

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:

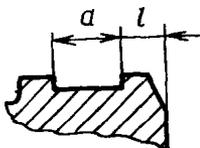


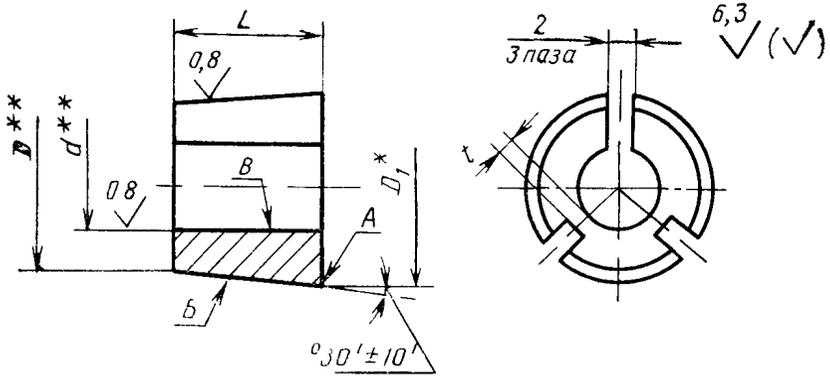
таблица 5 Головка Заменить обозначение графы d на a

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 сносок)

(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)