11,0	4,6	2,00			12,458
1886-3683/003		315,0			302						270	430	8,4			3,8

Пример условного обозначения матрицы размерами  $D = 102,5$  мм,  $D_1 = 91$  мм:

Матрица 1886-0921/003 ГОСТ 24345—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

5.4. Покрытие поверхностей  $B$  — X18тв. ГОСТ 9.306—85. Полировать перед покрытием и после покрытия. Обезводороживание допускается не производить.

5.3, 5.4. (Измененная редакция, Изм. 1).

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

5.6. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

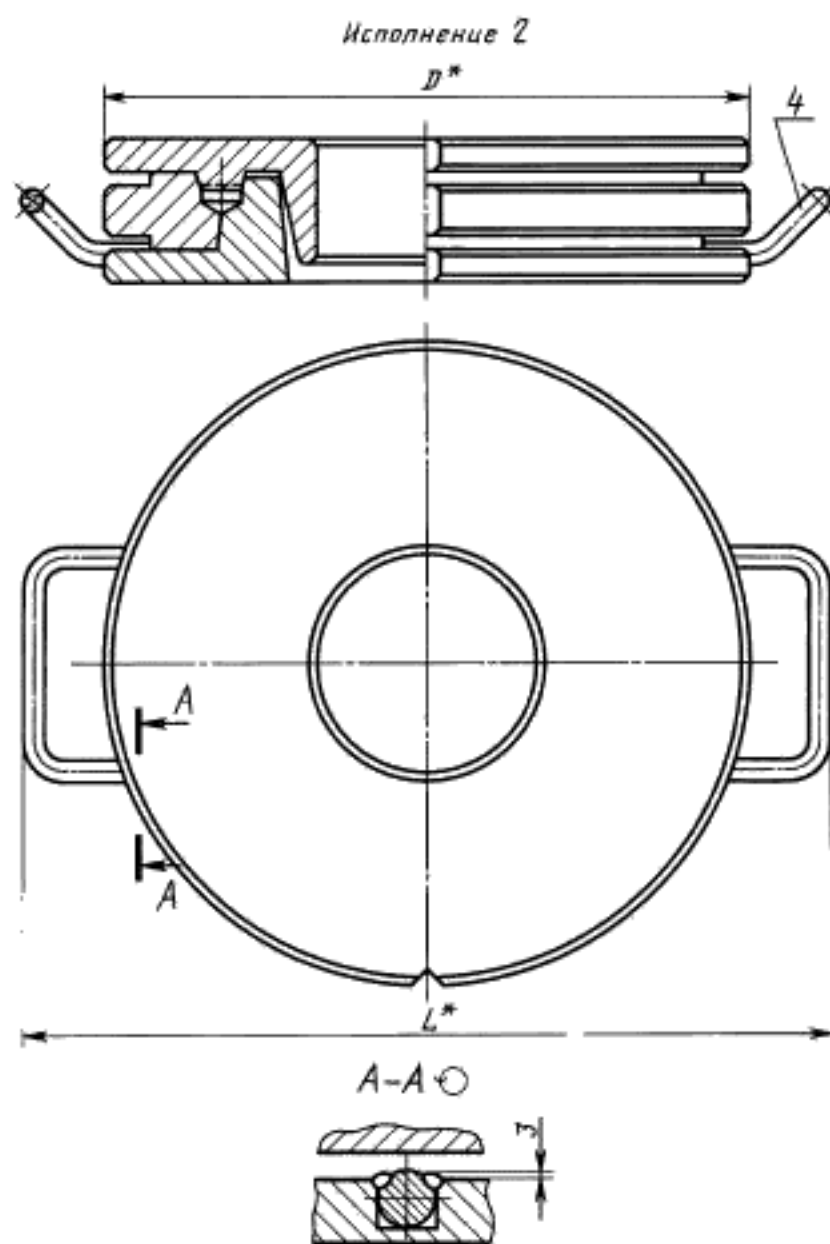
Редактор *М. И. Максимова*  
Технический редактор *Н. С. Гришанова*  
Корректор *Е. Ю. Митрофанова*  
Компьютерная верстка *Т. В. Александровой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 24.11.2003. Подписано в печать 29.12.2003. Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 1,90.  
Тираж 144 экз. С 13043. Зак. 10.

---

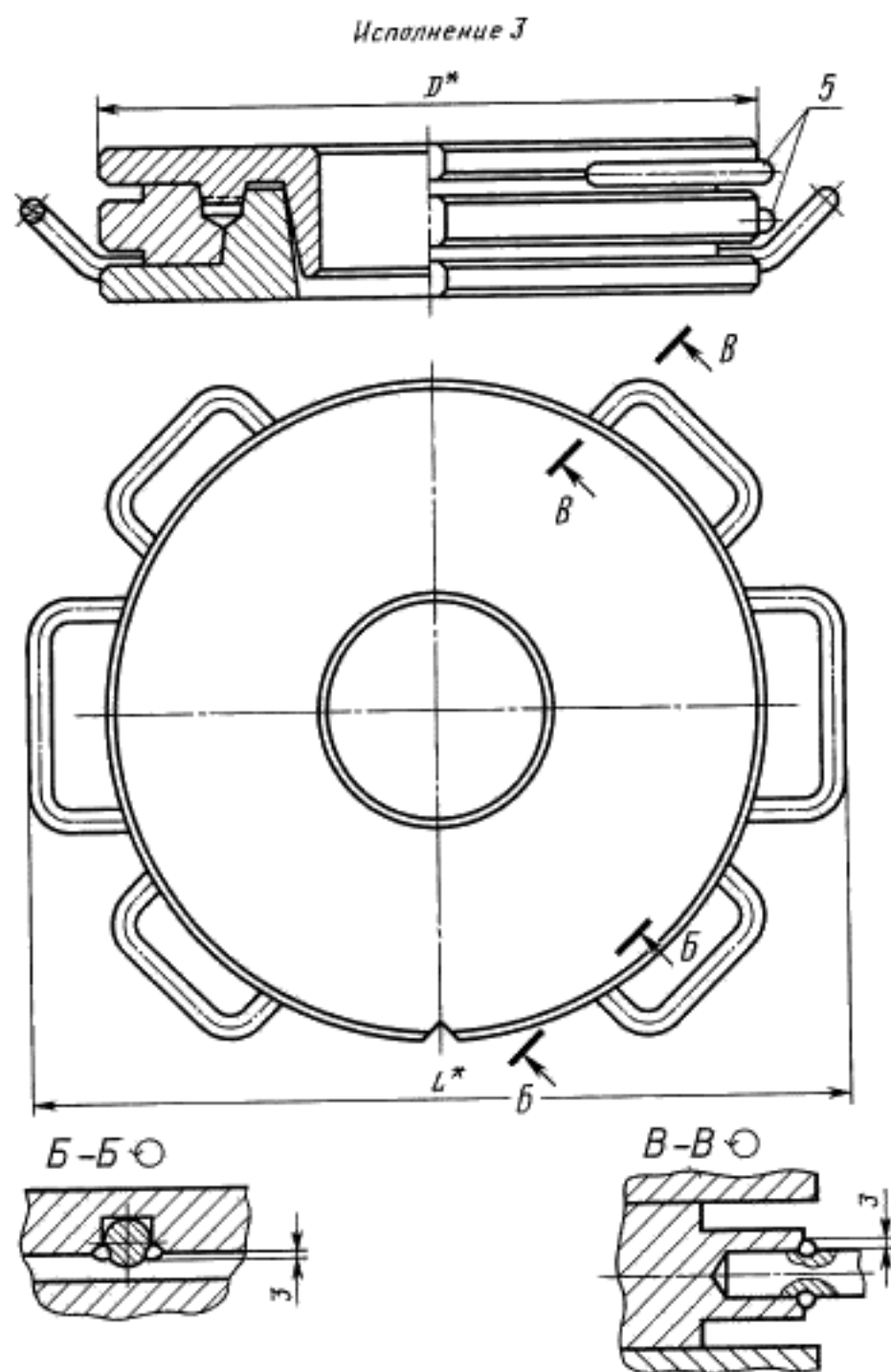
ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Калужской типографии стандартов  
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов – тип «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6  
ПЛР № 080102



\* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)



\* Размеры для справок.

Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение опорного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	$D$	$H$ — 0,1	$L$	Масса, кг, не более
1886-0921		КО90-115	1	200	50	—	11,221
1886-0922		КО100-115					11,049
1886-0923		КО95-120		210			12,333
1886-0924		КО100-125					12,232
1886-0925		КО110-125					12,684
1886-0926		КО105-135		220			13,208
1886-0927		КО110-140					13,109
1886-0928		КО125-140		230			12,733
1886-0929		КО120-150					14,048
1886-0931		КО125-155		240			15,279
1886-0932		КО130-160					15,058
1886-0933		КО140-160		250			14,779
1886-0934		КО140-170					16,072
1886-0935		КО150-180		260			17,096
1886-0936		КО160-180					16,716
1886-0937		КО160-190		270			18,112
1886-0938		КО170-200					18,352
1886-0939		КО180-200		280			18,659
1886-0941		КО180-210					19,264
1886-0942		КО190-220		290			19,980
1886-0943		КО200-220	19,579				
1886-0944		КО200-230	2	320	55	404	26,730
1886-0945		КО210-240		330		416	29,496
1886-0946		КО220-250		340		426	29,130
1886-0947		КО220-260		350		436	30,646
1886-0948		КО240-280		370		458	37,470
1886-0949		КО250-280					32,830
1886-0951		КО250-290		380		468	36,652
1886-0952		КО260-300		390		480	36,158
1886-0953		КО280-310		400		490	36,489
1886-0954		КО280-320		410		500	39,219
1886-0955		КО290-320					38,229
1886-0956		КО300-340		440		532	44,172
1886-0957		КО320-350					41,447
1886-0958		КО320-360		450		542	43,893
1886-0959		КО330-360					42,693
1886-0961		КО340-380	480	574	43,381		
1886-0962		КО360-390			46,213		
1886-0963		КО360-400	3	500	594	52,754	
1886-0964		КО370-400				50,676	
1886-0965		КО380-420		530	626	58,945	
1886-0966		КО400-430				56,252	
1886-0967		КО400-440				54,634	
1886-0968		КО410-450	560	656	63,307		
1886-0969		КО420-450			61,660		
1886-0971		КО420-460	580	676	61,055		
1886-0972		КО440-480			63,852		
1886-0973		КО450-480			61,993		

## Размеры в мм

Обозначение пресс-формы	Применяемость	Обозначение опорного кольца по ГОСТ 22704—77	Исполнение	<i>D</i>	<i>H</i> —0,1	<i>L</i>	Масса, кг, не более	
1886-0974		КО450-490	3	600	55	696	69,238	
1886-0975		КО460-500					66,674	
1886-0976		КО470-500					63,931	
1886-3661		КО95-115	1	200	50	—	11,025	
1886-3662		КО100-120		210			12,119	
1886-3663		КО105-125					11,973	
1886-3664		КО110-130					11,813	
1886-3665		КО110-135		220			13,032	
1886-3666		КО115-135					12,917	
1886-3667		КО115-140					12,851	
1886-3668		КО120-140		230			12,724	
1886-3669		КО120-145					14,008	
1886-3671		КО125-145					13,867	
1886-3672		КО125-150					13,797	
1886-3673		КО130-150					13,641	
1886-3674		КО140-165					250	15,392
1886-3675		КО150-170		15,473				
1886-3676		КО160-185		270				17,897
1886-3677		КО170-190					17,303	
1886-3678		КО180-205		290			19,840	
1886-3679		КО200-225		2			320	55
1886-3681		КО270-300	390		480	34,144		
1886-3682		КО270-310	400		490	36,404		
1886-3683		КО300-330	430		522	40,362		

Пример условного обозначения пресс-формы для опорного кольца КО90-115:  
Пресс-форма 1886-0921 ГОСТ 24345—80

Таблица 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					
1886-0921	1886-0921/001	1886-0921/002	1886-0921/003	—	—
1886-0922	1886-0922/001	1886-0922/002	1886-0922/003		
1886-0923	1886-0923/001	1886-0923/002	1886-0923/003		
1886-0924	1886-0924/001	1886-0924/002	1886-0924/003		
1886-0925	1886-0925/001	1886-0925/002	1886-0925/003		
1886-0926	1886-0926/001	1886-0926/002	1886-0926/003		
1886-0927	1886-0927/001	1886-0927/002	1886-0927/003		
1886-0928	1886-0928/001	1886-0928/002	1886-0928/003		
1886-0929	1886-0929/001	1886-0929/002	1886-0929/003		
1886-0931	1886-0931/001	1886-0931/002	1886-0931/003		
1886-0932	1886-0932/001	1886-0932/002	1886-0932/003		
1886-0933	1886-0933/001	1886-0933/002	1886-0933/003		
1886-0934	1886-0934/001	1886-0934/002	1886-0934/003		
1886-0935	1886-0935/001	1886-0935/002	1886-0935/003		
1886-0936	1886-0936/001	1886-0936/002	1886-0936/003		
1886-0937	1886-0937/001	1886-0937/002	1886-0937/003		
1886-0938	1886-0938/001	1886-0938/002	1886-0938/003		



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					
1886-0939	1886-0939/001	1886-0939/002	1886-0939/003	—	—
1886-0941	1886-0941/001	1886-0941/002	1886-0941/003		
1886-0942	1886-0942/001	1886-0942/002	1886-0942/003		
1886-0943	1886-0943/001	1886-0943/002	1886-0943/003		
1886-0944	1886-0944/001	1886-0944/002	1886-0944/003		
1886-0945	1886-0945/001	1886-0945/002	1886-0945/003		
1886-0946	1886-0946/001	1886-0946/002	1886-0946/003		
1886-0947	1886-0947/001	1886-0947/002	1886-0947/003		
1886-0948	1886-0948/001	1886-0948/002	1886-0948/003		
1886-0949	1886-0949/001	1886-0949/002	1886-0949/003		
1886-0951	1886-0951/001	1886-0951/002	1886-0951/003		
1886-0952	1886-0952/001	1886-0952/002	1886-0952/003		
1886-0953	1886-0953/001	1886-0953/002	1886-0953/003		
1886-0954	1886-0954/001	1886-0954/002	1886-0954/003		
1886-0955	1886-0955/001	1886-0955/002	1886-0955/003		
1886-0956	1886-0956/001	1886-0956/002	1886-0956/003		
1886-0957	1886-0957/001	1886-0957/002	1886-0957/003		
1886-0958	1886-0958/001	1886-0958/002	1886-0958/003		
1886-0959	1886-0959/001	1886-0959/002	1886-0959/003		
1886-0961	1886-0961/001	1886-0961/002	1886-0961/003		
1886-0962	1886-0962/001	1886-0962/002	1886-0962/003		
1886-0963	1886-0963/001	1886-0963/002	1886-0963/003		
1886-0964	1886-0964/001	1886-0964/002	1886-0964/003		
1886-0965	1886-0965/001	1886-0965/002	1886-0965/003		
1886-0966	1886-0966/001	1886-0966/002	1886-0966/003		
1886-0967	1886-0967/001	1886-0967/002	1886-0967/003		
1886-0968	1886-0968/001	1886-0968/002	1886-0968/003		
1886-0969	1886-0969/001	1886-0969/002	1886-0969/003		
1886-0971	1886-0971/001	1886-0971/002	1886-0971/003		
1886-0972	1886-0972/001	1886-0972/002	1886-0972/003		
1886-0973	1886-0973/001	1886-0973/002	1886-0973/003		
1886-0974	1886-0974/001	1886-0974/002	1886-0974/003		
1886-0975	1886-0975/001	1886-0975/002	1886-0975/003		
1886-0976	1886-0976/001	1886-0976/002	1886-0976/003		
1886-3661	1886-3661/001	1886-3661/002	1886-3661/003		
1886-3662	1886-3662/001	1886-3662/002	1886-3662/003		
1886-3663	1886-3663/001	1886-3663/002	1886-3663/003		
1886-3664	1886-3664/001	1886-3664/002	1886-3664/003		
1886-3665	1886-3665/001	1886-3665/002	1886-3665/003		
1886-3666	1886-3666/001	1886-3666/002	1886-3666/003		
1886-3667	1886-3667/001	1886-3667/002	1886-3667/003		
1886-3668	1886-3668/001	1886-3668/002	1886-3668/003		
1886-3669	1886-3669/001	1886-3669/002	1886-3669/003		
1886-3671	1886-3671/001	1886-3671/002	1886-3671/003		
1886-3672	1886-3672/001	1886-3672/002	1886-3672/003		
1886-3673	1886-3673/001	1886-3673/002	1886-3673/003		
1886-3674	1886-3674/001	1886-3674/002	1886-3674/003		
1886-3675	1886-3675/001	1886-3675/002	1886-3675/003		
1886-3676	1886-3676/001	1886-3676/002	1886-3676/003		
1886-3677	1886-3677/001	1886-3677/002	1886-3677/003		
1886-3678	1886-3678/001	1886-3678/002	1886-3678/003		

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
	Ручка по ГОСТ 12486—67				
Обозначения					
1886-3679	1886-3679/001	1886-3679/002	1886-3679/003	7095-0014	—
1886-3681	1886-3681/001	1886-3681/002	1886-3681/003		
1886-3682	1886-3682/001	1886-3682/002	1886-3682/003		
1886-3683	1886-3683/001	1886-3683/002	1886-3683/003		

**(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.

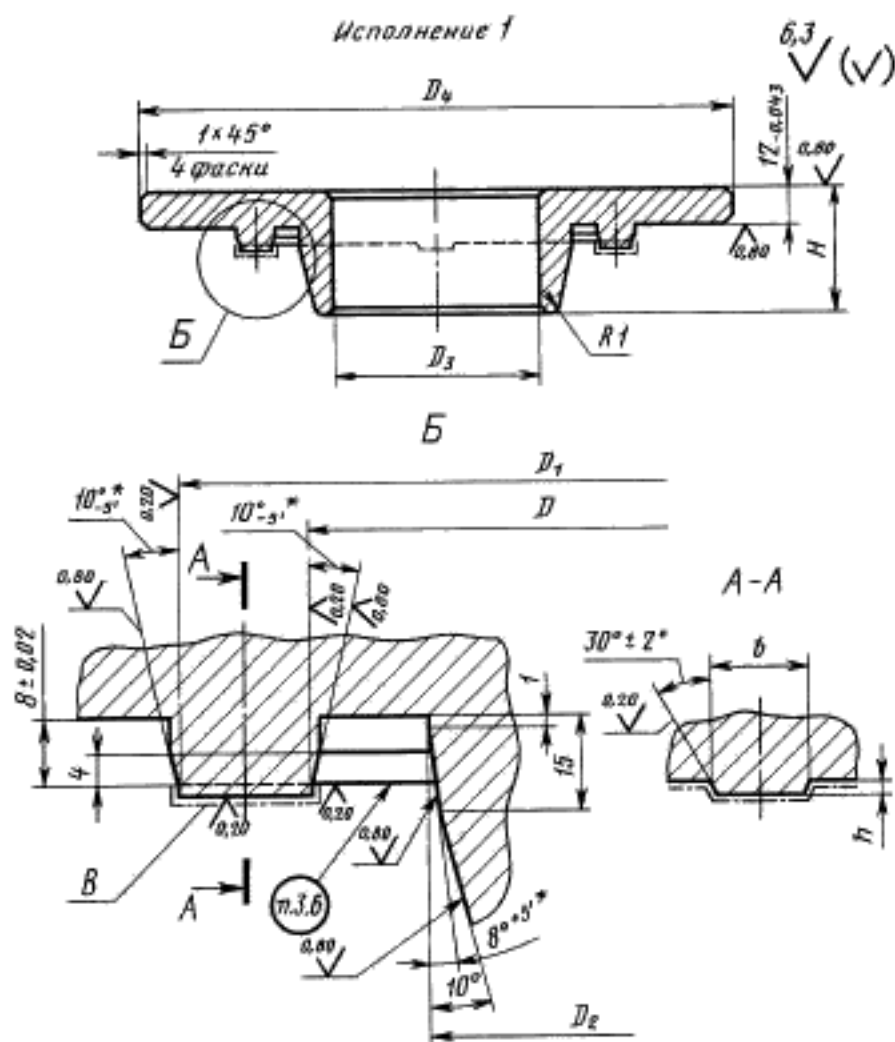
2.4. Маркировать: обозначения пресс-формы, настоящего стандарта и формуемой детали; заводской номер; массу пресс-формы; товарный знак предприятия-изготовителя; дату изготовления.

Шрифт — 5-Пр 3 по ГОСТ 26.008—85.

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

2.5. Технические требования — по ГОСТ 14901—93.

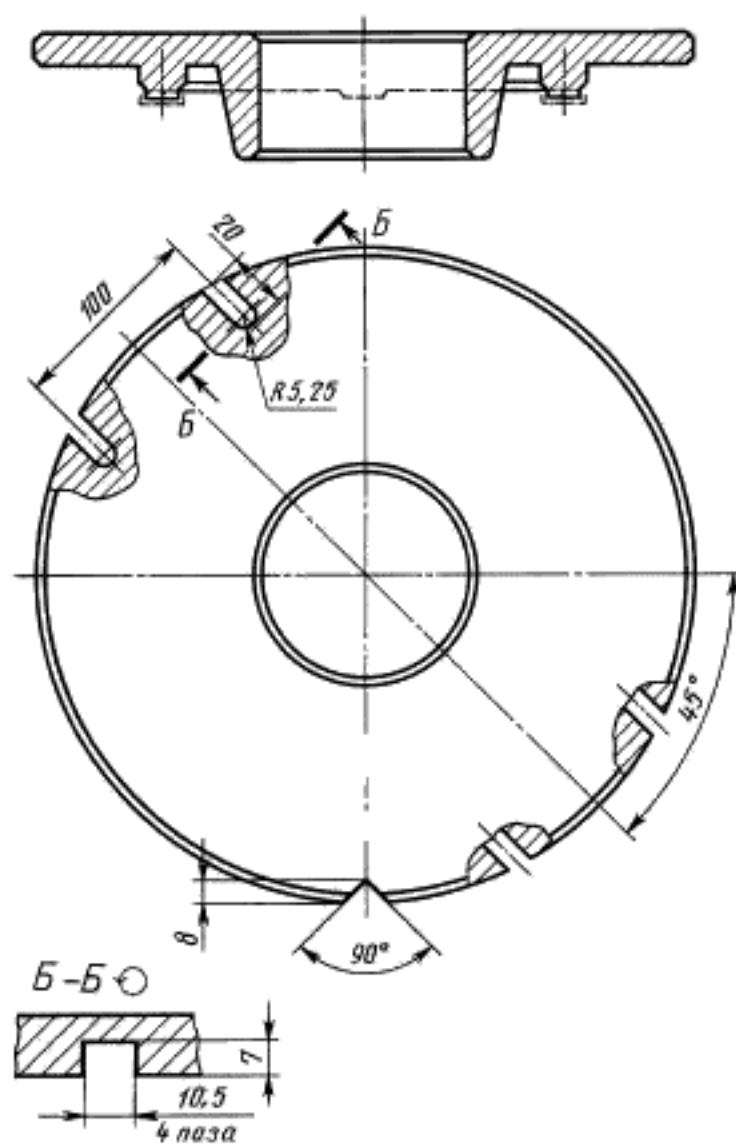
3. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



\* Предельные отклонения для раздельного изготовления.

Черт. 2

Исполнение 2



Черт. 2 (продолжение)

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Испол- нение	D H7	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	H	b +0,1	b ±0,2	Масса, кг, не более	
			h6								
1886-0921/001	1	91	114	60	30	200	45	1,2	5	3,573	
1886-0922/001		101		70	40					3,539	
1886-0923/001		96	119	65	35	210				3,892	
1886-0924/001		101	124	70	40					3,933	
1886-0925/001		111		80	50	4,586					
1886-0926/001		107	133	75	45	220				4,358	
1886-0927/001		112	138	80	50					4,394	
1886-0928/001		126	139	95	65	230				4,290	
1886-0929/001		122	148	90	60					4,783	
1886-0931/001		127	153	95	65	240				5,175	
1886-0932/001		132	158	100	70					5,185	
1886-0933/001		141	159	110	80	250				5,087	
1886-0934/001		142	168					1,2	5	5,584	
1886-0935/001		152	178	120	90	260		5,985			
1886-0936/001		161	179	130	100			1,2	5	5,848	
1886-0937/001		162	188			140		110	270	1,5	10
1886-0938/001		172	198	150	120					280	6,796
1886-0939/001		181	199	150	120	290		1,2	5		6,619
1886-0941/001		182	208					160	130	310	1,5
1886-0942/001		192	218	170	140	320					1,2
1886-0943/001		201	219					180	150	330	50
1886-0944/001		202	228	190	160	340					
1886-0945/001		212	238					190	160	350	
1886-0946/001		222	248	210	180	370					
1886-0947/001		242	258					220	190	380	
1886-0948/001		252	278	230	200	390					
1886-0949/001		282	288					250	220	400	
1886-0951/001		262	298	260	230	410					
1886-0952/001		282	308					270	240	440	
1886-0953/001		292	318	290	260	450					
1886-0954/001		302	338					300	270	480	
1886-0955/001		322	348	310	280	500					
1886-0956/001	332	358	330				300	530	14,787		
1886-0957/001	342	378		340	310	560			14,130		
1886-0958/001	362	388	350				320	530	15,134		
1886-0959/001	372	398		370	340	560			14,602		
1886-0961/001	382	418	380				350	560	15,783		
1886-0962/001	402	428		390	360	560			15,989		
1886-0963/001	412	438	428				370	530	17,820		
1886-0964/001	422	448		438	380	530			17,199		
1886-0965/001	442	458	448				390	560	19,636		
1886-0966/001	462	468		458	400	560			18,705		
1886-0967/001	482	478	468				410	560	19,135		
1886-0968/001	502	488		478	420	560			21,268		
1886-0969/001	522	498	488				430	560	20,537		
1886-0971/001	542	508		498	440	560			20,987		