

Инструмент для холодновысадочных автоматов

МАТРИЦЫ ОБРЕЗНЫЕ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.
Trim dies. Construction and dimensions.ГОСТ
26403-84

ОКП 39 6321

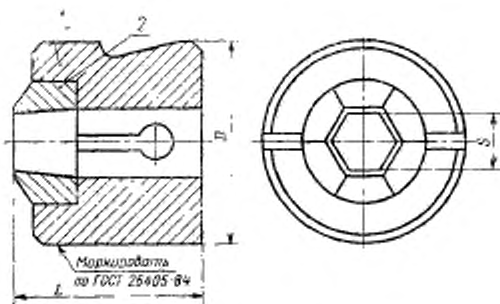
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на матрицы для образования шестигранника на заготовках болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

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



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение матрицы	Код ОКП	Приспособность	Изготовленные болты		S	D			L	Модель автомата	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Масса, кг	
			Полная длина резьбы	Обозначение стандарта		Полое допуска								
						H9	H7	H11						
1108-0701			M4	ГОСТ 7805-70	6,78					АВ 2318	1108-0701/001	1108-0701/002	0,612	
1108-0702			M5		7,78	50					1108-0702/001	1108-0702/002	0,607	
1108-0703			M6	ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7798-70	9,64						1108-0703/001	1108-0703/002	0,594	
1108-0704				ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7811-70	9,78			49		АВ 2319		1108-0704/002		
1108-0705				ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7796-70	11,57						1108-0705/001	1108-0705/002	0,871	
1108-0706			M8	ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	11,73	60					1108-0706/002			
1108-0707				ГОСТ 7798-70	12,57						1108-0707/001	1108-0707/002	0,864	
1108-0708				ГОСТ 7805-70	12,73						1108-0708/002			
1108-0709				ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7796-70	13,57						1108-0709/002		1,251	
1108-0710			M10	ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	13,73	65	60			АВ 2320	1108-0709/001	1108-0710/002		
1108-0711				ГОСТ 7798-70	16,57							1108-0711/002		с. 216
1108-0712				ГОСТ 7805-70	16,73						1108-0711/001	1108-0712/002		

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготовленные болты		S	D	L	Модель автомобиля	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Масса, кг		
			Номинальный диаметр	Обозначение стандарта									
												Поле допуска	
			h9	h7	h11	Обозначение деталей							
1108-0713			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—00	16,57	75	АБ 2321, А 2321	1108-0713/001	1108-0711/002	1,739			
1108-0714				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	16,73						70	1108-0712/002	1,827
1108-0715				ГОСТ 7798—70	18,48						76	1108-0715/001	1108-0715/002
1108-0716				ГОСТ 7805—70	18,67	101	АБ 2322	1108-0717/001	1108-0716/002	5,241			
1108-0717			ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	18,48	1108-0715/002								
1108-0718			ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	18,67	1108-0716/002								
1108-0719			M14	ГОСТ 7798—70	21,48	100	1108-0719/001	1108-0719/002	1108-0720/002	5,141			
1108-0720				ГОСТ 7805—70	21,67								
1108-0721				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	21,48								
1108-0722			M16	ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	21,67	109	1108-0723/001	1108-0720/002	1108-0723/002	5,119			
1108-0723				ГОСТ 7798—70	23,48						1108-0724/002	5,120	
1108-0724				ГОСТ 7805—70	23,67								

Размеры в мм

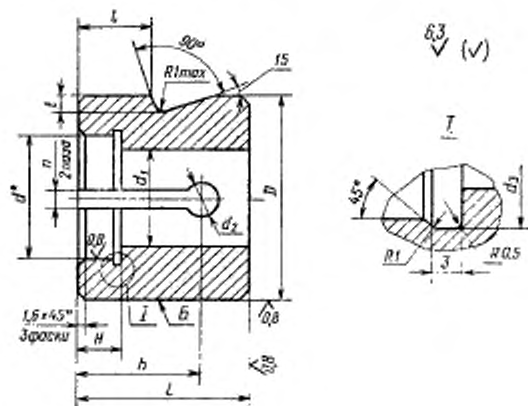
Обозначение матрицы	Код ОКП	Примечание	Изготавливаемые болты		S		D		L	Модель автомобиля	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр	Обозначение стандарта	Поле допуска		Поле допуска						
					18g	17	h11	h11					
1108-0725				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	23,48					1108-0723/001	1108-0723/002	5,119	
1108-0726			M18	ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	23,67						1108-0724/002	1108-0724/002	5,120
1108-0727				ГОСТ 7798—70	26,48						1108-0727/002	1108-0727/002	
1108-0728				ГОСТ 7805—70	26,67						1108-0727/001	1108-0728/002	5,033
1108-0729				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	26,48	100	109		АБ 2323		1108-0727/002	1108-0728/002	
1108-0730				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	26,67						1108-0728/002	1108-0728/002	
1108-0731			M20	ГОСТ 7798—70	29,48						1108-0731/002	1108-0731/002	4,928
1108-0732				ГОСТ 7805—70	29,67						1108-0731/001	1108-0732/002	4,927

Пример условного обозначения матрицы размерами $S=6,78$ мм, $D=50$ мм, $L=49$ мм:

Матрица 1108-0701 ГОСТ 26403—84

3. Технические требования — по ГОСТ 26405—84

4. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D		L	d		d ₁	d ₂	f	t	H	h	n	b	r	Масса, кг, не более
	Поле допуска														
	es	ei	hi	H9											
1108-0701/001	50	45	25	8	9	6	25,5	20	4	11	23	2	3	1,0	0,572
1108-0702/001															0,568
1108-0703/001	60		30	11	13	30,5	13								0,558
1108-0705/001															0,820
1108-0707/001	65	55	35	15	14	8	35,5	23	6	15	40	4			0,814
1108-0709/001															1,151
1108-0711/001	70	70		18				15			50				1,128
1108-0713/001															1,733
1108-0715/001	100	95	45	20	23	45,5				19	70	6			1,603
1108-0717/001															5,042
1108-0719/001				23	25	10	59,0	25	10	21		5		1,6	4,960
1108-0723/001															4,696
1108-0727/001			60	25	28										4,622
1108-0731/001															4,539

Пример условного обозначения корпуса размерами $d_1 = 8$ мм, $D = 50$ мм, $L = 45$ мм:
 Корпус 1108-0701/001 ГОСТ 26403-84

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>S</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>K</i>	Масса, кг, не более	
	Поле допуска						
	h9	h9	e8				
1108-0701/002	6,78	15	25	7,79	1,0	0,040	
1108-0702/002	7,78			8,94		0,039	
1108-0703/002	9,64			11,08		0,036	
1108-0704/002	9,78			11,24			
1108-0705/002	11,57		30	13,30		0,051	
1108-0706/002	11,73			13,48			
1108-0707/002	12,57			14,45		0,050	
1108-0708/002	12,73			14,63			
1108-0709/002	13,57	20	35	15,60	1,0	0,097	
1108-0710/002	13,73			15,78			
1108-0711/002	16,57			19,05		0,088	
1108-0712/002	16,73			19,23			
1108-0715/002	18,48	25	45	21,25		1,0	0,199
1108-0716/002	18,67			21,47			
1108-0719/002	21,48			24,70			0,181
1108-0720/002	21,67			24,92			
1108-0723/002	23,48	30	60	27,00	1,5		0,423
1108-0724/002	23,67			27,22			0,424
1108-0727/002	26,48			30,45			0,411
1108-0728/002	26,67			30,67			
1108-0731/002	29,48			33,90		0,389	
1108-0732/002	29,67			34,12		0,388	

Изменение № 1 ГОСТ 26403—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Матрицы обрезные. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.12.89 № 4080

Дата введения 01.01.91

Таблица 1. Графа S. Заменить значения (2 раза): 16,57 на 16,57; 16,73 на 15,73; 18,48 на 17,57; 18,67 на 17,73; 21,48 на 20,16; 21,67 на 20,67.

(Продолжение см. с. 100)

Чертеж 2. Заменить размер угла: 15 на 15°; дополнить сноской: «Размер d и допуск радиального биения контролировать до прорезки паза».

Пункт 4.1. Заменить значение твердости: HRC₂ 42...46 на 45...48 HRC₂.

Пункт 4.4 исключить.

Таблица 3. Графа S. Заменить значения: 16,57 на 15,57; 16,73 на 15,73; 18,48 на 17,57; 18,67 на 17,73; 21,48 на 20,16; 21,67 на 20,67.

графа D₁. Заменить значения: 19,05 на 17,9; 19,23 на 18,08; 21,25 на 20,20; 21,47 на 20,38; 24,70 на 23,18; 24,92 на 23,77.

Пункт 5.2. Заменить значение твердости. HRC₂ 64...65,5 на 64...66 HRC₂.

(ИУС № 4 1990 г.)
