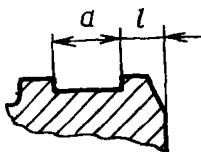


**Изменение № 1 ГОСТ 26513—85 Инструмент для холоднштамповочных автоматов. Пуансоны второго перехода. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.89 № 3807**

**Дата введения 01.01.91**

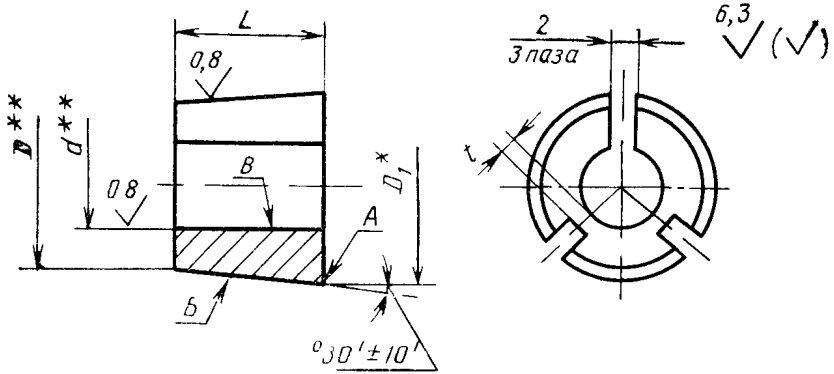
- Пункт 2 Таблица 1 Головку после графы  $d$  дополнить обозначением графы  $a$ .
- Пункт 7 Чертеж 6 Заменить обозначение паза  $d$  на  $a$ , как показано на чертеже:



- таблица 5 Головка Заменить обозначение графы  $d$  на  $a$
- Пункт 8 Таблица 6 Графа  $h$ . Заменить значения: 0,50 на 0,45, 0,55 на 0,50, для пуансона 1135-0719/002 заменить значение 0,80 на 0,75
- Пункт 10 Чертеж 9 заменить новым (кроме сносков)

*(Продолжение см с 122)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 26513—85)



Черт 9

Пункт 13 Чертеж 12 и таблица 12 Заменить размер  $D_1$  на  $H_1$

Пункт 14 Таблица 13 Графа  $h$  Заменить значения 0,50 на 0,45, 0,55 на 0,50, для пуансона 1135 0740/002 заменить значение 0,80 на 0,75

Стандарт дополнить пунктом — 16 4 «16 4 Маркировать на поверхности А обозначение плитки»

(ИУС № 3 1990 г)