

Изменение № 1 ГОСТ 26506—85 Инструмент для холоднштампочных автоматов. Матрицы для отрезки заготовок гаек. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.89 № 3806

Дата введения 01.01.91

Пункт 3 Чертеж 3 Заменить размер. $\varnothing 30f7$ на $\varnothing 30f7^{**}$

Пункт 4 Чертеж 6 На виде слева вертикальная линия должна быть тонкой (осевой)

Пункт 5 Таблица 7 Графа «Обозначение плитки» Заменить обозначения: 1107-0601/004 на 1107-0601/003, 1107-0602/004 на 1107-0602/003

Пункт 6 Чертеж 8. Заменить номера позиций: 1 на 2; 2 на 1, таблица 8 Графа «Поз 2 Вставка Кол 1» Заменить обозначение: 1107-0615/032 на 1107 0613/002,

графа «Обозначение стандарта» Для матрицы 1107-0616 дополнить обозначениями стандартов ГОСТ 5927—70, ГОСТ 5929—70.

Пункт 7 Чертеж 9 Главный вид заменить новым

(Продолжение см с 108)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26506—85)

Пункт 9. Таблица 11. Графа «Обозначение втулки». Заменить обозначения:
1107-0603/003 на 1107-0605/003, 1107-0604/003 на 1107-0606/003, 1107-0605/003
на 1107-0607/003, 1107-0606/003 на 1107-0608/003, 1107-0607/003 на 1107-0609/003,

(Продолжение см. с. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26506—85)

1107-0608/003 на 1107-0610/003, 1107-0609/003 на 1107-0611/003, 1107-0610/003 на 1107-0612/003 на 1107-0611/003 на 1107-0613/003 1107-0612/003 на 1107-0614/003, 1107-0613/003 на 1107-0615/003, 1107-0614/003 на 1107-0616/003

(ИУС № 3 1990 г)