

Инструмент для холодновысадочных автоматов**МАТРИЦЫ ДЛЯ ВЫСАДКИ БОЛТОВ****Конструкция и размеры**

Tools for cold upset automatic machines.
Bolt heading dies.
Construction and dimensions

**ГОСТ
26397-84**

ОКП 39 6313

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

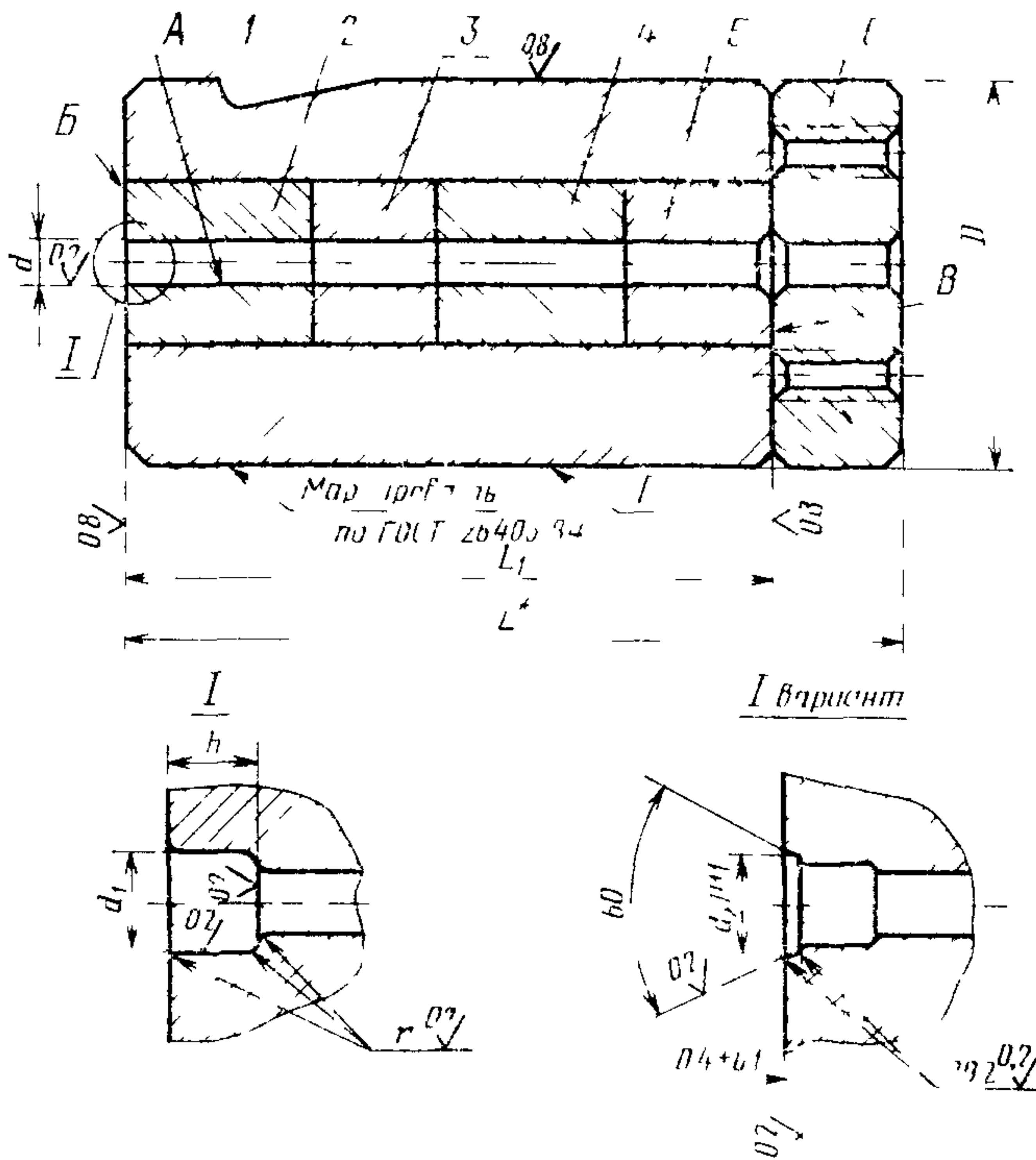
с 01.07.86**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1 Настоящий стандарт распространяется на матрицы с твердосплавными вставками к двухударным автоматам для холодной высадки заготовок болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм

2 Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным

исполнения 1 на черт 1 и в табл 1, 2,
исполнения 2 на черт. 2 и в табл 3, 4;
исполнения 3 на черт. 3 и в табл 5, 6,
исполнения 4 на черт 4 и в табл 7, 8

Исполнение 1



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

• Размер для справок

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

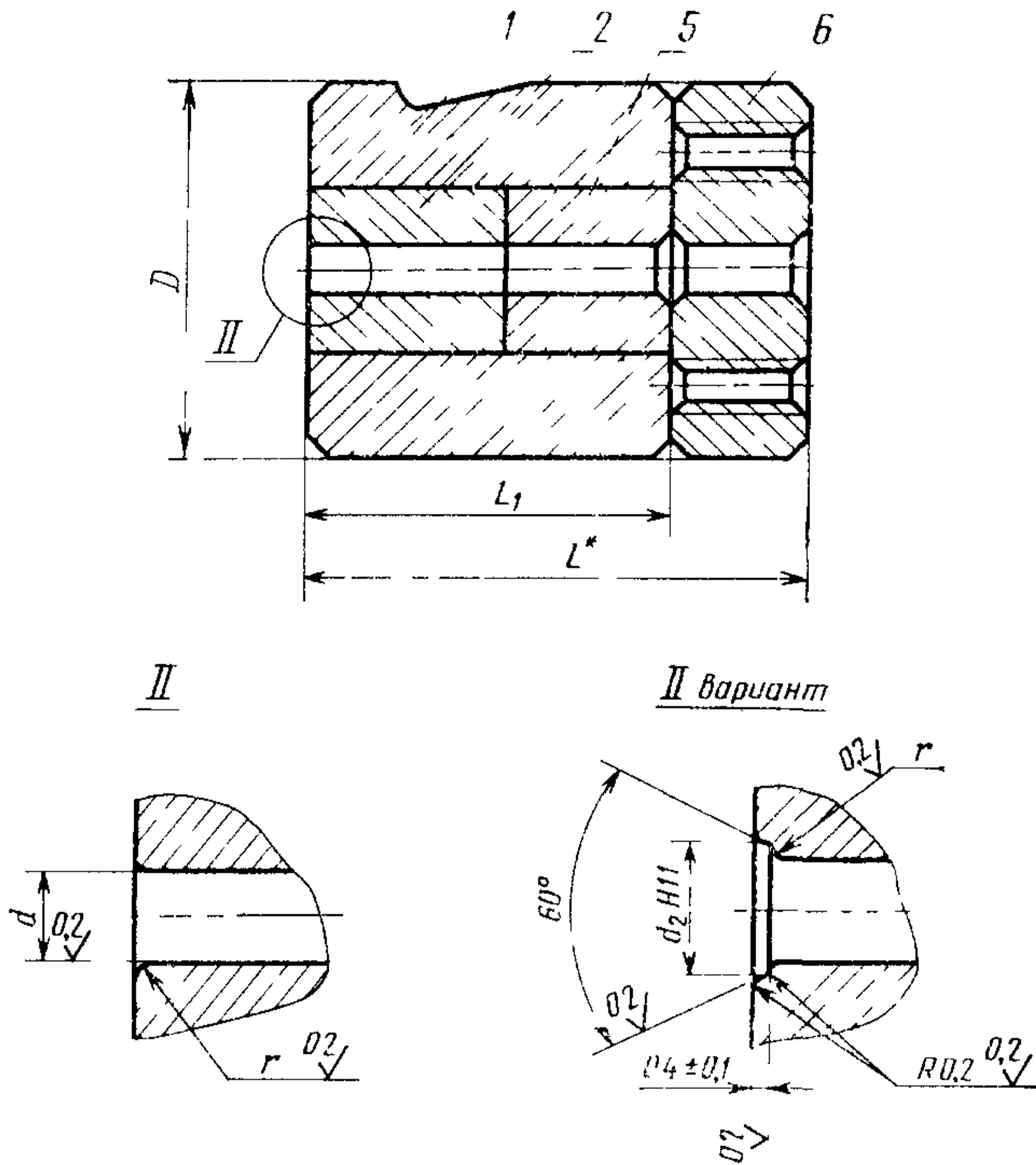
Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		d	D	L	Поле допуска		L ₁	d ₁	h не менее	r	Масса кг, не более	
			Номинальный диаметр	Длина болта				Обозначение стандарта	h7						h9
1104-0006			30		50	80	65						1,286		
1104 0007			35, 40, 45, 50										1,367		
1104 0008			55, 60		5,25			5,9			3	0,30	1,338		
1104-0009			30										2,258		
1104-0010			35, 40, 45, 50			100	75						2,294		
1104 0011			55, 60										2,335		
1104-0014			35, 40, 45, 50		60								2,323		
1104-0015			55, 60, 70										2,387		
1104-0016			35, 40, 45, 50		7,08	125	95				4	0,45	2,762		
1104 0017			55, 60, 70										2,826		
1104-0018			75; 80										2,890		

Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Вставка Кол. 1	Поз. 4 Вставка Кол. 1	Поз. 5 Втулка Кол. 1	Поз. 6 Плитка Кол. 1
Обозначение деталей						
1104-0006			—	—	1104 0006/005	1104-0004/006
1104-0007	1104-0006/001		1104-0007/003	—	1104-0007/005	
1104-0008		1104-0006/002	—	1104-0008/004	—	
1104-0009			—	—	1104-0009/005	
1104-0010	1104 0009/001		1104-0007/003	—	1104-0010/005	1104 0005/006
1104-0011			—	1104-0011/004	—	
1104-0014			1104-0014/003	—	1104 0014/005	1104-0012/006
1104-0015			—	1104-0015/004	—	
1104-0016		1104 0014/002	1104-0014/003	—	1104-0016/005	
1104-0017	1104-0016/001		1104 0017/003	—	1104-0017/005	1104 0016/006
1104 0018				1104-0018/004	—	

Пример условного обозначения матрицы для высадки болтов номинальным диаметром резьбы М6 длиной 30 мм:

Матрица 1104-0006 ГОСТ 26397—84

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 1



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размер для справок

Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применение	Изготавливаемые образцы		d	Поле допуска			r	Масса, кг, не более	
			Длина болта	Обозначение стандарта		H7	f7	L			L ₁
1104-0001			M4	6; 8; 10; 12; 14; 16; (18)	ГОСТ 7805—70	3,46	32	50	35	0,338	
1104-0002			M5			4,39	50	80	65	1,253	
1104-0003			M6	10; 12; 14; 16; (18); 20; (22)	ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70	5,25				1,275	
1104-0012			M8	12; 14; 16; (18); 20; (22); 25; (28)	ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	7,08	60	100	75	2,276	
1104-0013								125		2,808	

Таблица 4

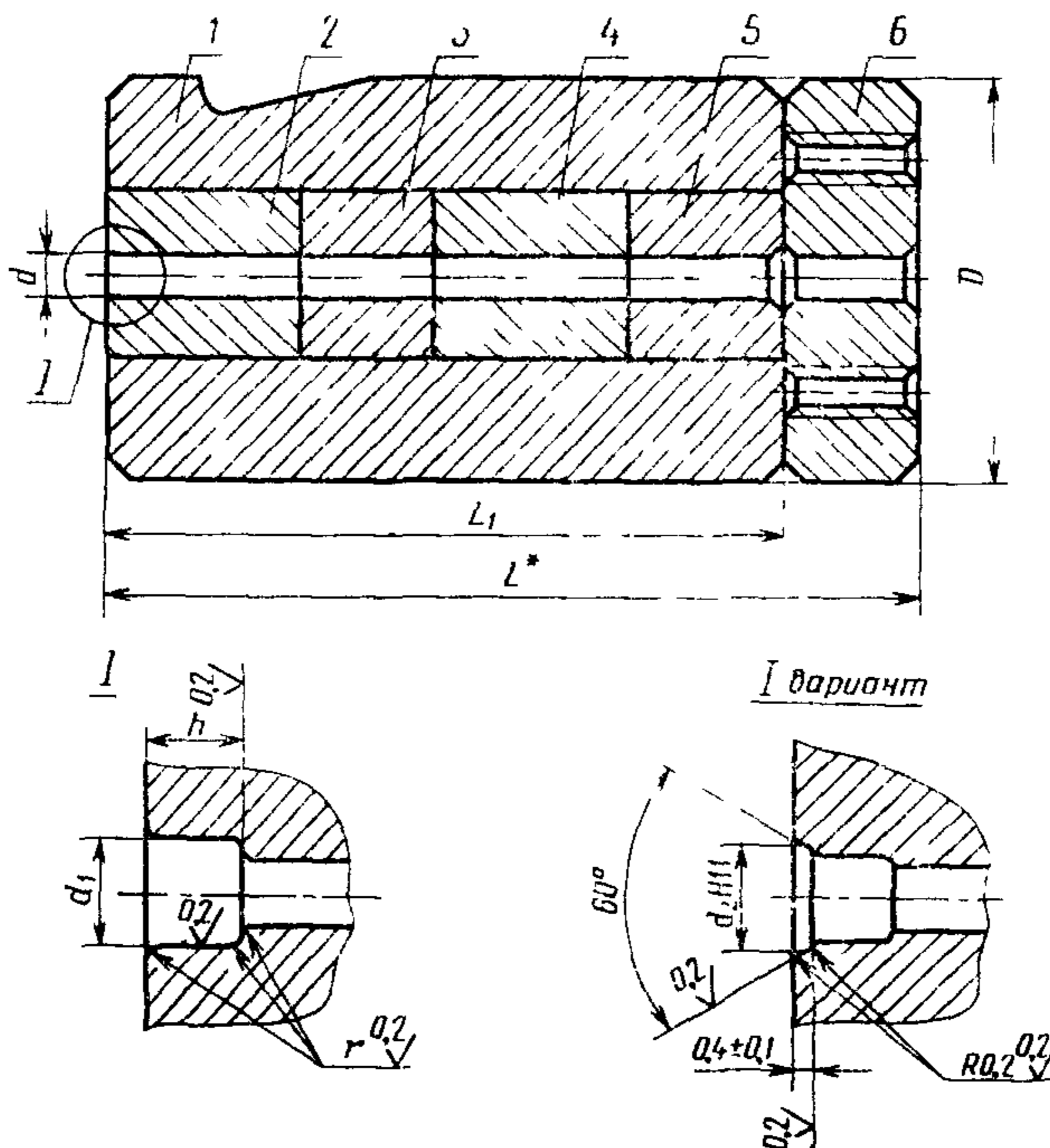
Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 5 Втулка Кол. 1	Поз. 6 Плитка Кол. 1
	Обозначение деталей			
1104-0001	1104-0001/001	1104-0001/002	—	1104-0001/006
1104-0002	1104-0002/001		1104-0002/005	1104-0002/006
1104-0003	1104-0003/001	1104-0003/002	1104-0003/005	1104-0003/006
1104-0004		1104-0004/002	1104-0004/005	1104-0004/006
1104-0005	1104-0005/001	1104-0005/005	1104-0005/005	1104-0005/006
1104-0012	1104-0012/001			1104-0012/002
1104-0013				

Пример условного обозначения матрицы для высадки болтов номинальным диаметром резьбы М4 длиной от 6 до 18 мм:

Матрица 1104-0001 ГОСТ 26397—84

Исполнение 3

Остальное — см. черт. 1



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размер для справок

Черт. 3

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение метрической	Код ОКП	Применение	Изготавливаемые болты		Обозначение стандарта	d	Поле допуска				h, мм	r	Масса, кг, не более
			Формаль- ная диа- метр резь- бы	Длина болта			D	L	L ₁	d ₁			
1104 0021				40, 45 50									2,840
1104 0022				55, 60, 65, 70		60	125		95				2,902
1104 0023			M10	75 80 90						8,91	0,8	5	2,967
1104 0024				40 45, 50									4,880
1104 0025				55, 60, 65, 70									4,942
104 0026				75, 80, 90									5,004
1104 0027				95 100		70	160						5,103
1104-0029				45, 50									4,900
1104 0030				55, 60, 65, 70									4,996
1104 0031				75, 80, 90					125				5,082
1104 0032				95 100, 110, 20						10,4	11,8	6	5,219
1104 0033			M12	45, 50									8,010
1104 0034				55 60									10,055
1104-0035				65, 70, 75 80, 90									9,183
1104 0036				95, 100, 120 110									10,320
1104 0038				55 60									10,022
1104 0039			M14	65, 70 80; 85, 90		0	200			12,56	13,8	7	10,160
1104-0040				95 100 110, 120									10,309
1104-0042				90, 65, 70, 75, 80 85 90 95					158			8	10,135
1104 0043			M13	100, 110, 120, 130, 140, 150						14,56			10,631

ГОСТ
7735—70,
ГОСТ,
7811—70

Таблица 6

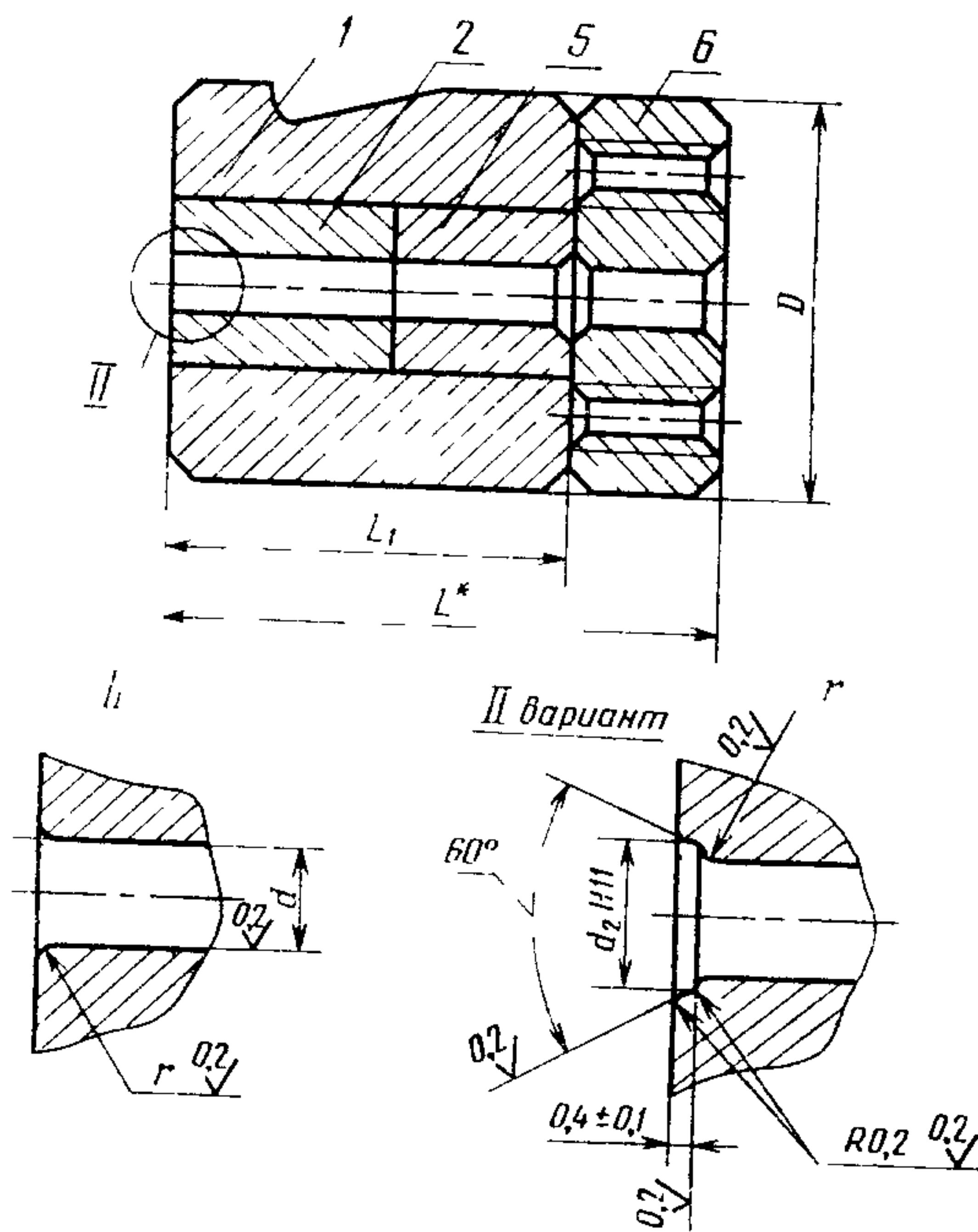
Обозначение матрицы	Обозначение деталей					
	Поз 1 Корпус Кол 1	Поз 2 Вставка Кол 1	Поз 3 Вставка Кол 1	Поз 4 Вставка Кол 1	Поз 5 Втулка Кол 1	Поз 6 Плитка Кол 1
1104 0021	1104-0021/001	1104 0021/002	1104 0021/003	—	1104-0021/005	1104-0019/006
1104-0022			1104-0022/003	1104-0023/004	1104-0022/005	
1104 0023			—		—	
1104-0024			1104 0021/003		1104 0024/005	
1104 0025	1104 0024/001	1104 0021 002	1104-0022/003	—	1104-0025/005	1104 0024 006
1104-0026			1104 0026/003		1104 0026/005	
1104 0027				1104 0027/004	—	
1104-0029			1104-0 029/003		1104-0029/005	
1104 0030	1104 0029 001		1104-0030/003	—	1104-0030/005	1104 0029 006
1104 0031			1104-0031/003		1104-0031/005	
1104-0032		1104 0029/002		1104 0032/004	—	
1104 0033			1104 0029/003		1104 0033/005	
1104 0034	1104 0033/001		1104 0034/003	—	1104 0034/005	1104 0033/006
1104-0035			1104 0031/003		1104-0035/005	
1104 0036			1104-0038/003	1104 0032 004	—	
1104-0038			1104 0039/003	—	1104-0038/005	
1104-0039	1104 0038/001	1104-0038/002	1104 0039/003		1104 0039/005	1104 0037,006
1104 0040			1104 0042/003	1104 0040/004	—	
1104 0042	1104 0042/001	1104-0042/002		—	1104-0042/005	1104 0042/006
1104-0043				1104 0043/004	—	

Пример условного обозначения матрицы для высадки болтов номинальным диаметром резьбы М10 длиной от 40 до 50 мм:

Матрица 1104-0021 ГОСТ 26397—84

Исполнение 4

Остальное — см. черт. 1



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размер для справок

Черт. 4

Таблица 7

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Помеченность	Изготавливаемые болты		d	D	L	L ₁	r	Масса кг, не более		
			Номинальный диаметр метр резьбы	Длина болта							Поле допуска	
											H7	f7
1104 0019			M10	16, (18), 20, (22), 25, (28), 30	8,91	60	125	0,45	2,829			
1104 0020			M12	20, (22), 25 (28), 30, (32), 35	10,74	70	160	95	3,190			
1104 0028			M14	25, (28), 30, (32), 35, (38), 40	12,56	90	200	125	4,832			
1104-0037			M16	25, (28), 30, 35, (38), 40	14,56			0,65	9,999			
1104-0041			M18	30, (32); 35, (38), 40, 45, 50	16,24	120	210	135	9,414			
1104 0044			M20		18,24			0,85	17,942			
1104 0045									18,631			

Обозначение матрицы	Поз 1 Корпус Кол 1	Поз 2 Вставка Кол 1	Поз 5 Втулка Кол. 1	Поз 6 Плитка Кол 1
	Обозначение деталей			
1104 0019	1104-0019/001	1104-0019/002	1104-0019/005	1104-0019/006
1104-0020	1104-0020/001			1104 0020/006
1104-0028	1104 0028/001	1104 0028/002	1104 0028/005	1104-0028/006
1104 0037	1104 0037/001	1104-0037/002	1104-0037/005	1104-0037/006
1104-0041	1104-0041 001	1104 0041/002	1104 0041/005	1104-0041/006
1104-0044		1104-0044/002	1104-0044/005	1104 0044/006
1104 0045	1104-0044,001	1104 0045/002	1104-0045/005	1104 0045/006

Пример условного обозначения матрицы для высадки болтов номинальным диаметром резьбы М10 длиной от 16 до 30 мм:

Матрица 1104-0019 ГОСТ 26397—84

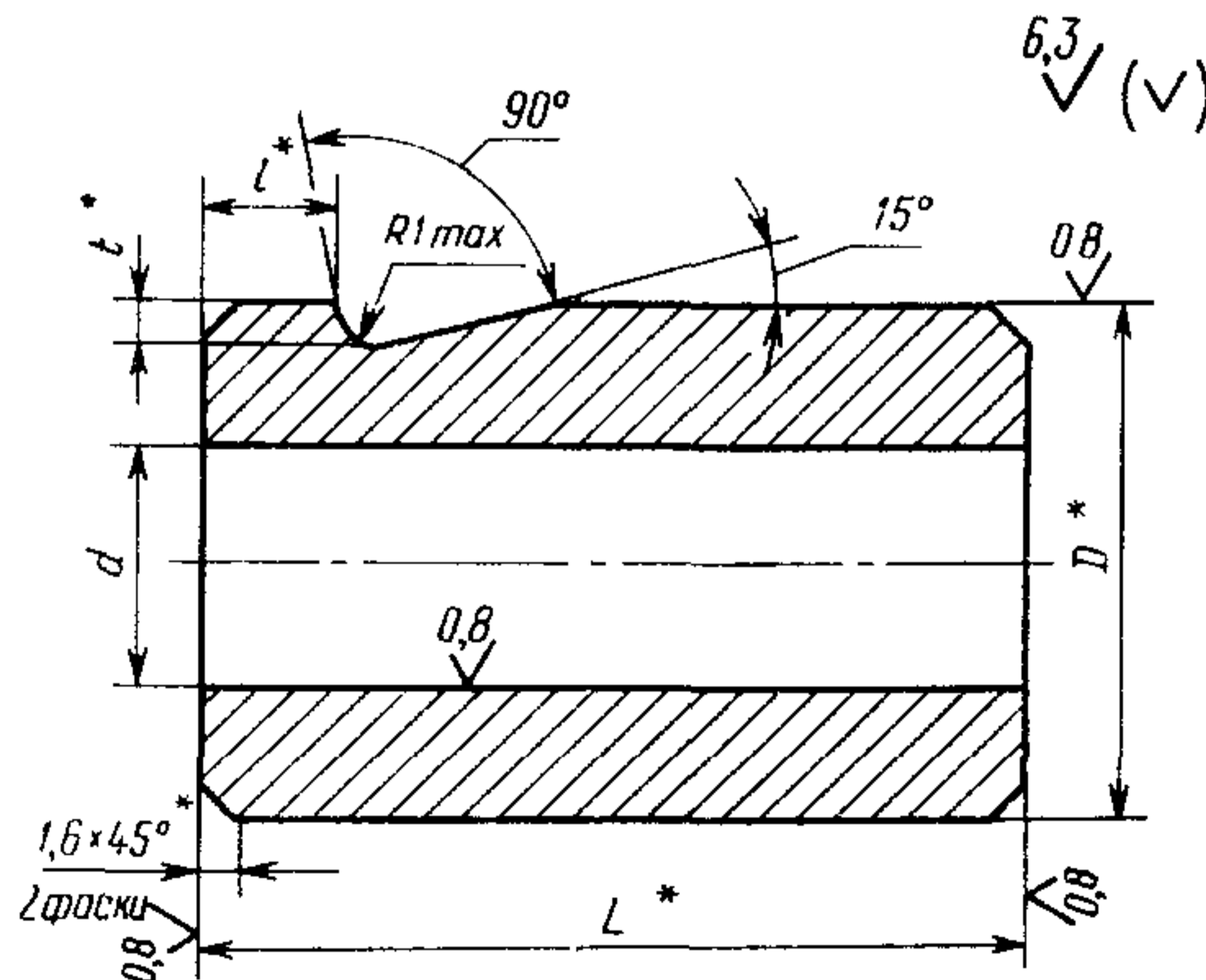
3. Допуск радиального биения поверхности А и торцевого биения поверхностей В и В относительно поверхности Г — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

4. Технические требования — по ГОСТ 26405—84

5. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 5 и в табл. 9;
исполнения 2 на черт. 6 и в табл. 10.

Исполнение 1



* Размер после сборки

Черт 5

Таблица 9

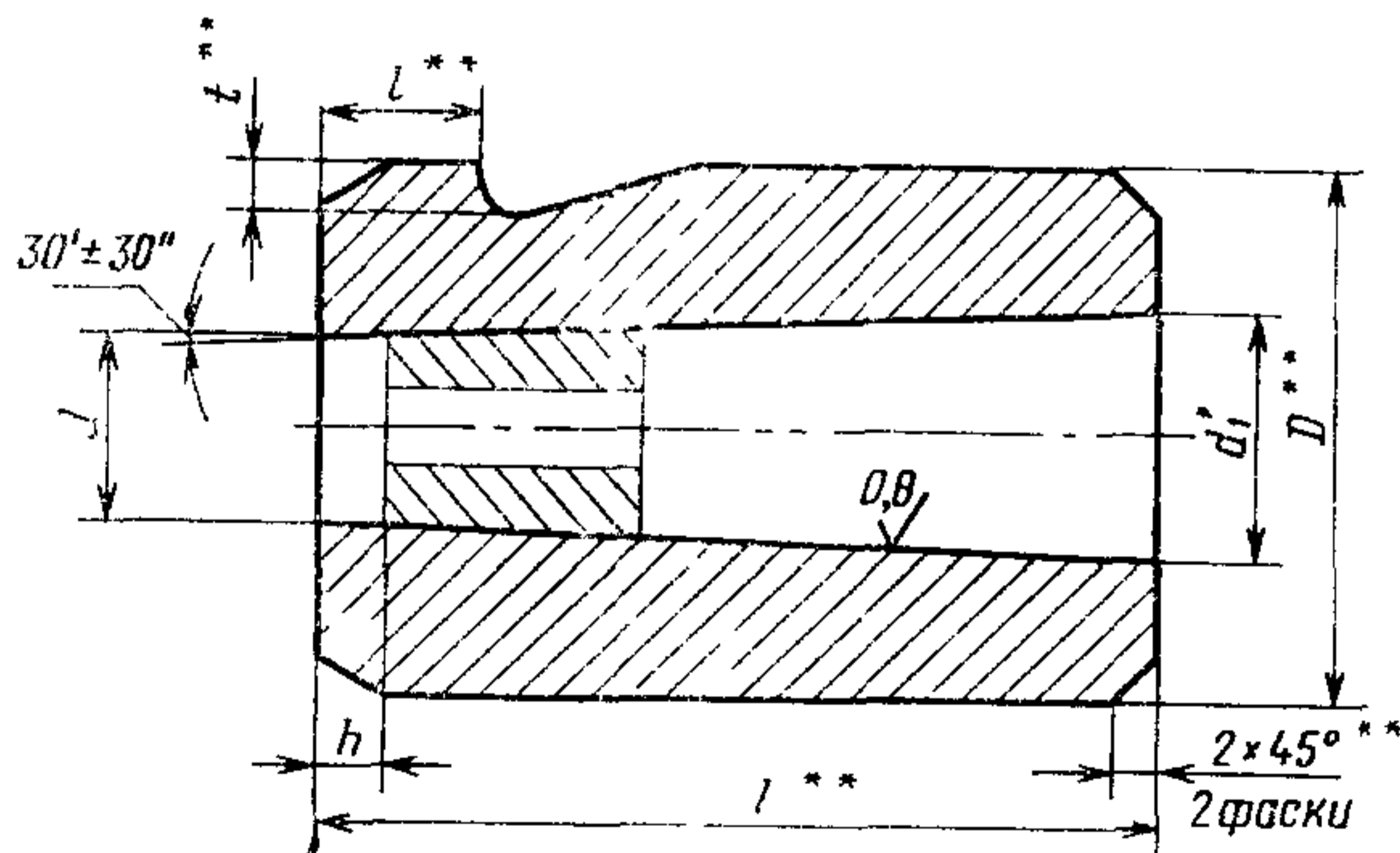
Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	L	d	l	t	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	f7	h9	H7			
1104-0001/001	32	35	14,43	18	3,5	0,177
1104-0002/001	50	65	21,39	16	5,0	0,914
1104-0003/001						0,808
1104-0005/001	60	75	19,40	14	6,3	1,438
1104-0006/001	50	65	27,36		5,0	0,845
1104-0009/001	60	75	24,38	14	6,3	1,480
1104-0012/001						1,299
1104-0014/001						1,378
1104-0016/001		95				1,735

Пример условного обозначения корпуса размерами $d = 14,43$ мм; $D = 32$ мм; $L = 35$ мм:

Корпус 1104-0001/001 ГОСТ 26397—84

Исполнение 2
Остальное — см. черт 5



* Размер для справок

** Размеры после сборки

Черт. 6

Размеры в мм

Обозначение корпуса	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>d</i>	<i>d</i> ₁	<i>l</i>	<i>t</i>	<i>h</i>	Масса, кг, не более	
	Поле допуска								
	17	19	H7						
1104-0019/001	60	95	27,12	28,78	14	6,3	10,23	1,646	
1104-0020/001	70								2,407
1104-0021/001	60	125	24,18	25,84	25	8,0	12,86	1,900	
1104-0024/001	70		95	34,07				35,73	
1104-0028/001				29,18	31,37				3,048
1104-0029/001	90	125	33,89	36,08	45	12,86	15,71	5,514	
1104-0037/001			32,56	34,75					5,285
1104-0038/001			43,84	46,03					5,422
1104-0041/001			158	41,94				44,70	
1104-0042/001	120	135	43,67	46,03	40	10,0		6,248	
1104-0044/001								10,302	

Пример условного обозначения корпуса размерами $d = 27,12$ мм; $D = 60$ мм; $L = 95$ мм:

Корпус 1104-0019/001 ГОСТ 26397—84

5.1. Материал — сталь 30 ХГСА по ГОСТ 4543—71.

5.2. Твердость — HRC₂ 42 ... 46.

6. Конструкция и размеры вставок поз. 2 должны соответствовать указанным:

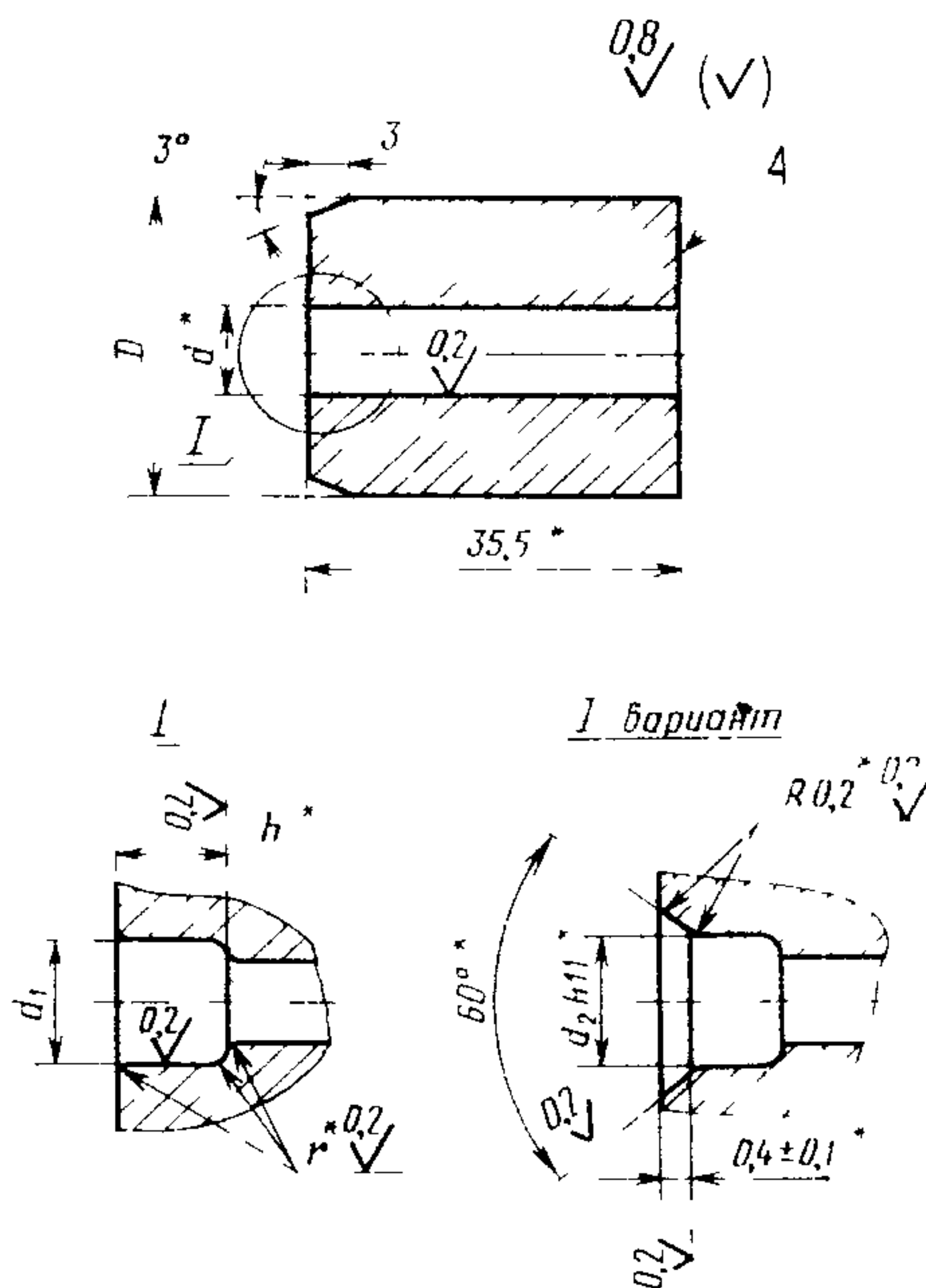
исполнения 1 — на черт. 7 и в табл. 11;

исполнения 2 — на черт. 8 и в табл. 12;

исполнения 3 — на черт. 9 и в табл. 13;

исполнения 4 — на черт. 10 и в табл. 14.

Исполнение 1



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размеры после сборки

Черт. 7

Таблица 11

Размеры в мм

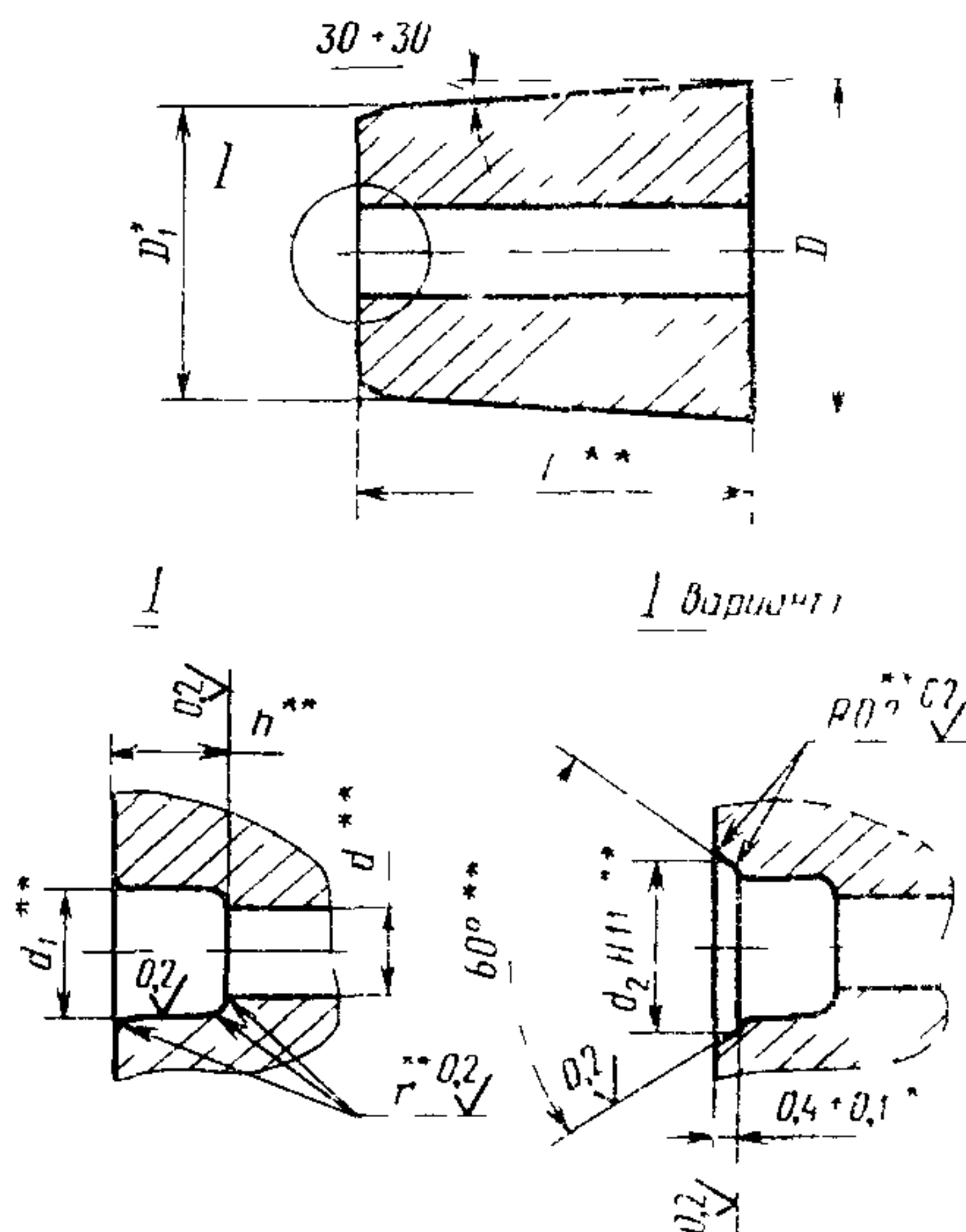
Обозначение вставки	d	D	d_1	h , не менее	r	Обозначение вставок-заготовок ГОСТ 10284—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7	H11				
1104-0006/002	5,25	19,5	5,9	3	0,30	1010-0981	0,143
1104 0014/002	7,08	24,5	7,9	4	0,45	1010-0982	0,209

Пример условного обозначения вставки размерами $d = 5,25$ мм, $D = 19,5$ мм:

Вставка 1104-0006/002 ГОСТ 26397—84

6.1. Материал — сплав ВК20 по ГОСТ 3882—74

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 7



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

- * Размер для справок
- ** Размеры после сборки

Черт. 8

Таблица 12

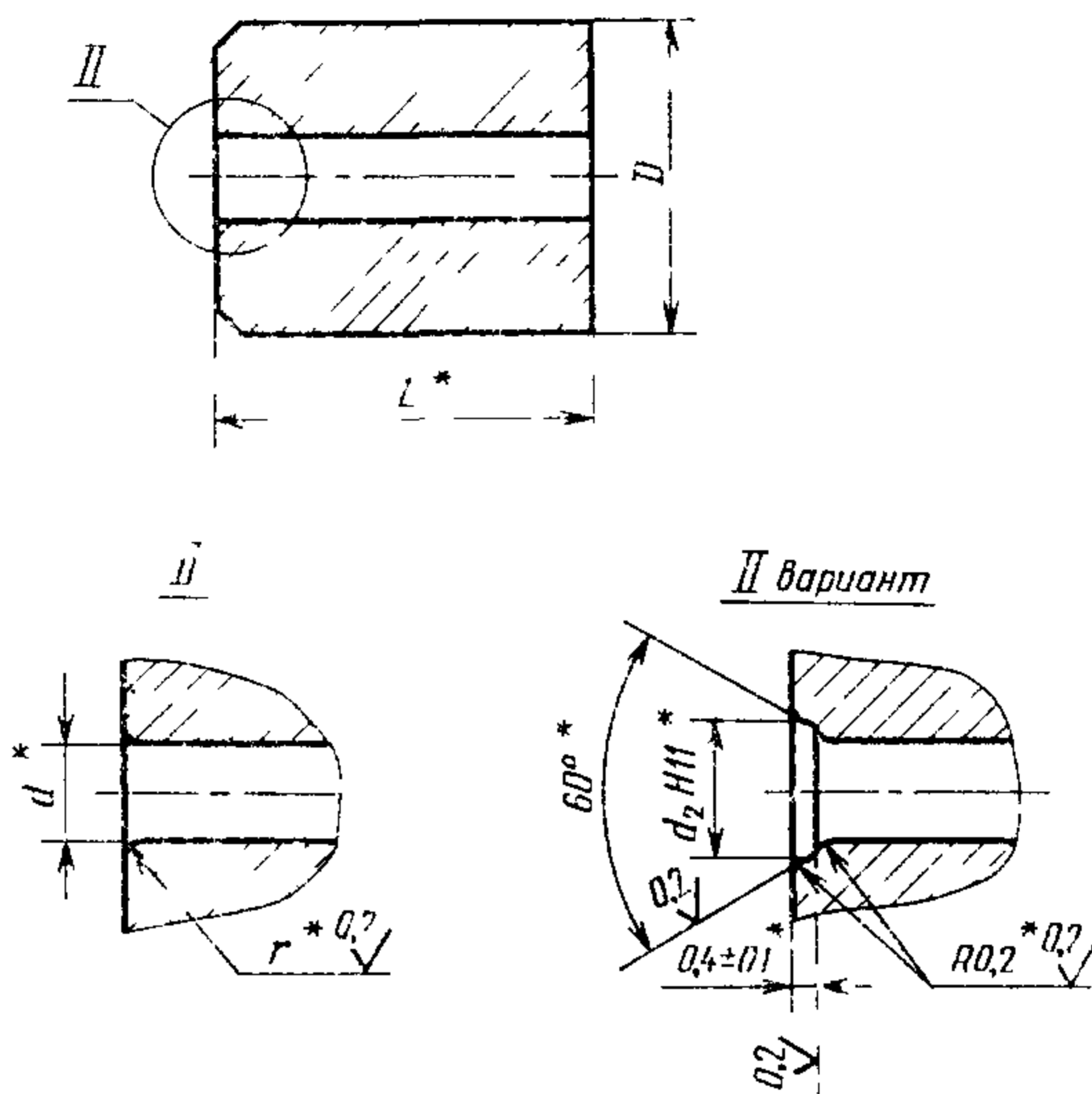
Размеры в мм

Обозначение вставки	d	D	d_1	D_1	L	b , не менее	r	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 12284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска									
	H7	h7	H11							
1104-0021/002	8,91	25,00	9,8	24,38	35,5	5	0,45	1010-0983	ВК 20	0,198
1104-0029/002	10,74	30,00	11,8	29,38		6	0,65	1010-0984		0,287
1104-0038/002	12,56	33,43	13,8	32,81	7	8		1010-0985	0,314	
1104-0042/002	14,56	42,92	15,8	42,24	33,0		8	1010-0386	ВК 25	0,618

Пример условного обозначения вставки размерами $d=8,91$ мм, $D=25$ мм:

Вставка 1104-0021/002 ГОСТ 26397—84

Исполнение 3
Остальное — см черт. 7



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размеры после сборки

Черт 9

Таблица 13

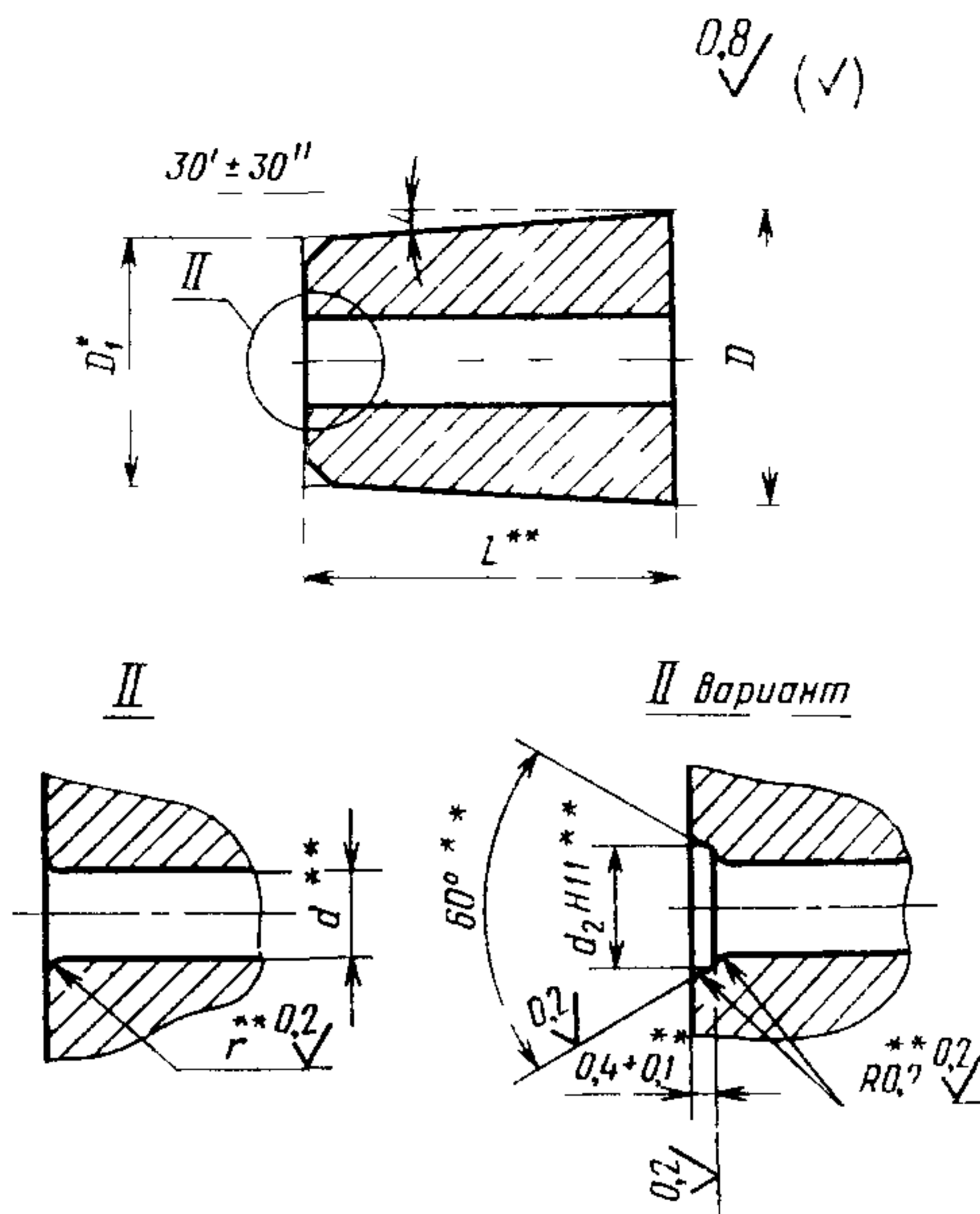
Размеры в мм

Обозначение вставки	d D		L	r	Обозначение вставок заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3832—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7					
1104-0001/002	3,46	14,5	35	0,25	1010-0708	ВК 15	0,075
1104-0003/002	4,39	21,5	19		1010-0713		0,091
1104-0004/002	5,25		29	0,30	1010-0717		0,139
1104 0012/002	7,08	27,5		0,45	1010-0722	ВК 20	0,225

Пример условного обозначения вставки размерами $d=3,46$ мм, $D=14,5$ мм:

Вставка 1101-0001/002 ГОСТ 26397—84

Исполнение 4
Остальное — см. черт. 7



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размер для справок
** Размеры после сборки

Черт. 10
Размеры в мм

Таблица 14

Обозначение вставки	d D		D_1	L	r	Обозначение вставок заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	H7	h7						
1104-0019/002	8,91	28,0	27,32	39,0	0,45	1010-0724	ВК 20	0,286
1104-0028/002	10,74	35,0	34,32			1010-0728		0,456
1104-0037/002	12,56		49,0	34,14	0,65	1010-0732		0,543
1104-0041/002	14,56	44,14		1010-0735		0,936		
1104-0044/002	16,24	45,0	43,97	59,0	0,85	1010-0737	ВК 25	1,083
1104-0045/002	18,24					1010 0741		1,039

Пример условного обозначения вставки размерами $d=8,91$ мм; $D=28,0$ мм:
Вставка 1104-0019/002 ГОСТ 26397—84

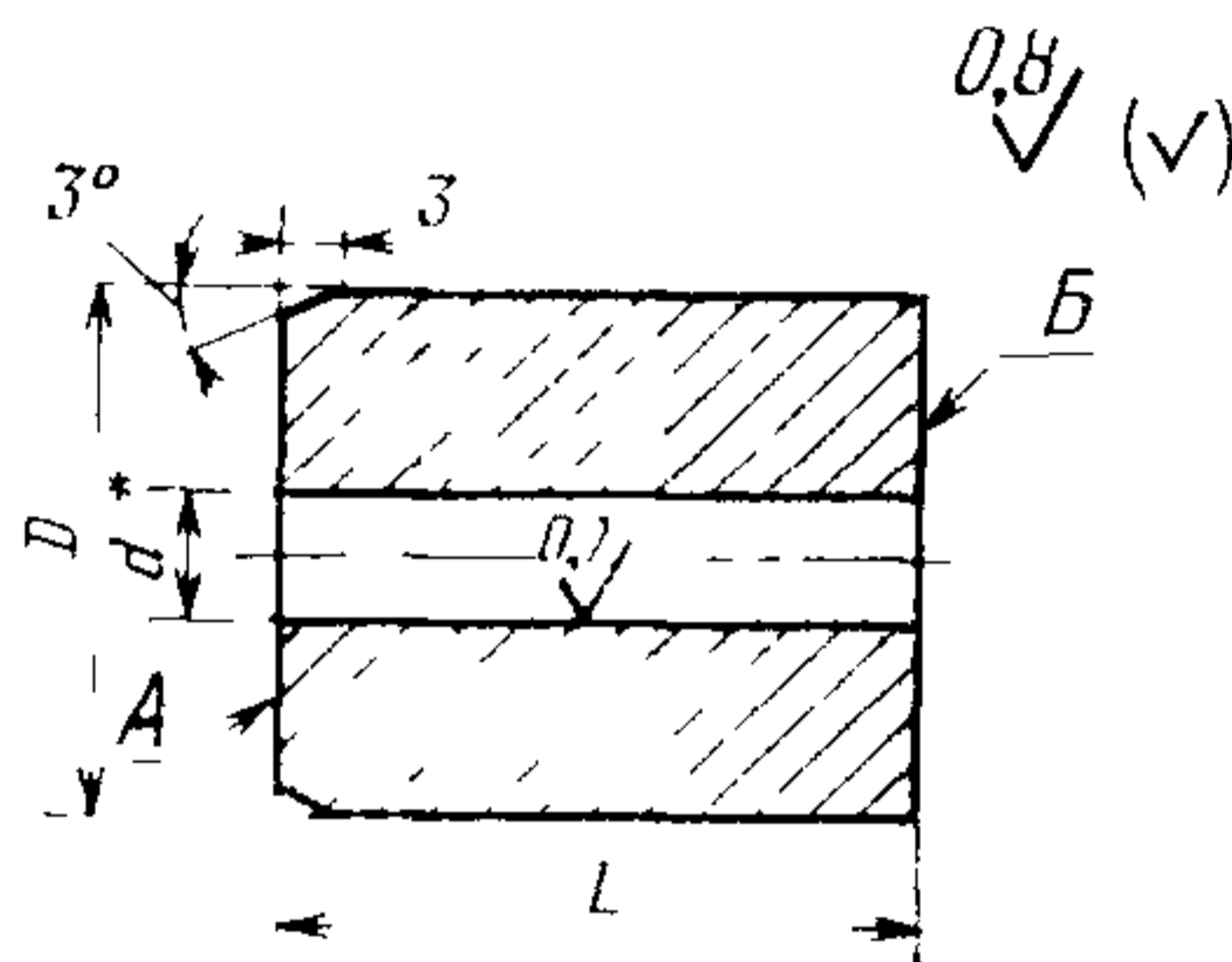
6.2. Допуск торцового биения поверхности *A* относительно оси отверстия диаметром *d* по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7. Конструкция и размеры вставок поз. 3 должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 11 и в табл. 15;

исполнения 2 на черт. 12 и в табл. 16.

Исполнение 1



* Размер после сборки

Черт. 11

Таблица 15

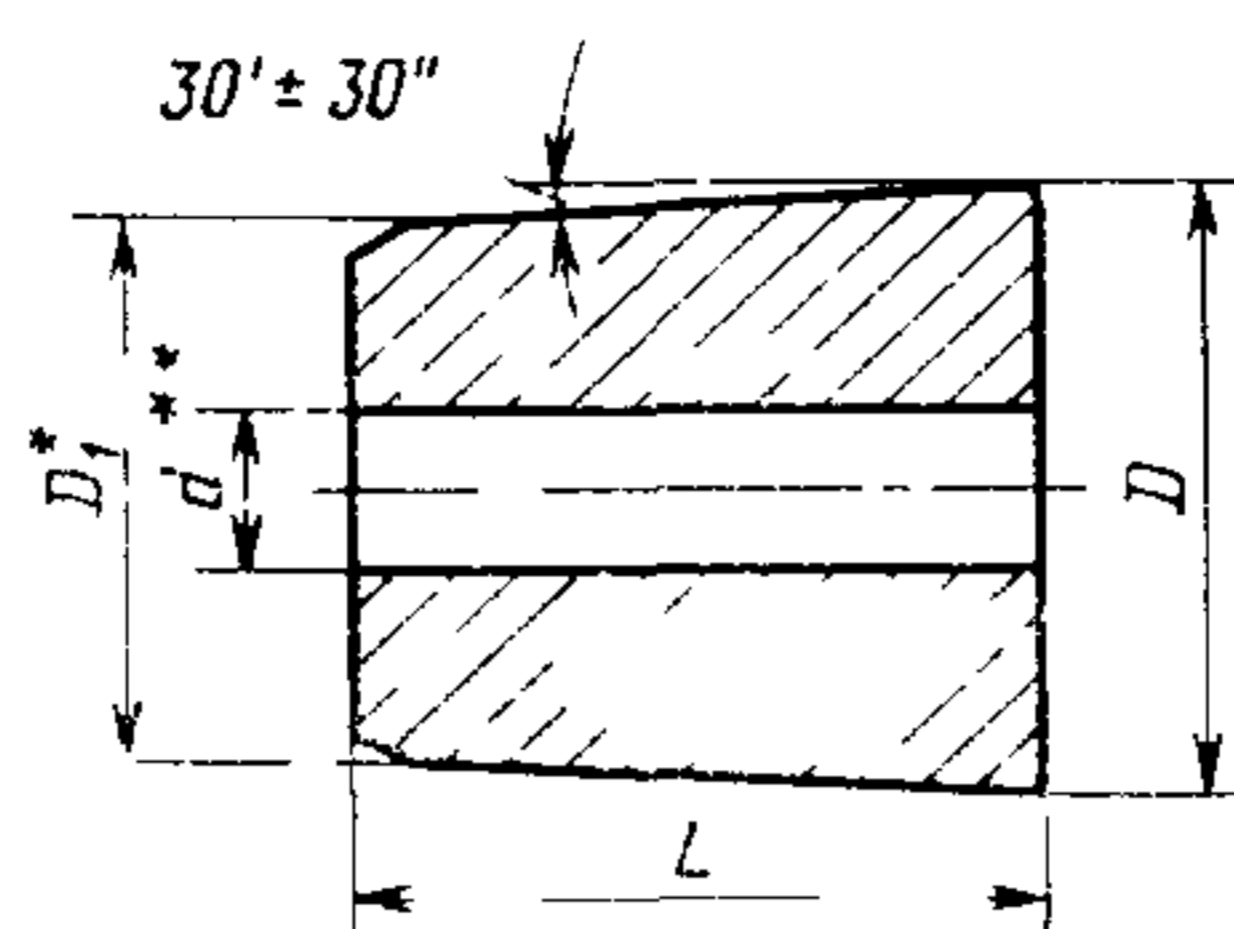
Размеры в мм

Обозначение вставки	Поле допуска		<i>L</i>	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—84	Масса, кг, не более
	<i>d</i>	<i>D</i>				
	H7	h7				
1104-0007/003	5,25	19,50	19,5	1010-0346	ВК 15	0,081
1104-0014/003	7,08	24,50		1010-0722	ВК 20	0,124
1104-0017/003			39,5			0,269

Пример условного обозначения вставки размерами $d=5,25$ мм; $D=19,5$ мм; $L=19,5$ мм:

Вставка 1104-0007/003 ГОСТ 26397—84

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 11



> Размер для справок
** Размер после сборки

Черт. 12

Таблица 16

Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>L</i>	Обозначение вставок заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка стали по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7					
1104 0021/003	8,91	25,31	25,00	19,5	1010 0724	BK20	0,117
1104-0022/003		25,69		39,5			0,256
1104 0026/003		26,04		59,5			0,396
1104-0029/003	10,74	30,31	30,00	19,5	1010 0728	BK20	0,168
1104-0030/003		30,69		39,5			0,364
1104-0031/003		31,04		59,5			0,560
1104-0034/003		30,52		29,5			0,269
1104-0038/003	12,56	33,95	33,43		1010-0732	BK20	0,295
1104 0039/003		34,48					
1104 0042/003	14,56	43,96	42,92	59,5	1010-0735	BK25	0,716

Пример условного обозначения вставки размерами $d=8,91$ мм, $D=25,69$ мм; $L=39,5$ мм:

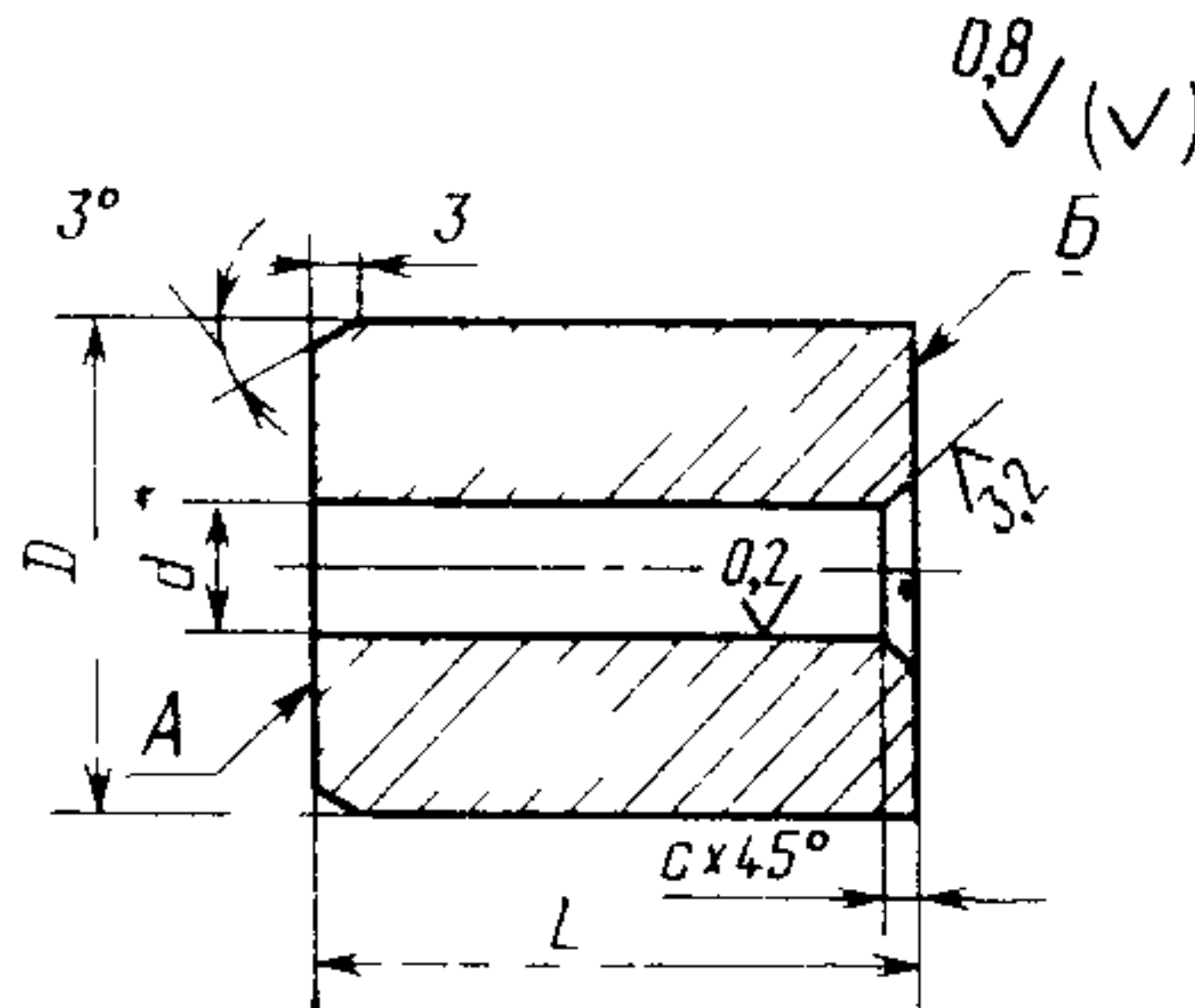
Вставка 1104-0022/003 ГОСТ 26397—84

Допуск торцового биения поверхностей *A* и *B* относительно оси отверстия диаметром *d* по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

8. Конструкция и размеры вставок поз. 4 должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 13 и в табл. 17;
исполнения 2 на черт. 14 и в табл. 18.

Исполнение 1



* Размер после сборки

Черт 13

Таблица 17

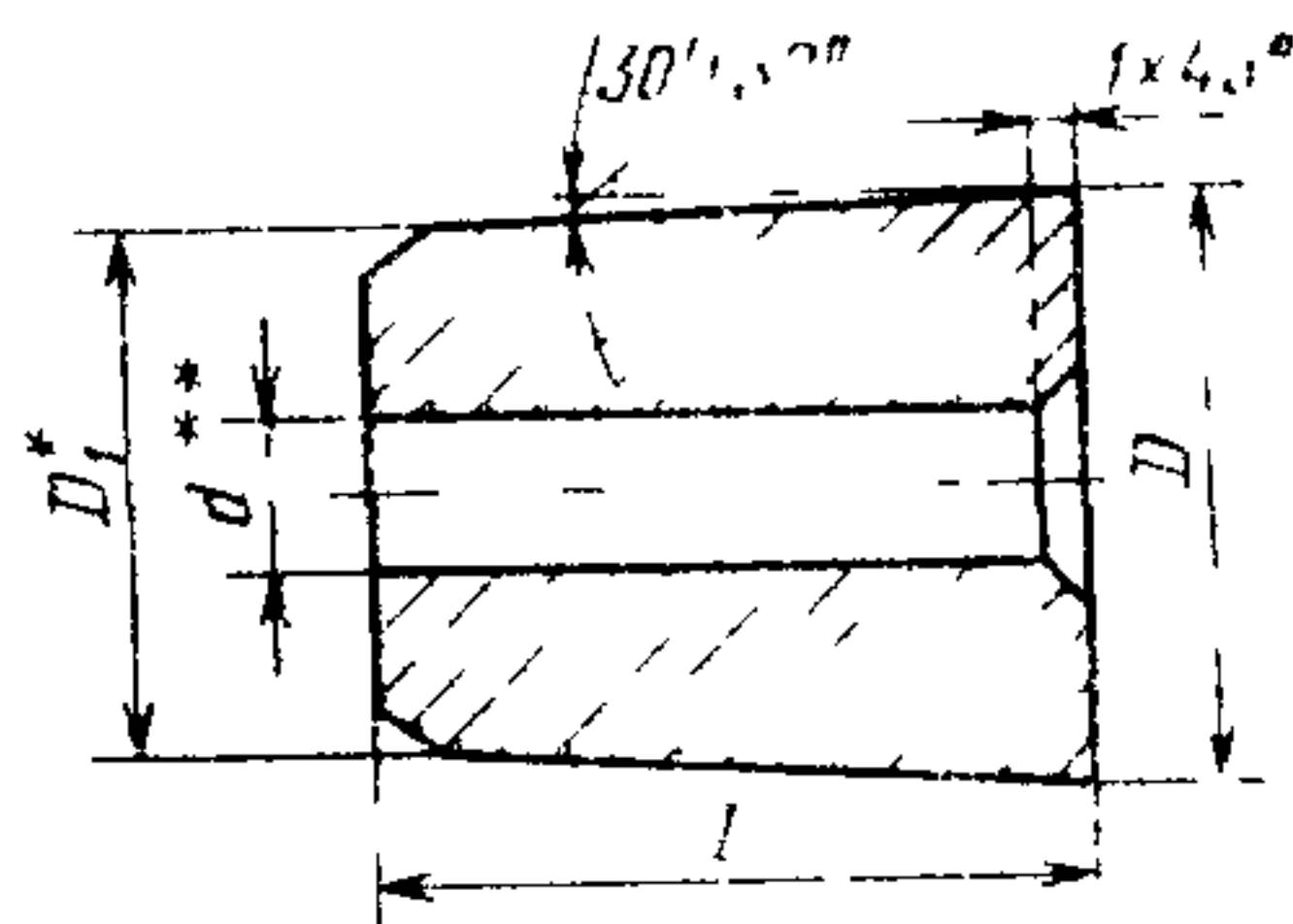
Размеры в мм

Обозначение вставки	d D		L	c	Обозначение вставки-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882 74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7					
1104 0008/004	5,25	19,5	29,5	0,6	1010-0717	ВК 15	0,130
1104-0011/004			30,5				0,176
1104-0015/004	7,08	24,5	20,0	1,0	1010 0722	ВК 20	0,269
1104 0018/004			20,0				0,146

Пример условного обозначения вставки размерами $d=5,25$ мм; $D=19,5$ мм; $L=29,5$ мм:

Вставка 1104-0008/004 ГОСТ 26397—84

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 13



* Размер для справок
** Размер после сборки

Черт. 14

Таблица 18

Размеры в мм

Обозначение вставки	d D		D_1	L , не менее	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7					
1104-0023/004	8,91	26,04	25,00	59,5	1010-0724	ВК 20	0,400
1104-0027/004		26,57	26,04		1010-0725		0,226
1104-0032/004	10,74	31,57	31,04	30,0	1010-0728		0,313
1104-0040/004	12,56	35,00	34,48		1010-0732		0,340
1104-0043/004	14,56	45,00	43,96	59,5	1010-0735	ВК 25	1,135

Пример условного обозначения вставки размерами $d=8,91$ мм, $D=26,04$ мм, $L=59,5$ мм:

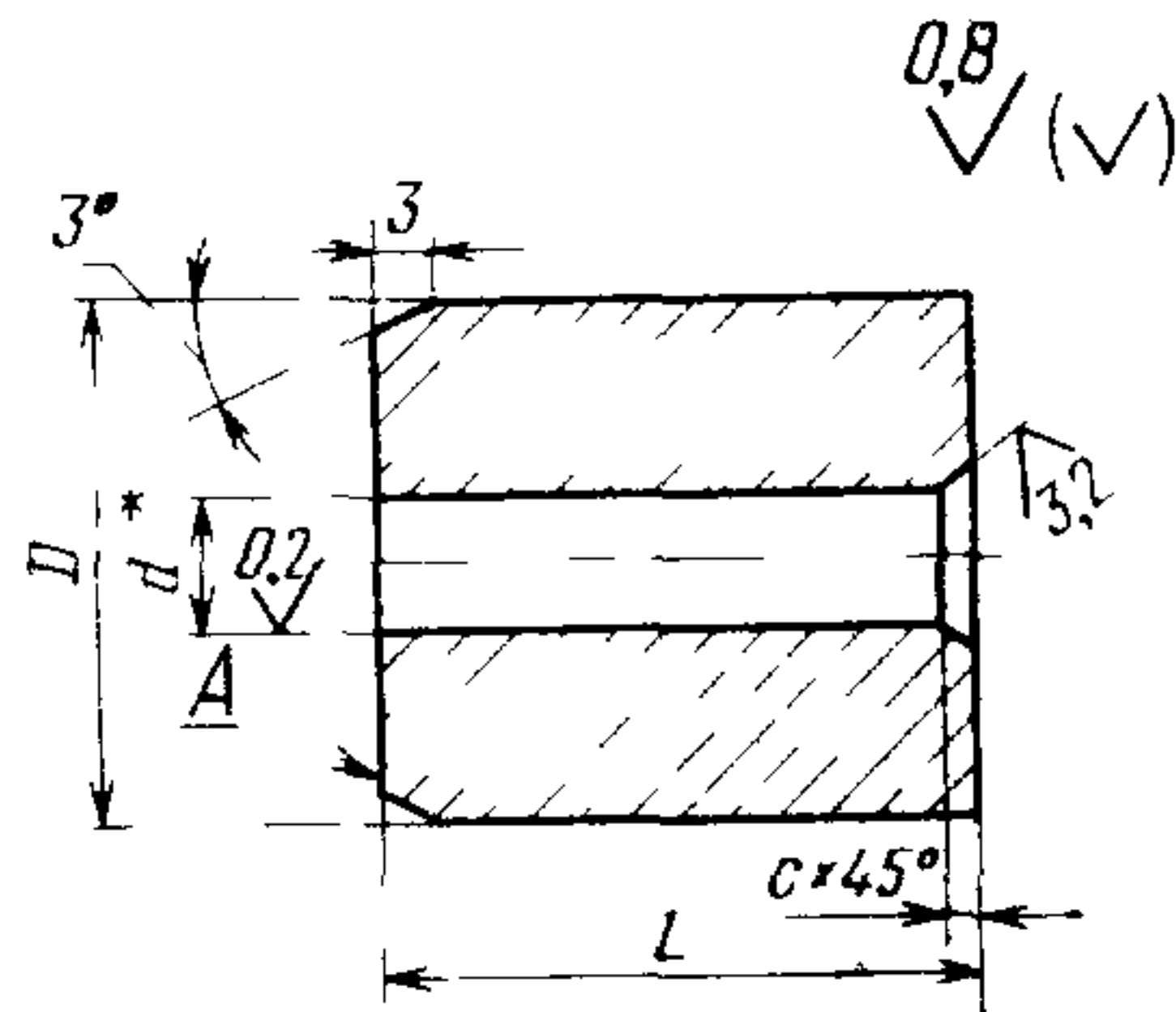
Вставка 1104-0023/004 ГОСТ 26397—84

8.1. Допуск торцового биения поверхностей *A* и *B* относительно оси отверстия диаметром d — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

9. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать, указанным:

исполнения 1 на черт. 15 и в табл. 19;
исполнения 2 на черт. 16 и в табл. 20.

Исполнение 1



* Размер после сборки

Черт 15

Таблица 19

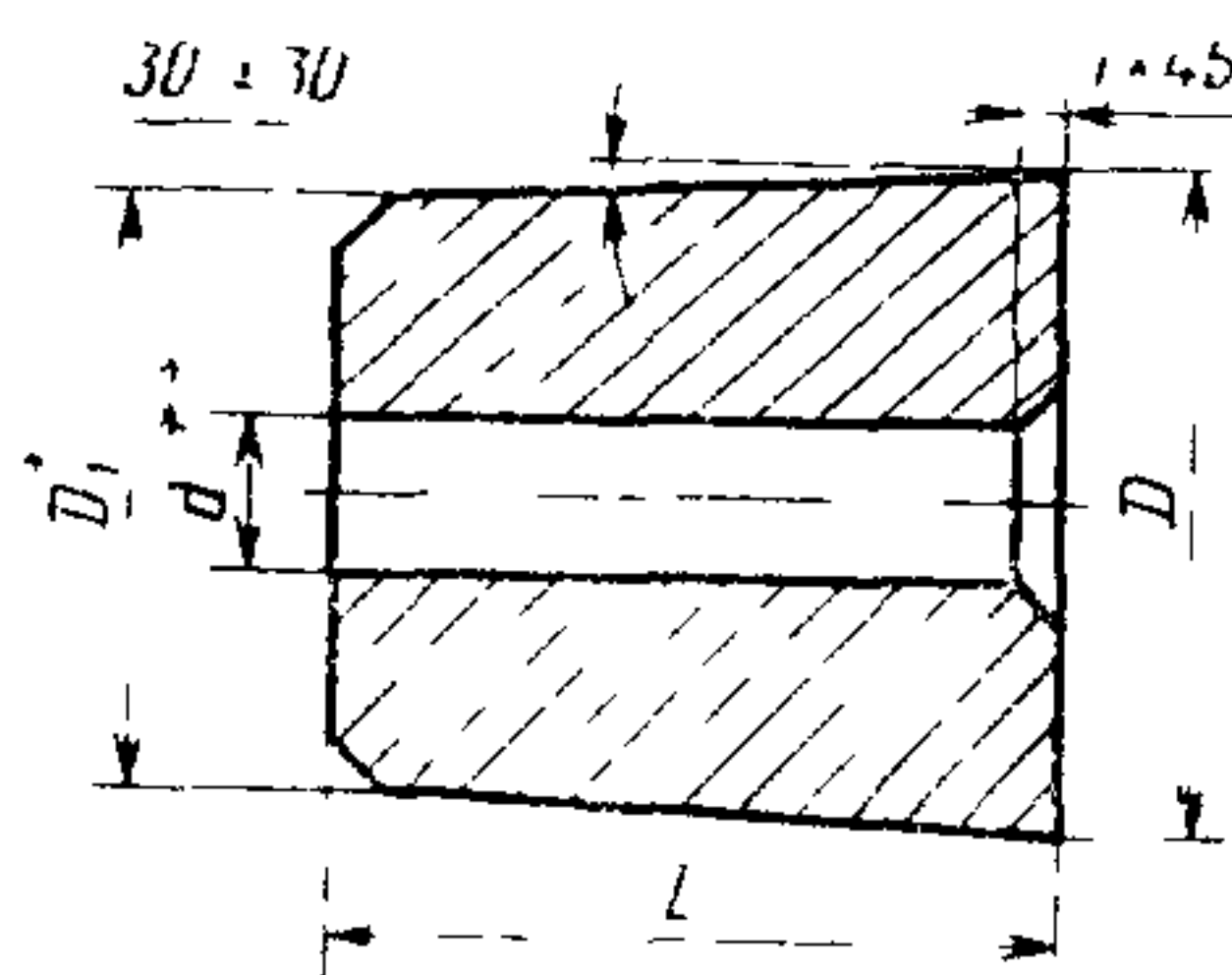
Размеры в мм

Обозначение втулки	d	D	L	c	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	H7	h7			
1104-0002/005	3,46	14,5	30,0	0,6	0,042
1104-0003/005	4,39	21,5	46,0		0,138
1104-0004/005	5,25		36,0		0,108
1104 0005/005		46,0	0,140		
1104-0006/005		29,5	0,073		
1104-0007/005		19,5	10,0		0,028
1104 0009/005		39,5	1,0		0,099
1104-0010/005	19,50	20,0		0,054	
1104-0012/005	27,50	46,0		0,221	
1104 0014/005	7,08	24,50		20,0	0,081
1104-0016/005		40,0		0,163	
1104 0017/005		20,0	0,082		

Пример условного обозначения втулки размерами $d=3,46$ мм; $D=14,5$ мм; $L=30$ мм.

Втулка 1104-0002/005 ГОСТ 26397—84

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 15



* Размер для справок
** Размер после сборки

Черт. 16

Таблица 20

Размеры в мм

Обозначение втулки	d	D	D_1	L	Масса, кг. не более
	Поле допуска				
	H7	h7			
1104-0019/005	8,91	28,98	28,00	56,0	0,263
1104 0021/005		26,01	25,34	40,0	0,156
1104-0022/005			25,69	20,0	0,079
1104-0024/005		26,57	25,34	70,0	0,282
1104-0025/005			25,69	50,0	0,205
1104-0026/005			26,04	30,0	0,127
1104-0028/005	10,74	35,98	35,00	56,0	0,407
1104 0029/005		31,57	30,34	70,0	0,395
1104-0030/005			30,69	50,0	0,286
1104 0031/005			31,04	30,0	0,176
1104-0033/005			30,34	70,0	0,395
1104-0034/005		30,52	60,0	0,339	
1104-0035/005	31,04	30,0	0,176		
1104 0037/005	12,56	36,33	35,00	76,0	0,545
1104-0038/005		35,00	33,95	60,0	0,369
1104-0039/005			34,48	30,0	0,191

Размеры в мм

Обозначение втулки	d	D	D_1	L	Масса кг, не более
	Поле допуска				
	H7	h7			
1104-0041/005	14,56	46,33	45,00	76,0	0,906
1104-0042/005		45,00	43,96	59,5	0,636
1104-0044/005	16,24	46,33	45,00	76,0	0,882
1104-0045/005	18,24				0,850

Пример условного обозначения втулки размерами $d=8,91$ мм, $D=28,98$ мм; $L=56$ мм:

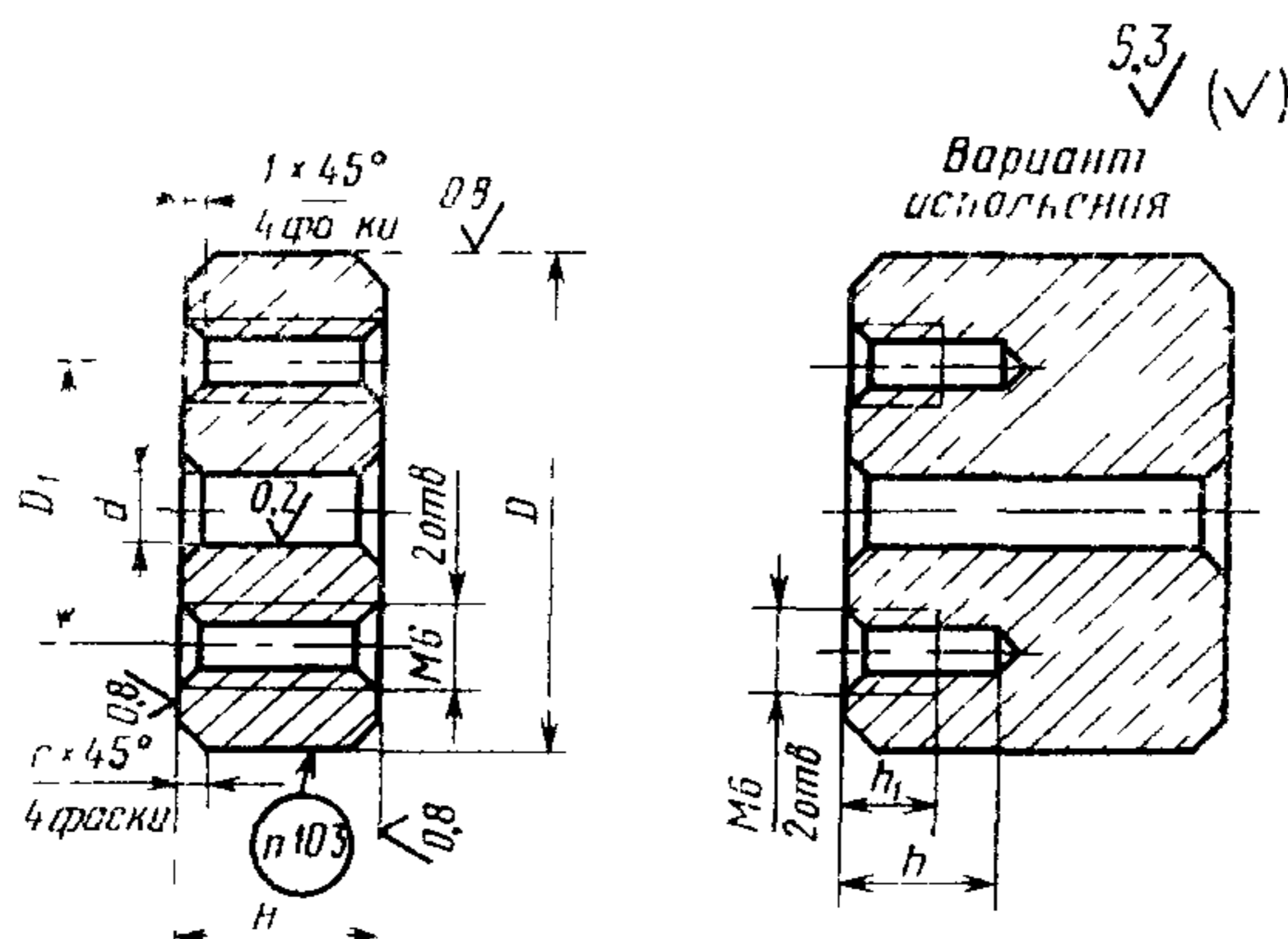
Втулка 1104-0019/005 ГОСТ 26397—84

9.1. Материал — Х12Ф1 ГОСТ 5950—73.

9.2. Твердость — HRC₉ 59...62.

9.3. Допуск торцового биения поверхности A относительно оси диаметром d — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

10. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 17 и в табл. 21.



Черт. 17

Размеры в мм

Обозначение плитки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>D</i> ₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>c</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	H7	f7	h6					
1104-0001/006	3,46	32	15	20	—	—	2,0	0,085
1104 0002/006	4,39	50		32				2,0
1104-0003/006			5,25		25	32	2,0	
1104 0004/006	7,08	60		50				15,0
1104 0005/006			30		25	40	9,5	
1104 0012/006	8,91	70		65				15,0
1104-0013/006			10,74		35	65	15,0	
1104-0016/006	35	65		40				9,5
1104-0019/006			75		35	63	15,0	
1104 0020/006	90	75		63				15,0
1104-0024/006			120		75	63	15,0	
1104 0028/006	18,24	75		63				15,0
1104-0029/006			3,2		75	63	15,0	
1104 0033/006	90	75		63				15,0
1104 0037/006			120		75	63	15,0	
1104-0041/006	18,24	75		63				15,0
1104-0042/006			3,2		75	63	15,0	
1104 0044/006	120	75		63				15,0
1104-0045/006			3,2		75	63	15,0	

Пример условного обозначения плитки размерами $d=3,46$ мм, $D=32$ мм, $H=15$ мм

Плитка 1104-0001/006 ГОСТ 26397—84

10.1. Материал — сталь У8А по ГОСТ 1435—74

10.2. Твердость — НРС, 59...60

10.3. Маркировать обозначение плитки

Изменение № 1 ГОСТ 26397—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Матрицы для высадки болтов. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.12.89 № 4079

Дата введения 01.01.91

Чертежи 1—4. Заменить обозначения: d_2 Н11 на d_a , $0,4 \pm 0,1$ на h_w .

Чертежи 1, 3, 7—10. Подрисуючную подпись изложить в новой редакции: « d_w ; h_w — размеры по ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70»

Таблица 1. Графа d . Заменить поле допуска h7 на H7; для матрицы 1104—0008 заменить значения размеров D , L , L_1 : 60 на 50, 100 на 80, 75 на 65

(Продолжение см с 96)

Чертежи 2, 4. Подрисуючную подпись изложить в новой редакции: « d_w ; h_w — размеры по ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70».

Чертежи 7, 9. Заменить обозначения: d_2H11^* на d_w^* ; $0,4\pm 0,1^*$ на h_w^* .

Чертежи 8, 10. Заменить обозначения: d_2H11^{**} на d_w^{**} ; $0,4\pm 0,1^{**}$ на h_w^{**} .

Таблица 12. Заменить ссылку: ГОСТ 12284—84 на ГОСТ 10284—84.

Таблицы 15,18. Заменить ссылку: ГОСТ 3882—84 на ГОСТ 3882—74.

Пункт 9.2. Заменить значение твердости: HRC₃ 59...62 на 61...63 HRC₃.

Пункт 10.2. Заменить значение твердости: HRC₃ 59...60 на 59...62 HRC₃.

(ИУС № 4 1990 г.)
