

Изменение № 1 ГОСТ 26512—85 Инструмент для холоднштамповочных автоматов. Пуансоны первого 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 5. Чертеж 7. Над размерной линией конуса нанести значение: 44° .

Стандарт дополнить пунктом — 1.1 (после п. 10.6): «11. Конструкция и размеры пуансонов для автоматов АВ1818, АВ1819, АВ1820, АВ1821, АВ1822 должны соответствовать указанным:

для исполнения 1 на черт. 14 и в табл. 8

для исполнения 2 на черт. 15 и в табл. 9, 10».

Пункт 13. Таблица 13. Графа d_1 . Заменить значение: 26 на 25.

Пункт 16. Чертеж 21. Заменить обозначение: D_0 на D .

Пункт 16.3. Заменить формулу: $D = D - d - 1$ на $D_c = D - d - 1$.

Пункт 17. Чертеж 22. Подрисуночная подпись. Заменить слова: «по табл. 18» на «по табл. 17» (2 раза).

Пункт 18. Чертеж 23. Выносной элемент I. Заменить направление штриховки, как указано на чертеже:



(Продолжение см. с. 120)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26512—85).

Пункт 20 2. Заменить обозначение: HRC на HRC_э.

Пункт 21 Чертеж 26. Подрисуночная подпись. Заменить слово: «допуск» на «допуски»

Пункт 23. Чертеж 28. Подрисуночная подпись. Заменить слова: «по табл. 22» на «по табл. 20»

Пункт 25 2 Заменить обозначение: HRC на HRC_э.

Стандарт дополнить пунктом — 27.4: «27.4. Маркировать на поверхности А обозначение плитки».

(ИУС № 3 1990 г.)