

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

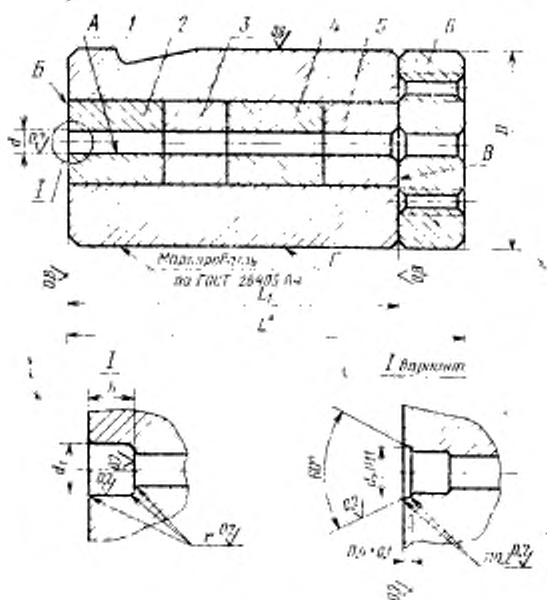
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 марки	Код ОКП	Приме- няе- мость	Изготовляемые болты			d	D	L	Поле допуска		L ₁	d ₁	R, не ме- нее	r	Масса, кг, не более
			Длина болта	Обозначе- ние стан- дарта	h7				H9						
										h7					
1104-0006			30											1,285	
1104-0007			35; 40; 45; 50			50	80			65				1,367	
1104-0008			55; 60			5,25					5,9		3	1,338	
1104-0009			30											2,258	
1104-0010			35; 40; 45; 50	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70			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				125			95			4	2,762	
1104-0017			55; 60; 70			7,08								2,826	
1104-0018			75; 80											2,890	

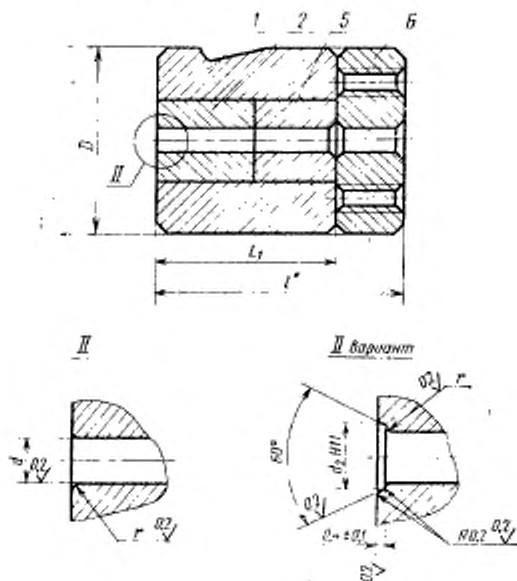
Таблица 2

Обозначение матрицы	Обозначение деталей					
	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Вставка Код. 1	Поз. 3 Вставка Код. 1	Поз. 4 Вставка Код. 1	Поз. 5 Втулка Код. 1	Поз. 6 Плитка Код. 1
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	1104-0005/006
1104-0010	1104-0009/001		1104-0007/003		1104-0010/005	
1104-0011				1104-0011/004		
1104-0014			1104-0014/003		1104-0014/005	1104-0012/006
1104-0015	1104-0014/001			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

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение метрической резьбы	Код ОКП	Применение метрической резьбы	Изготавливаемые образцы			d			r	Масса, кг, не более
			Полная метрическая резьба	Длина болта	Обозначение стандартной метрической резьбы	Поле допуска				
						H7	H7	H9		
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
1104-0004			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	2,275
1104-0005										2,253
1104-0012										1,259
1104-0013								125		2,808

Таблица 4

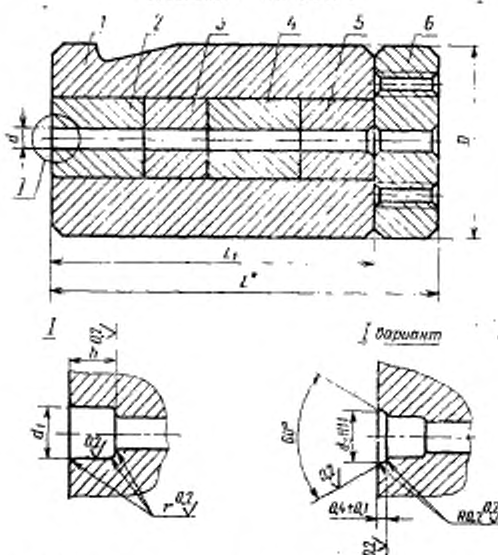
Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 5 Втулка Кол. 1	Поз. 6 Гайка Кол. 1
	Обозначение деталей			
1104-0001	1104-0001/001	1104-0001/002	—	1104-0001/006
1104-0002	1104-0002/001		1104-0002/005	1104-0002/006
1104-0003	1104-0003/001	1104-0003/002	1104-0003/005	1104-0003/006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

Пример условного обозначения матрицы для посадки 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 болта	Код ОК(1)	Прочность	Названные болты			d	Поля допуска				r	Масса, кг, не более
			Длина болта	Обозначение или стандарт болта	L		L ₁	d _s				
								17	19	H11		
1104-0021			40; 45; 50									2,840
1104-0022			55; 60; 65; 70				95					2,902
1104-0023	M10		75; 80; 90						9,8		5	2,967
1104-0024			40; 45; 50									4,880
1104-0025			55; 60; 65; 70									4,942
1104-0026			75; 80; 90									5,004
1104-0027			95; 100				160					5,103
1104-0029			45; 50									4,901
1104-0030			55; 60; 65; 70									4,996
1104-0031			75; 80; 90					125				5,082
1104-0032			95; 100; 110; 20	ГОСТ 7735-70, ГОСТ, 7811-70							6	5,219
1104-0033	M12		45; 50						10,71			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					200				10,022
1104-0039	M14		65; 70; 80; 85; 90									10,160
1104-0040			95; 100; 110; 120						12,56		7	10,309
1104-0042	M15		90; 65; 70; 75; 80; 85; 90; 95									10,135
1104-0043			100; 110; 120; 130; 140; 150					158			8	10,631

Таблица 6

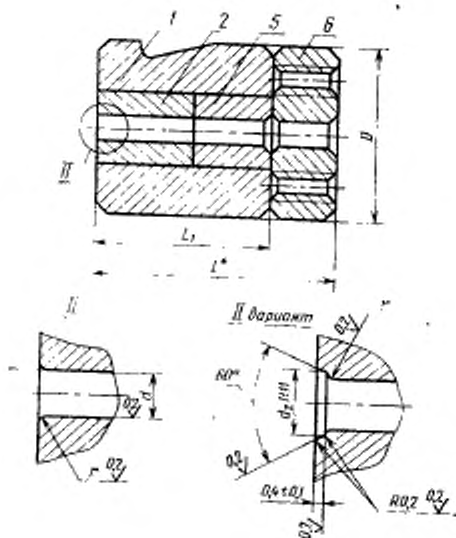
Обозначение матрицы	Пол. 1 Корпус Код. 1	Пол. 2 Вставка Код. 1	Обозначение деталей				Пол. 6 Плунжа Код. 1
			Пол. 3 Вставка Код. 1	Пол. 4 Вставка Код. 1	Пол. 5 Врубка Код. 1	Пол. 6 Плунжа Код. 1	
1104-0021	1104-0021/001	1104-0021/002	1104-0021/003	—	1104-0021/005	1104-0019/006	
1104-0022			1104-0022/003	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			1104-0029/003		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			1104-0034/003		1104-0034/005		
1104-0035			1104-0031/003		1104-0035/005	1104-0033/006	
1104-0036				1104-0032/004	—		
1104-0038			1104-0038/003		1104-0038/005		
1104-0039	1104-0038/001	1104-0038/002	1104-0039/003	1104-0040/004	1104-0039/005	1104-0037/006	
1104-0040					—		
1104-0042	1104-0042/001	1104-0042/002	1104-0042/003	1104-0043/004	1104-0042/005	1104-0042/006	
1104-0043					—		

Пример условного обозначения матрицы для высадкн 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 метрической	Код ОКЛ	Положение шестерни	Исполнительные болты		d	D	L	L ₁	r	Масса, кг, не более		
			Диаметр болта	Обозначение стандарта							Полое допуск	
											H7	f7
1104-0019			M10 16; (18); 20; (22); 25; (28); 30		8,91	60	125	0,45	2,823			
1104-0020			M12 20; (22); 25; (28); 30; (32); 35		10,74	70	160	0,45	3,190			
1104-0028			M14 25; (28); 30; (32); 35; (38); 40	ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7798-70,	12,56	90	200	0,65	4,892			
1104-0037			M16 25; (28); 30; 35; (38); 40	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7808-70	14,56	120	210	0,65	9,099			
1104-0041			M18 30; (32); 35; (38); 40; 45; 50		16,24	120	210	0,85	9,414			
1104-0044					18,24	135	135	0,85	17,942			
1104-0045					18,24	135	135	0,85	18,631			

Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Втулка Кол. 1	Поз. 4 Пантка 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	1104-0044/001	1104-0044/002	1104-0044/005	1104-0044/006
1104-0045		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.

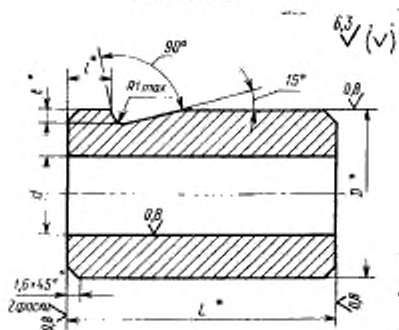
4. Технические требования по ГОСТ 26405—84

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

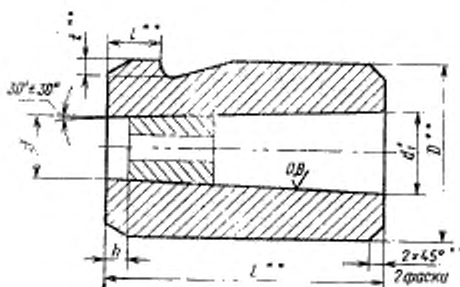
Обозначение корпуса	Поле допуска			t	t	Масса, кг, не более
	D	L	d			
	H7	h9	H7			
1104-0001/001	32	35	14,43	18	3,5	0,177
1104-0002/001	50	65				0,914
1104-0003/001			60	75	21,39	16
1104-0005/001	60	75			6,3	
1104-0006/001	50	65	19,40	14	6,3	0,845
1104-0009/001	60	75	27,36			1,480
1104-0012/001			24,38	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	D L d			d_2	t	t	h	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	H7	H9	H7					
1104-0019/001	60	95	27,12	28,78	14	6,3	10,23	1,646
1104-0020/001	70							
1104-0021/001	60	125	24,18	25,84	25	8,0	10,23	1,900
1104-0024/001				26,37				
1104-0028/001	70	95	34,07	35,73	45	8,0	12,86	2,152
1104-0029/001			29,18	31,37			10,23	3,048
1104-0033/001		125			45	8,0	10,23	5,514
1104-0037/001			33,89	36,08				12,86
1104-0038/001	90		32,56	34,75	45	8,0	10,23	5,422
1104-0041/001			43,84	46,03				4,672
1104-0042/001		158	41,94	44,70	40	10,0	15,71	6,248
1104-0044/001	120	135	43,67	46,03			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:

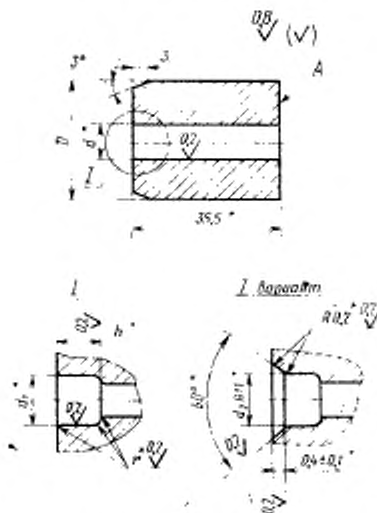
исполнения 1 — на черт. 7 и в табл. 11;

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

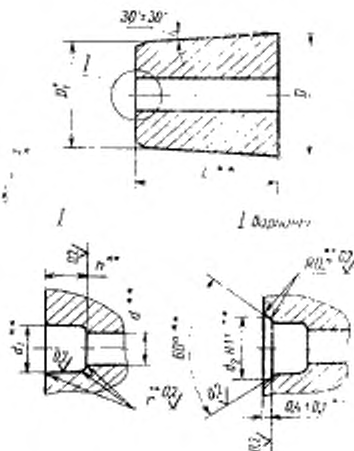
Обозначение вставки	d	D	d_1	h , не менее	r	Обозначение вставок-заготовок ГОСТ 10284—81	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7	H11				
1104-0006/002	5,25	19,5	5,9	3	0,30	1010-0981	0,143
1104-0014/002	7,08	24,5	7,9	4	0,45	1010-0982	0,209

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

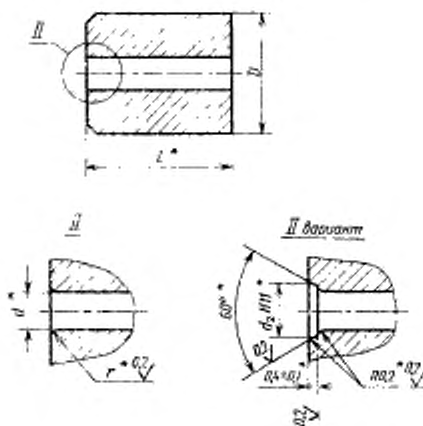
Размеры в мм

Обозначение вставки	d	D	d_1	D_1	L	r	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 12384—81	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	1010-0983	ВК 20	0,108
1104-0029/002	10,74	30,00	11,8	23,38		6	1010-0984		0,287
1104-0038/002	12,56	33,43	13,8	32,81	33,0	7	1010-0985	ВК 25	0,314
1104-0042/002	14,56	42,92	15,8	42,24		8	1010-0386		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

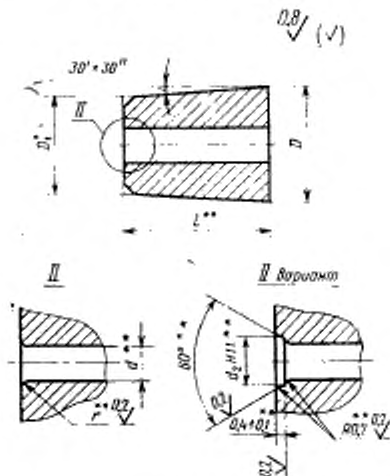
Размеры в мм

Обозначение вставки	Поле допуска		L	r	Обозначение вставки заготовок по ГОСТ 10284—81	Марка сплава по ГОСТ 1862—74	Масс., кг, не более
	d	D					
	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		21	0,30	1010-0717		0,133
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-агосток по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3802—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	H7	h7						
1104-0019/002	8,91	28,0	27,32	33,0	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		34,14	49,0	0,65	1010-0732	ВК 25	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		43,97			1010-0741		1,039

Пример условного обозначения вставки размерами
 $d=8,91$ мм; $D=28,0$ мм:

Вставка 1104-0019/002 ГОСТ 26397—84

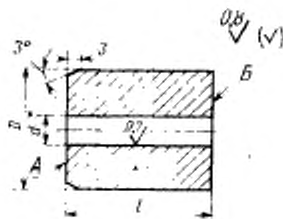
6.2. Допуск торцового биения поверхности *A* относительно оси отверстия диаметром *d* по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

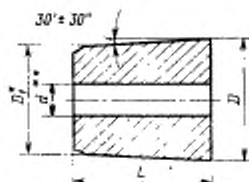
Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10384—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	Н7	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	Поле допуска		D_1	L	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка стали по ГОСТ 3802—74	Масса, кг, не более
	d	D					
	h7	h7					
1104-0021/003	8,91	25,31	25,00	19,5	1010-0724	ВК20	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	30,34	30,00	19,5	1010-0728	ВК20	0,168
1104-0030/003		30,69		39,5			0,364
1104-0031/003		31,04		59,5			0,560
1104-0034/003	12,56	30,52	33,43	29,5	1010-0732	ВК25	0,269
1104-0038/003		33,95		59,5			0,295
1104-0039/003		34,48		59,5			0,611
1104-0042/003	14,56	43,96	42,92	59,5	1010-0735	ВК25	0,716

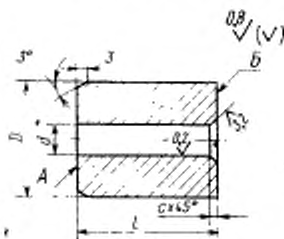
Пример условного обозначения вставки размерами $d=8,91$ мм; $D=25,69$ мм; $L=39,5$ мм:

Вставка 1104-0022/003 ГОСТ 26397—84

Допуск торцевого биения поверхностей А и Б 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

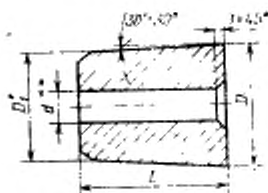
Размеры в мм

Обозначение вставки	Поле допуска		L	c	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10184-84	Марка сплава по ГОСТ 3882-74	Масса, кг, не более
	d	D					
	h7	h7					
1104-0008/004	5,25	19,5	29,5	0,6	1010-0717	ВК 15	0,130
33,5			0,176				
1104-0011/004	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 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	30,0	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		1010-0728		0,313
1104-0040/004	12,56	35,03	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:

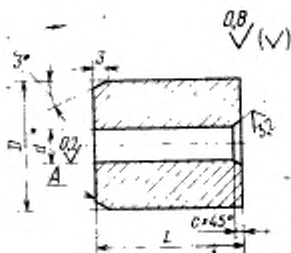
Вставка 1104-0023/004 ГОСТ 26397—84

8.1. Допуск торцового биения поверхностей А и В 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 I



* Размер после сборки

Черт. 15

Таблица 19

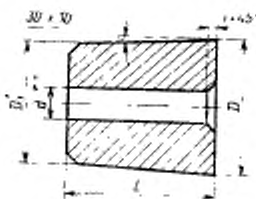
Размеры в мм

Обозначение втулки	Поле допуска		L	e	Масса, кг, не более	
	d	D				
	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			36,0		0,108	
1104-0005/005	5,25	19,5	46,0		0,140	
1104-0006/005			29,5		0,073	
1104-0007/005			10,0		0,028	
1104-0009/005	7,08	24,50	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			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. 10



° Размер для справок

** Размер после сборки

Черт. 16

Таблица 20

Размеры в мм

Обозначение штуки	Поле допуска		D_1	L	Масса, кг, не более
	d	D			
	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	30,34	70,0	0,395
1104-0034/005			30,52	60,0	0,339
1104-0035/005	12,56	31,04	30,0	0,176	
1104-0037/005		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 штулки	Поле допуска		D_1	L	Масса, кг, не более
	d	D			
	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	45,33	45,00	76,0	0,882
1104-0045/005	18,24				0,850

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

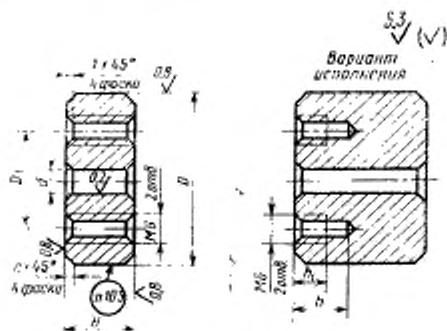
Штулка 1104-0019/005 ГОСТ 26397—84

9.1. Материал — Х12Ф1 ГОСТ 5950—73.

9.2. Твердость — HRC₂ 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		50						32
1104-0003/006	5,25		60	25	9,5	6,0	0,221	
1104-0004/006		7,08					70	30
1104-0005/006	8,91		75	35	15,0	9,0		
1104-0012/006		10,74					90	40
1104-0013/006	12,56		90	42	15,0	9,0		
1104-0016/006		14,56					120	75
1104-0019/006	16,24		120	75	9,5	6,0		
1104-0020/006		18,24					120	75
1104-0024/006	18,24		120	75	15,0	9,0		
1104-0028/006		18,24					120	75
1104-0029/006	18,24		120	75	15,0	9,0		
1104-0033/006		18,24					120	75
1104-0037/006	18,24		120	75	15,0	9,0		
1104-0041/006		18,24					120	75
1104-0042/006	18,24		120	75	15,0	9,0		
1104-0044/006		18,24					120	75
1104-0045/006	18,24		120	75	15,0	9,0		
1104-0045/006		18,24					120	75

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 — HRC, 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_{\pm} ; $0,4 \pm 0,1$ на h_w .

Чертежи 1, 3, 7—10. Подписную 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. Подрисовочную подпись изложить в новой редакции: « $d_{\text{ф}}$; $h_{\text{ф}}$ — размеры по ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70».

Чертежи 7, 9. Заменить обозначения: $d_2 \text{H11}^*$ на $d_{\text{ф}}^*$; $0,4 \pm 0,1^*$ на $h_{\text{ф}}^*$.

Чертежи 8, 10. Заменить обозначения: $d_2 \text{H11}^{**}$ на $d_{\text{ф}}^{**}$; $0,4 \pm 0,1^{**}$ на $h_{\text{ф}}^{**}$.

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: HRC₂ 59...62 на 61...63 HRC₂.

Пункт 10.2. Заменить значение твердости: HRC₂ 59...60 на 59...62 HRC₂.

(ИУС № 4 1990 г.)
