

ПРОТЯЖКИ ДЛЯ КВАДРАТНЫХ ОТВЕРСТИЙ СО СТОРОНОЙ ОТ 25 ДО 41 мм.

Конструкция и размеры

Square broaches for holes with sides from 25 to 41 mm.
Design and dimensions

ГОСТ 26480—85

Взамен
МН 4936—63

ОКП 39 2320

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 марта 1985 г. № 766 срок введения установлен
с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на однопроходные протяжки универсального назначения, предназначенные для обработки квадратных отверстий со стороной от 25 до 41 мм по ГОСТ 9523—84, ГОСТ 6424—73, ГОСТ 5260—75, ГОСТ 16030—70, ГОСТ 18828—73.

2. Конструкция и размеры протяжек должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.

3. Размеры протягиваемого отверстия и усилие протягивания должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.

4. Наибольшие расчетные усилия протягивания P указаны для обработки деталей из стали I—IV групп обрабатываемости по ГОСТ 20365—74.

Для определения усилия протягивания для закаленных сталей и других материалов следует величину P умножить на коэффициент K , указанный в ГОСТ 26479—85.

5. Центровые отверстия — формы В или Т — по ГОСТ 14034—74.

6. Хвостовики типа 2, исполнения 1 — по ГОСТ 4044—70.

Хвостовики типов 2, 3, 4 изготавливаются по заказу потребителя.

Лыски на хвостовиках должны располагаться параллельно грани протяжки.

Допуск параллельности на 10 мм ширины лыски не должен превышать, мм:

для протяжек диаметром до 40 мм . . . 0,020

для протяжек диаметром более 40 мм . . . 0,015

7. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

8. Форма и размеры профиля зубьев протяжек — по ГОСТ 20365—74, профиль зубьев — № 6.

9. Задний угол зубьев протяжек должен быть:

режущих 3°

калибрующих 1°

10. Пределы длин протягивания заготовок из чугуна, бронзы и латуни — справочные. Для протягивания заготовок из этих материалов с длиной протягивания, превышающей верхний предел длин протягивания по стали, следует заказывать специальные протяжки с увеличенной длиной до первого зуба l_1 и соответственно общей длиной протяжки.

Примечание. Длины протягивания указаны для протяжек из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265—73 и стали марки ХВГ по ГОСТ 5850—73.

11. Технические требования — по ГОСТ 16492—70.

Размеры в мм

Обозначение протяжки	Примечание	Исполнение	Размер квadrата S		D	D ₁ (поле допуск. на 68)	D ₂ (пред. откл. -0,1)	D ₃	S ₁	S ₂	L	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	Число зубьев z	n	Проходная канавка		C	I
			Номинал	Полое допуск.															B	Номер зуба, с которого начинается проходная канавка		
2401-1321		1	H11		22	24,9	33,63	—	25,11	25,05	925							12	12	50	0,048	54
2401-1322		2						18			1025		100								0,053	
2401-1323		1	25,0	D11; H12				—	25,18	25,11	925		—				67				0,057	
2401-1324		2						18			1025		100								0,063	
2401-1325		1	B12					—	25,35	25,24	925		—								0,063	
2401-1326		2						18			1025	27,5	30								0,103	
2401-1327		1	H11					—	27,11	27,05	925		—								0,047	
2401-1328		2						25			1050		125				68				0,053	
2401-1329		1	D11; H12			26,9	36,95	—	27,18	27,11	925		—							44	0,055	52
2401-1331		2						25			1050		125								0,063	
2401-1332		1	B12					—	27,35	27,24	925		—								0,090	
2401-1333		2			25			25			1050		125						13		0,102	
2401-1334		1	H11					—	28,11	28,05	1025		—								0,045	
2401-1335		2						25			1150		125								0,050	
2401-1336		1	D11; H12			27,9	37,63	—	28,18	28,11	1025		—								0,053	66
2401-1337		2						—	28,35	28,24	1150		—								0,060	
2401-1338		1	B12					25			1025		125								0,086	
2401-1339		2						—	30,11	30,05	1150	280	35								0,096	
2401-1341		1	H11					—	30,18	30,11	1050		—								0,044	63
2401-1342		2						25			1175		125								0,050	
2401-1343		1	D11; H12		28	29,9	40,95	—	30,18	30,11	1050		—								0,052	
2401-1344		2						25			1175		125								0,059	
2401-1345		1	B12					—	30,35	30,24	1050		—								0,084	
2401-1346		2						25			1175		125								0,094	

Размеры в мм

Обозначение профиля	Примечание костя	Исполнение	Размер книжки S		D	D ₁ (поле конус- ка 68)	D ₂ (пред- откл. -0,1)	D ₃	S ₁	S ₂	L	t ₁	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	Число зубов z	n	Продольная канавка		C	f
			Номинал	Поле конус- ка															B	В		
2401-1347		1			H11				31,64	31,56	1125										0,057	75
2401-1348		2						25			1250					125					0,054	
2401-1349		1	31,5		D11; H12				31,72	31,64	1125						90	14			0,058	
2401-1351		2						25			1250					125					0,065	
2401-1352		1			B12				31,89	31,76	1125										0,037	77
2401-1353		2						25			1250	280			215	125			14		0,107	
2401-1354		1			H11				32,14	32,06	1175										0,056	
2401-1355		2						25			1300					125					0,052	
2401-1356		1	32,0		D11; H12				32,22	32,14	1175						96				0,057	79
2401-1357		2						25			1300					125					0,063	
2401-1358		1			B12				32,39	32,26	1175										0,034	
2401-1359		2						25			1300			35		125		16			0,104	
2401-1361		1			H11				35,64	35,56	1125										0,057	80
2401-1362		2						25			1250					125					0,054	
2401-1363		1	35,5		D11; H12				35,72	35,64	1125						89				0,058	
2401-1364		2						25			1250					125					0,064	
2401-1365		1			B12				35,89	35,76	1125										0,037	
2401-1366		2						25			1250	290			225	125			15		0,107	
2401-1367		1			H11				36,14	36,06	1175										0,057	
2401-1368		2						25			1300					125					0,063	
2401-1369		1	36,0		D11; H12				36,22	36,14	1175						94	18			0,057	
2401-1371		2						25			1300					125					0,063	
2401-1372		1			B12				36,29	36,26	1175										0,035	
2401-1373		2						25			1300					125					0,105	

Размеры в мм.

Обозначение протяжки	Примечание Мощь	Исполнение	Размер квадрата S		D	D ₁ (поле допуска на вб)	D ₂ (поле откл. -0,1)	S ₁	S ₂	A	I ₁	I ₂	I ₃	I ₄	I ₅	Число зубьев z	n	Продольная канавка		C	I
			Номинал	Поле допуска														B	Номер зуба, с которого начинается продольная канавка		
2401—1374		1	H11					40,14	40,06	1200							*			0,069	
2401—1375		2					36			1325				125						0,065	
2401—1376		1	40,0					40,22	40,14	1200						93		16		0,059	88
2401—1377		2	D11; H12		36	39,9	53,18			1325		837	255	125						0,055	
2401—1378		1	B12					40,39	40,26	1200										0,037	
2401—1379		2					36			1325			35	125			20		44	0,108	
2401—1381		1	H11					41,14	41,06	1375										0,056	
2401—1382		2					36			1500				125						0,051	
2401—1383		1	D11; H12		40	40,9	57,00	41,22	41,14	1375		999	280			111		17		0,056	91
2401—1384		2	41,0				36			1500				125						0,052	
2401—1385		1	B12					41,40	41,27	1375										0,053	
2401—1386		2					36			1500				125						0,101	

Примечания

1. C — величина подтема заднего центра на длине L при шлифовании граней протяжки.
2. Стружкоделательные канавки делать на режущих зубьях в шахматном порядке: на круглых зубьях по числу z, на дуговых участках граничных зубьев одну канавку при длине дуги от 4 до 10 мм, одну — две канавки при длине дуги свыше 10 до 20 мм и две — три канавки при длине дуга свыше 20 мм.
3. Номер последнего зуба со стружкоделательной канавкой — i.

Пример условного обозначения протяжки для квадратного отверстия со стороны 40 H11, группы заточки II, исполнения 1:

Протяжка 2401—1374, II ГОСТ 26480—85

Таблица 2

Размеры в мм

Номера и диаметры D_1 зубьев

режущих

Обозначение пружина	Номинальный размер каждого S															
	2401-1381 2401-1382 2401-1383 2401-1384 2401-1385 2401-1386	2401-1327 2401-1328 2401-1329 2401-1330 2401-1331 2401-1332 2401-1333	2401-1334 2401-1335 2401-1336 2401-1337 2401-1338 2401-1339	2401-1341 2401-1342 2401-1343 2401-1344 2401-1345 2401-1346	2401-1347 2401-1348 2401-1349 2401-1350 2401-1351 2401-1352 2401-1353	2401-1354 2401-1355 2401-1356 2401-1357 2401-1358 2401-1359	2401-1361 2401-1362 2401-1363 2401-1364 2401-1365 2401-1366	2401-1367 2401-1368 2401-1369 2401-1370 2401-1371 2401-1372 2401-1373	2401-1374 2401-1375 2401-1376 2401-1377 2401-1378 2401-1379	2401-1381 2401-1382 2401-1383 2401-1384 2401-1385 2401-1386						
I ступень	1	24,94	26,95	27,94	29,95	31,44	31,94	35,45	35,95	39,96	40,95					
	2	25,02	27,05	28,02	30,05	31,55	32,02	35,55	36,05	40,08	41,08					
	3	25,10	27,15	28,10	30,15	31,60	32,10	35,65	36,15	40,20	41,20					
	4	25,18	27,25	28,18	30,25	31,68	32,18	35,75	36,25	40,32	41,32					
	5	25,26	27,35	28,26	30,35	31,76	32,26	35,85	36,35	40,44	41,44					
	6	25,34	27,45	28,34	30,45	31,84	32,34	35,95	36,45	40,56	41,56					
	7	25,42	27,55	28,42	30,55	31,92	32,42	36,05	36,55	40,68	41,68					
	8	25,50	27,65	28,50	30,65	32,00	32,50	36,15	36,65	40,80	41,80					
	9	25,58	27,75	28,58	30,75	32,08	32,58	36,25	36,75	40,92	41,92					
	10	25,66	27,85	28,66	30,85	32,16	32,66	36,35	36,85	41,04	42,04					
	11	25,74	27,95	28,74	30,95	32,24	32,74	36,45	36,95	41,16	42,16					
	12	25,82	28,05	28,82	31,05	32,32	32,82	36,55	37,05	41,28	42,28					
	13	25,90	28,15	28,90	31,15	32,40	32,90	36,65	37,15	41,40	42,40					
	14	25,98	28,25	28,98	31,25	32,48	32,98	36,75	37,25	41,52	42,52					
	15	26,06	28,35	29,06	31,35	32,56	33,06	36,85	37,35	41,64	42,64					
	16	26,14	28,45	29,14	31,51	32,64	33,14	36,95	37,45	41,76	42,76					
II ступень	17	26,28	28,57	29,22	31,67	32,72	33,22	37,05	37,55	41,88	42,88					
	18	26,42	28,73	29,30	31,83	32,80	33,30	37,15	37,65	42,04	43,04					
	19	26,56	29,05	29,43	31,99	32,88	33,38	37,25	37,81	42,20	43,20					
	20	26,70	29,21	29,56	32,15	32,96	33,46	37,35	37,97	42,36	43,36					
	21	26,84	29,37	29,69	32,31	33,11	33,61	37,45	38,13	42,52	43,52					
	22	26,98	29,53	29,82	32,47	33,26	33,76	37,55	38,29	42,68	43,68					
	23	27,12	29,69	29,96	32,63	33,41	33,91	37,65	38,45	42,84	43,84					

Номера и диаметры D₁ ступеней

Номера в диаметра D₁ зубьев

режущих

II группа

III группа

Номинальный
размер
квалитета S

Обозначение
проточки

Размеры в мм

Номинальный размер квалитета S	25,0	27,0	28,0	30,0	31,5	32,0	35,5	36,0	40,0	41,0
24	27,26	29,85	30,08	32,79	33,56	34,06	38,11	38,61	43,00	44,00
25	27,40	30,01	30,21	32,95	33,71	34,21	38,27	38,77	43,16	44,16
26	27,54	30,17	30,34	33,11	33,86	34,36	38,43	38,93	43,32	44,32
27	27,68	30,33	30,47	33,27	34,01	34,51	38,59	39,09	43,48	44,48
28	27,82	30,49	30,60	33,43	34,16	34,66	38,75	39,25	43,64	44,64
29	27,96	30,65	30,73	33,59	34,31	34,81	38,91	39,41	43,80	44,80
30	28,10	30,81	30,86	33,75	34,46	34,96	39,07	39,57	43,96	44,96
31	28,24	30,97	30,99	33,91	34,61	35,11	39,23	39,73	44,12	45,12
32	28,38	31,13	31,12	34,07	34,76	35,26	39,39	39,89	44,28	45,28
33	28,52	31,29	31,25	34,23	34,91	35,41	39,55	40,05	44,44	45,44
34	28,66	31,45	31,38	34,39	35,06	35,56	39,71	40,21	44,60	45,60
35	28,80	31,61	31,51	34,55	35,21	35,71	39,87	40,37	44,76	45,76
36	28,94	31,77	31,64	34,71	35,36	35,86	40,03	40,53	44,92	45,92
37	29,08	31,93	31,77	34,87	35,51	36,01	40,19	40,69	45,08	46,08
38	29,22	32,09	31,90	35,03	35,66	36,16	40,35	40,85	45,24	46,24
39	29,36	32,25	32,03	35,19	35,81	36,31	40,51	41,01	45,40	46,40
40	29,50	32,41	32,16	35,35	35,96	36,46	40,67	41,17	45,56	46,56
41	29,64	32,57	32,29	35,51	36,11	36,61	40,83	41,33	45,72	46,72
42	29,78	32,71	32,42	35,67	36,26	36,76	40,99	41,49	45,88	46,88
43	29,92	32,85	32,55	35,83	36,41	36,91	41,15	41,65	46,04	47,04
44	30,06	33,01	32,68	35,99	36,56	37,06	41,31	41,81	46,20	47,20
45	30,20	33,15	32,81	36,15	36,71	37,21	41,47	41,97	46,36	47,36
46	30,46	33,61	32,94	36,31	36,86	37,36	41,63	42,13	46,52	47,52

Номера в диаметры D₁ в мм

Продолжение табл. 2

Номера и диаметры D_1 зубьев

III ступень
режущих

Обозначение прожекки	Номинальный размер каждого S											
	2401—1391 2401—1392 2401—1393 2401—1394 2401—1395 2401—1396 2401—1397 2401—1398 2401—1399	27,0	28,0	30,0	31,5	32,0	35,5	36,0	40,0	41,0		
47	33,81	33,07	36,47	37,01	37,51	41,79	42,29	46,68	47,68			
48	34,01	33,20	36,63	37,16	37,66	41,95	42,45	46,84	47,84			
49	34,21	33,33	36,79	37,31	37,81	42,11	42,61	47,00	48,00			
50	34,41	33,46	36,95	37,46	37,96	42,27	42,77	47,16	48,16			
51	34,61	33,59	37,11	37,61	38,11	42,43	42,93	47,32	48,32			
52	34,81	33,72	37,27	37,76	38,26	42,59	43,09	47,48	48,48			
53	35,01	33,90	37,43	37,91	38,41	42,75	43,25	47,64	48,64			
54	35,21	34,06	37,59	38,06	38,56	42,91	43,41	47,80	48,80			
55	35,41	34,26	37,75	38,21	38,71	43,07	43,57	47,96	48,96			
56	35,61	34,44	37,91	38,36	38,86	43,23	43,73	48,12	49,12			
57	35,81	34,62	38,07	38,51	39,01	43,39	43,89	48,28	49,28			
58	36,01	34,80	38,23	38,66	39,16	43,53	44,03	48,44	49,44			
59	36,21	34,98	38,39	38,81	39,31	43,71	44,21	48,60	49,60			
60	36,41	35,16	38,55	38,96	39,46	43,87	44,37	48,76	49,76			
61	36,61	35,34	38,71	39,11	39,61	44,03	44,53	48,92	49,92			
62	36,81	35,52	38,87	39,26	39,76	44,19	44,69	49,08	50,08			
63	37,01	35,70	39,03	39,41	39,91	44,35	44,85	49,24	50,24			
64	37,15	35,88	39,19	39,56	40,06	44,51	45,01	49,40	50,40			
65	37,15	36,06	39,35	39,71	40,21	44,67	45,17	49,56	50,56			
66	37,15	36,24	39,51	39,86	40,36	44,83	45,33	49,72	50,72			
67	37,15	36,42	39,67	40,01	40,51	44,99	45,49	49,88	50,88			
68	—	36,60	39,83	40,16	40,66	45,15	45,65	50,04	51,04			
69	—	36,78	39,99	40,31	40,81	45,31	45,81	50,20	51,20			

калндрующих

III ступень
режущих

Размеры в мм

Номера и диаметры D, мм

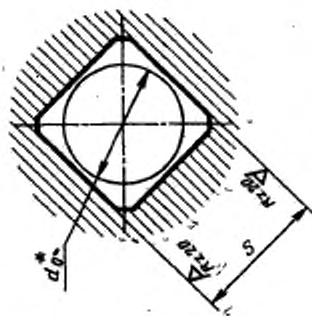
Обозначение прокатки	Номинальный размер катанки S											
	2401—1321 2401—1322 2401—1323 2401—1324 2401—1325 2401—1326 2401—1327	27,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0	
70	2401—1327 2401—1328 2401—1329 2401—1330 2401—1331 2401—1332 2401—1333	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
71	2401—1334 2401—1335 2401—1336 2401—1337 2401—1338 2401—1339	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
72	2401—1340 2401—1341 2401—1342 2401—1343 2401—1344 2401—1345	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
73	2401—1346 2401—1347 2401—1348 2401—1349 2401—1350 2401—1351	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
74	2401—1352 2401—1353 2401—1354 2401—1355 2401—1356 2401—1357	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
75	2401—1358 2401—1359 2401—1360 2401—1361 2401—1362 2401—1363	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
76	2401—1364 2401—1365 2401—1366 2401—1367 2401—1368 2401—1369	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
77	2401—1370 2401—1371 2401—1372 2401—1373 2401—1374 2401—1375	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
78	2401—1376 2401—1377 2401—1378 2401—1379 2401—1380 2401—1381	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
79	2401—1382 2401—1383 2401—1384 2401—1385 2401—1386 2401—1387	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
80	2401—1388 2401—1389 2401—1390 2401—1391 2401—1392 2401—1393	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
81	2401—1394 2401—1395 2401—1396 2401—1397 2401—1398 2401—1399	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
82	2401—1400 2401—1401 2401—1402 2401—1403 2401—1404 2401—1405	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
83	2401—1406 2401—1407 2401—1408 2401—1409 2401—1410 2401—1411	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
84	2401—1412 2401—1413 2401—1414 2401—1415 2401—1416 2401—1417	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
85	2401—1418 2401—1419 2401—1420 2401—1421 2401—1422 2401—1423	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
86	2401—1424 2401—1425 2401—1426 2401—1427 2401—1428 2401—1429	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
87	2401—1430 2401—1431 2401—1432 2401—1433 2401—1434 2401—1435	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
88	2401—1436 2401—1437 2401—1438 2401—1439 2401—1440 2401—1441	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
89	2401—1442 2401—1443 2401—1444 2401—1445 2401—1446 2401—1447	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
90	2401—1448 2401—1449 2401—1450 2401—1451 2401—1452 2401—1453	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
91	2401—1454 2401—1455 2401—1456 2401—1457 2401—1458 2401—1459	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0
92	2401—1460 2401—1461 2401—1462 2401—1463 2401—1464 2401—1465	25,0	26,0	28,0	30,0	31,5	32,0	33,5	35,5	38,0	40,0	41,0

Продолжение табл. 2

Номера и диаметры D_1 зубьев

Размеры в мм

Номинальный размер координаты S	Обозначение профиля	2401—1321 2401—1322 2401—1323 2401—1324 2401—1325 2401—1326	2401—1327 2401—1328 2401—1329 2401—1331 2401—1332 2401—1333	2401—1334 2401—1335 2401—1336 2401—1337 2401—1338 2401—1339	2401—1341 2401—1342 2401—1343 2401—1344 2401—1345 2401—1346	2401—1347 2401—1348 2401—1349 2401—1351 2401—1352 2401—1353	2401—1354 2401—1355 2401—1356 2401—1357 2401—1358 2401—1359	2401—1361 2401—1362 2401—1363 2401—1364 2401—1365 2401—1366	2401—1367 2401—1368 2401—1369 2401—1371 2401—1372 2401—1373	2401—1374 2401—1375 2401—1376 2401—1377 2401—1378 2401—1379	2401—1381 2401—1382 2401—1383 2401—1384 2401—1385 2401—1386
		25,0	27,0	28,0	30,0	31,5	32,0	35,5	36,0	40,0	41,0
93							44,15		49,15	53,38	55,04
94											55,20
95											55,36
96											55,52
97											55,68
98											55,84
99											56,00
100											56,16
101											56,32
102											56,48
103											56,64
104											56,80
105											56,96
106											57,12
107											57,20
108											
109											
110											
111											



* Диаметр отверстия до протягивания (для справок).

Черт. 2

Продолжение табл. 3

Размеры в мм				Размеры в мм				Размеры в мм						
Обозначение протяжки	Размер квадрата S		Длина протяжки	Усилие протягивания Р, Н (кгс), при переднем угле		d _н (поле допус- ка Н11)	Сте- пень окис- ления	Обозначение протяжки	Размер квадрата S		Длина протяжки	Усилие протягивания Р, Н (кгс), при переднем угле		
	Номен- дура	Поле допус- ка		20°	15°	10°			Номен- дура	Поле допус- ка		20°	15°	10°
2401—1321	25,0	H11; H12	24,9	42180 (4300)	46110 (4700)	49540 (5050)	19—35	2401—1334	28,0	H11; H12	27,9	58960 (6010)	64550 (6680)	69360 (7070)
2401—1322								2401—1335						
2401—1323								2401—1336						
2401—1324								2401—1337						
2401—1325	27,0	H11; H12	26,9	54740 (5580)	59840 (6100)	64350 (6560)	19—45	2401—1338	30,0	D11; H12	29,9	75930 (7740)	83030 (8470)	89370 (9110)
2401—1326								2401—1339						
2401—1327								2401—1341						
2401—1328								2401—1342						
2401—1329	27,0	H11; H12	26,9	54740 (5580)	59840 (6100)	64350 (6560)	19—45	2401—1343	30,0	D11; H12	29,9	75930 (7740)	83030 (8470)	89370 (9110)
2401—1331								2401—1344						
2401—1332								2401—1345						
2401—1333								2401—1346						

Продолжение табл. 8

Размеры в мм

Обозначение Протяжки	Размер квадрата S		d ₀ (поле допус- ка H11)	Длина протяжки		Усилие протяжки Р, Н (кгс), при переднем угле		
	Номинал допус- ка	Поле допус- ка		Сталь, алюми- ниевые сплавы	Чугун, бронза, латунь	20°	15°	10°
2401—1347		H11						
2401—1348								
2401—1349	31,5	D11; H12	31,4			66410 (6770)	72630 (7410)	78190 (7970)
2401—1351								
2401—1352		B12						
2401—1353								
2401—1354		H11		20—40	20—50			
2401—1355								
2401—1356	32,0	D11; H12	31,9			67490 (6390)	73870 (7530)	79460 (8100)
2401—1357								
2401—1358		B12						
2401—1359								
2401—1361		H11						
2401—1362								
2401—1363	35,5	D11; H12	35,4	24—40	24—50	103830 (10570)	113700 (11590)	122230 (12460)
2401—1364								
2401—1365		B12						
2401—1366								

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение протяжки	Размер квадрата S		d ₀ (поле допус- ка H11)	Длина протяжки		Усилие протяжки Р, Н (кгс), при переднем угле		
	Номинал	Поле допус- ка		Сталь, алюми- новые сплавы	Чугун, бронза, латунь	20°	15°	10°
2401—1367		H11						
2401—1368								
2401—1369		D11; H12	35,9			405330 (10740)	115270 (11750)	123700 (12530)
2401—1371								
2401—1372		B12						
2401—1373								
2401—1374		H11						
2401—1375								
2401—1376		D11; H12	39,9	21—40	24—50	117130 (11940)	128120 (13030)	137730 (14040)
2401—1377								
2401—1378		B12						
2401—1379								
2401—1381		H11						
2401—1382								
2401—1383		D11; H12	40,9			119980 (12230)	131260 (13380)	141070 (14380)
2401—1384								
2401—1385		B12						
2401—1386								

Изменение № 1 ГОСТ 26480—85 Протяжки для квадратных отверстий со стороной от 12,5 до 60 мм. Двухпроходные. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.09.87 № 3624

Дата введения 01.02.88

Пункт 2. Чертеж 1. Размер I_2 дополнить знаком сноска*;

сноска* заменить слово: «Размер» на «Размеры»;

таблица 2. Для протяжек 2401-1347—2401-1353 заменить значения: 31,55 на 31,52 (номер зуба 2); 31,51 на 41,51 (номер зуба 77);

для протяжек 2401-1361—2401-1366 и номера зуба 6 заменить значение 36,95 на 35,95

Пункт 7 и «Типовое оформление чертежа протяжки» (пункт 4). Заменить обозначения: H14 на H16, h14 на h16, $\pm \frac{IT14}{2}$ на $\pm \frac{IT16}{2}$.

(Продолжение см. с. 142)

«Типовое оформление чертежа протяжки» (пункт 8). Заменить обозначение: 2401—1321 на 1321; исключить значение $\gamma=15^\circ$;
чертеж. Размер 603 дополнить знаком сноски*;
чертеж дополнить сноской*: «* Размер для справок»;
заменить размеры: 275 на 275 ± 5 ; 925 на 925 ± 3 ;
Данные об изделии. Пункт 1. Заменить значение: НВ 198 ... 229 на 198 ... 229 НВ.

(ИУС № 1 1988 г.)

Редактор В. П. Огурцов
Технический редактор Н. В. Келейникова
Корректор В. В. Лобачева

Сдано в набор 18.04.85 Подл. в печ. 25.09.85 8,0 усл. л. л. 8,5 усл. кр.-отт. 7,70 уч.-изд. л.
Тираж 40000 Цена 40 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1249

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ				
--	--	--	--	--

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	

Частота	герц	Hz	Гц	с^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$\text{м} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$\text{м}^{-1} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$\text{с} \cdot \text{А}$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^4 \cdot \text{А}^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^3 \cdot \text{А}^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$\text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кд} \cdot \text{ср}$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	с^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$