

Инструмент для холодновысадочных автоматов

МАТРИЦЫ ДЛЯ ВЫСАДКИ БОЛТОВ**Конструкция и размеры**

Tools for cold upset automatic machines.

Bolt heading dies.

Construction and dimensions

ГОСТ
26397—84

ОКП 39 6313

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 с твердосплавными вставками к двухударным автоматам для холодной высадки заготовок болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным:

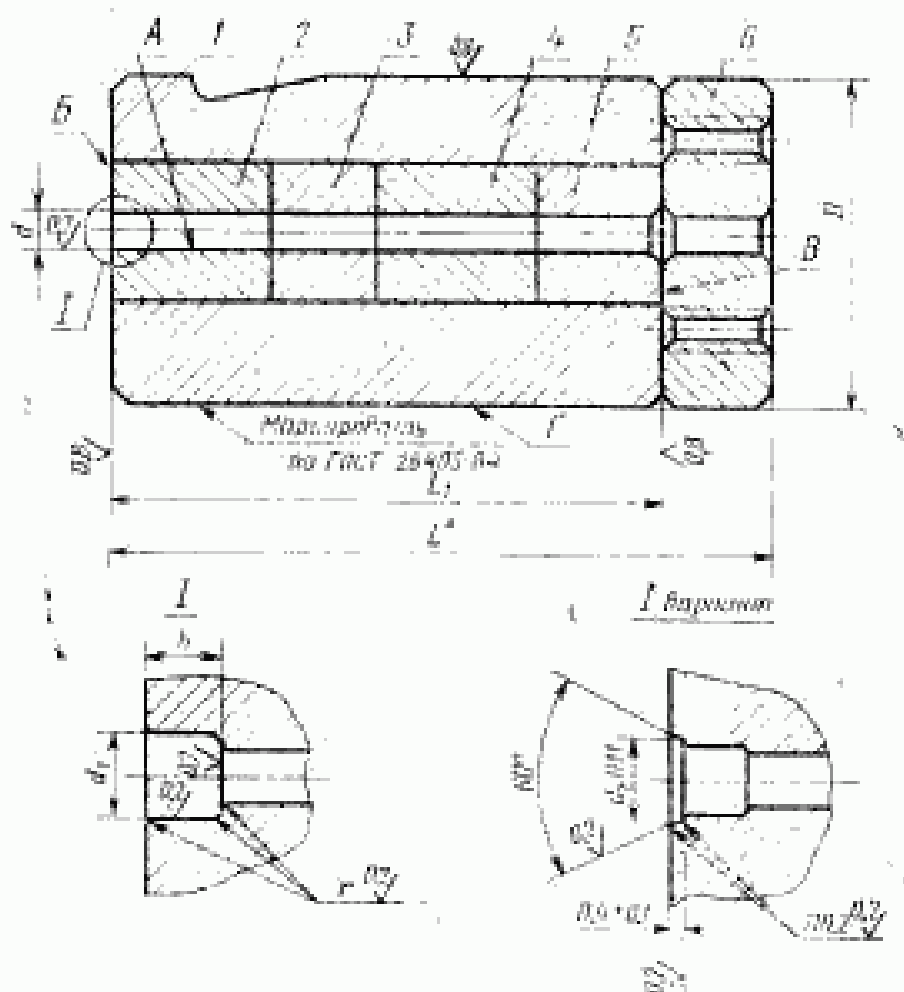
- исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1, 2;
- исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 3, 4;
- исполнения 3 на черт. 3 и в табл. 5, 6;
- исполнения 4 на черт. 4 и в табл. 7, 8.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Исполнение 1



$d_1 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размер для справок

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Примечание	Изготавливаемые болты			d	D	Поле допуска			R _a , не менее	r	Масса, кг, не более
			Длина болта	Обозначение стандарта	d ₁			L	L ₁	d ₁			
1104-0006			30	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70	5,25	50	80	65	5,9	3	0,30	1,285	
1104-0007			35; 40; 45; 50										1,367
1104-0008			55; 60						1,338				
1104-0009			30						2,258				
1104-0010			35; 40; 45; 50				100	75	2,294				
1104-0011			55; 60						2,335				
1104-0014			35; 40; 45; 50			7,08	60		7,9	4	0,45	2,323	
1104-0015			55; 60; 70										2,387
1104-0016			35; 40; 45; 50				125	95				2,762	
1104-0017			55; 60; 70									2,826	
1104-0018			75; 80									2,890	

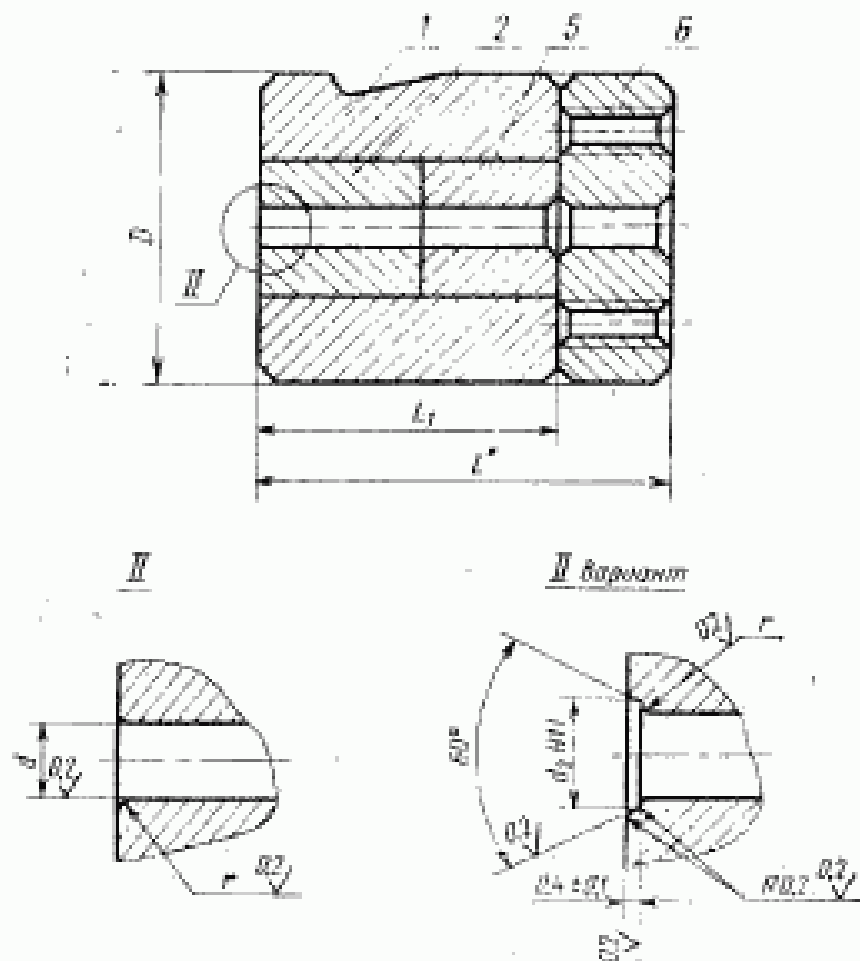
Таблица 2

Обозначение матрицы	Обозначение деталей					
	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Ветанка Кол. 1	Поз. 3 Вставка Кол. 1	Поз. 4 Ветанка Кол. 1	Поз. 5 Втулка Кол. 1	Поз. 6 Панель Кол. 1
1104-0006	1104-0006/001	1104-0006/002	—	—	1104-0006/005	1104-0004/006
1104-0007			1104-0007/003	—	1104-0007/005	
1104-0008			—	1104-0008/004	—	
1104-0009	1104-0009/001	1104-0009/002	—	—	1104-0009/005	1104-0005/006
1104-0010			1104-0007/003	—	1104-0010/005	
1104-0011			—	1104-0011/004	—	
1104-0014	1104-0014/001	1104-0014/002	1104-0014/003	—	1104-0014/005	1104-0012/006
1104-0015			—	1104-0015/004	—	
1104-0016			1104-0014/003	—	1104-0016/005	
1104-0017	1104-0016/001	1104-0016/002	1104-0017/003	—	1104-0017/005	1104-0016/006
1104-0018				1104-0018/004	—	

Пример условного обозначения матрицы для высадки болтов номинальным диаметром резьбы М6 длиной 30 мм:

Матрица 1104-0006 ГОСТ 26397—84

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 1



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размер для справок

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Примечание	Изготавливаемые образцы			d	Поле допуска			r	Масса, кг, не более
			Нормальный шаг резьбы	Длина болта	Обозначение стандарта		Поле допуска				
							H7	IT	L		
1104-0001			M4	6; 8; 10; 12; 14; 16; (18)	ГОСТ 7805—70	3,46	32	50	35	0,25	0,338
1104-0002			M5			4,39	50	80	65		1,253
1104-0003			M6	10; 12; 14; 16; (18); 20; (22)	ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70	5,25				0,30	1,275
1104-0005											2,253
1104-0012			M8	12; 14; 16; (18); 20; (22); 25; (28)	ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	7,08	60	100	75	0,45	2,276
1104-0013								125			2,808

Таблица 4

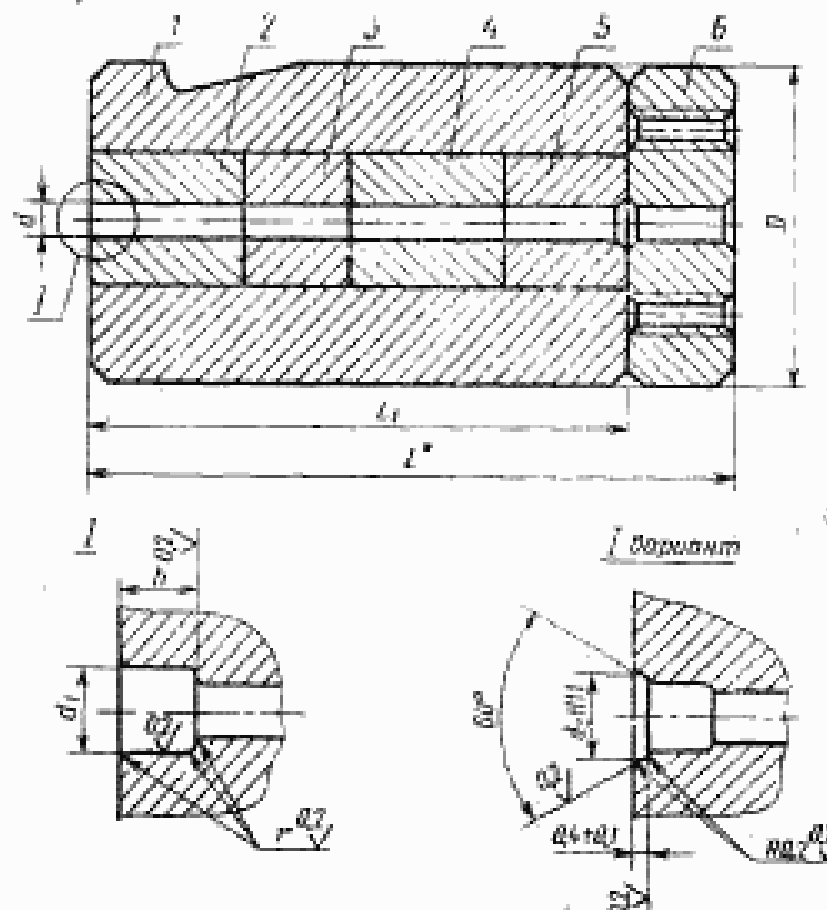
Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 5 Втулка Кол. 1	Поз. 6 Плитка Кол. 1
	Обозначение деталей			
1104-0001	1104-0001/001	1104-0001/002	—	1104-0001/006
1104-0002	1104-0002/001		1104-0002/005	1104-0002/006
1104-0003		1104-0003/002	1104-0003/005	1104-0003/006
1104-0004	1104-0003/001		1104-0004/005	1104-0004/006
1104-0005	1104-0005/001	1104-0004/002	1104-0005/005	1104-0005/006
1104-0012				1104-0012/006
1104-0013	1104-0012/001	1104-0012/002	1104-0012/005	1104-0013/006

Пример условного обозначения матрицы для высадки болтов номинальным диаметром резьбы М4 длиной от 6 до 18 мм:

Матрица 1104-0001 ГОСТ 26397—84

Исполнение 3

Остальное — см. черт. 1



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размер для справок

Черт. 3

Таблица 5

Размеры, в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Примечание	Изготавливаемые болты		d	D	Поле допуска			h, мм по чертежу	r	Масса, кг, по болтам
			Длина болта	Обозначение стандартного болта			L	L ₁	d ₁			
1104-0021			40; 45; 50	ГОСТ 7735—70, ГОСТ 7811—70	8,91	67	125	95	9,8	5	0,45	2,840
1104-0022			55; 60; 65; 70									2,002
1104-0023			75; 80; 90									2,967
1104-0024			40; 45; 50									4,880
1104-0025			55; 60; 65; 70	ГОСТ 7735—70, ГОСТ 7811—70	70	160	125	135	11,8	6	0,65	4,942
1104-0026			75; 80; 90									5,004
1104-0027			95; 100									5,103
1104-0029			45; 50									4,903
1104-0030			55; 60; 65; 70	ГОСТ 7735—70, ГОСТ 7811—70	10,74							4,996
1104-0031			75; 80; 90									5,082
1104-0032			95; 100; 110; 120									5,219
1104-0033			45; 50									8,010
1104-0034			55; 60	ГОСТ 7735—70, ГОСТ 7811—70	12,56	90	200	138	13,8	7	0,65	10,055
1104-0035			65; 70; 75; 80; 90									9,183
1104-0036			95; 100; 120; 110									10,320
1104-0038			55; 60									10,022
1104-0039			65; 70; 80; 85; 90	ГОСТ 7735—70, ГОСТ 7811—70	14,56							10,160
1104-0040			95; 100; 110; 120									10,309
1104-0042			50; 65; 70; 75; 80; 85; 90; 95									10,135
1104-0043			100; 110; 120; 130; 140; 150									10,631

Таблица 6

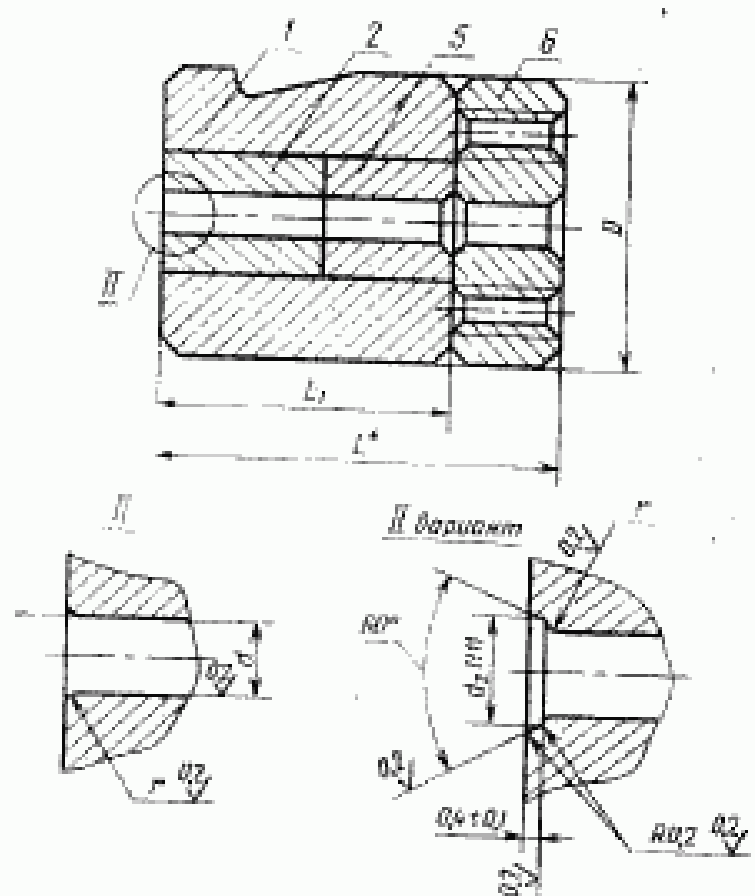
Обозначение матрицы	Обозначение деталей					
	Пол. 1 Корпус Код. 1	Пол. 2, Вставка Код. 1	Пол. 3, Вставка Код. 1	Пол. 4, Вставка Код. 1	Пол. 5, Втулка Код. 1	Пол. 6, Панель Код. 1
1104-0021	1104-0021/001	1104-0031/002	1104-0021/003	—	1104-0021/005	1104-0019/006
1104-0022			1104-0022/003	—	1104-0022/005	
1104-0023			—	1104-0023/004	—	
1104-0024	1104-0024/001	1104-0021/002	1104-0021/003	—	1104-0024/005	1104-0024/006
1104-0025			1104-0022/003	—	1104-0025/005	
1104-0026			1104-0026/003	—	1104-0026/005	
1104-0027	1104-0029/001	1104-0029/002	1104-0027/004	—	—	1104-0029/006
1104-0029			1104-0029/003	—	1104-0029/005	
1104-0030			1104-0030/003	—	1104-0030/005	
1104-0031	1104-0033/001	1104-0038/002	1104-0031/003	1104-0032/004	1104-0031/005	1104-0033/006
1104-0032			1104-0032/003	—	—	
1104-0033			1104-0033/003	—	1104-0033/005	
1104-0034	1104-0038/001	1104-0038/002	1104-0034/003	—	1104-0034/005	1104-0037/006
1104-0035			1104-0035/003	—	1104-0035/005	
1104-0036			1104-0036/003	1104-0032/004	—	
1104-0038	1104-0042/001	1104-0042/002	1104-0038/003	—	1104-0038/005	1104-0042/006
1104-0039			1104-0039/003	1104-0040/004	1104-0039/005	
1104-0040			1104-0040/003	—	—	
1104-0042	1104-0043	1104-0043/002	1104-0042/003	1104-0043/004	1104-0042/005	1104-0042/006
1104-0043			1104-0043/003	—	—	

Пример условного обозначения матрицы для высадки болтов номинальным диаметром резьбы М10 длиной от 40 до 50 мм:

Матрица 1104-0021 ГОСТ 26397—84

Исполнение 4

Остальное — см. черт. 1



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размер для справок

Черт. 4

Таблица 7

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Примечание	Изготавливаемые болты			d	D			L			r	Масса, кг, не более	
			Диаметр резьбы	Длина болта	Обозначение стандарта		Поле допуска								
							H7	H7	—	19					
1104-0019			M10	16; (18); 20; (22); 25; (28); 30	ГОСТ 7798—70, 7798—70, 7798—70, 7798—70, 7798—70, 7798—70	8,91	60	125				95	0,45	2,829	
1104-0020						10,74		70	160						3,190
1104-0028			M12	20; (22); 25; (28); 30; (32); 35		12,56		90	200				125	0,65	4,892
1104-0037			M14	25; (28); 30; (32); 35; (38); 40		14,56									9,099
1104-0041			M16	25; (28); 30; 35; (38); 40		16,24									9,414
1104-0044			M18	30; (32); 35; (38); 40; 45; 50	ГОСТ 7805—70, 7805—70, 7808—70	18,24	120	210				135	0,85	17,942	
1104-0045			M20												18,631

Таблица 8

Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Втулка Кол. 1	Поз. 4 Плитка Кол. 1
	Обозначение деталей			
1104-0019	1104-0019/001	1104-0019/002	1104-0019/005	1104-0019/006
1104-0020	1104-0020/001			1104-0020/006
1104-0028	1104-0028/001	1104-0028/002	1104-0028/005	1104-0028/006
1104-0037	1104-0037/001	1104-0037/002	1104-0037/005	1104-0037/006
1104-0041	1104-0041/001	1104-0041/002	1104-0041/005	1104-0041/006
1104-0044		1104-0044/002	1104-0044/005	1104-0044/006
1104-0045	1104-0044/001	1104-0045/002	1104-0045/005	1104-0045/006

Пример условного обозначения матрицы для посадки болтов номинальным диаметром резьбы М10 длиной от 16 до 30 мм:

Матрица 1104-0019 ГОСТ 26397—84

3. Допуск радиального биеения поверхности А и торцевого биеения поверхностей Б и В относительно поверхности Г — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

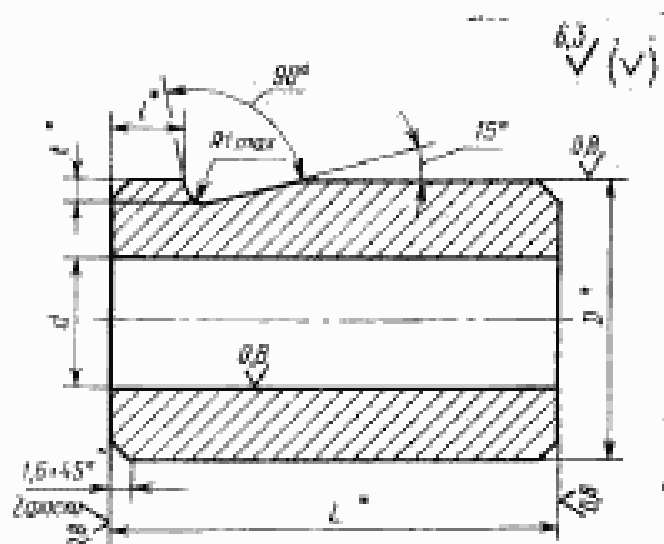
4. Технические требования — по ГОСТ 26405—84

5. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 5 и в табл. 9;

исполнения 2 на черт. 6 и в табл. 10.

Исполнение 1



* Размер после сборки.

Черт. 5

Таблица 9

Размеры в мм

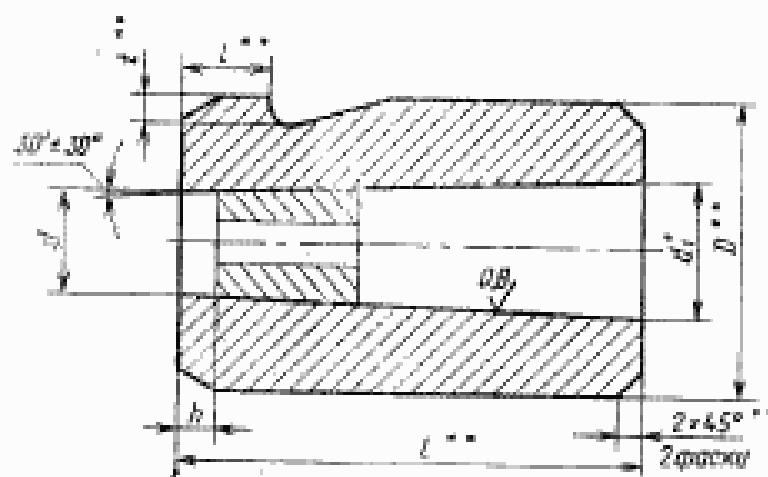
Обозначение корпуса	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>t</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	f7	h9	H7			
1104-0001/001	32	35	14,43	18	3,5	0,177
1104-0002/001	50	65		16	5,0	0,914
1104-0003/001			0,808			
1104-0005/001	60	75	19,40	6,3	1,438	
1104-0006/001	50	65			0,845	
1104-0009/001	60	75	27,36	14	6,3	1,480
1104-0012/001			24,38			1,299
1104-0014/001			1,378			
1104-0016/001		95	1,735			

Пример условного обозначения корпуса размерами $d=14,43$ мм; $D=32$ мм; $L=35$ мм:

Корпус 1104-0001/001 ГОСТ 26397—84

Исполнение 2

Остальное — см. черт. 5



* Размер для справок

** Размеры после сборки

Черт. 6

Таблица 10

Размеры в мм

Обозначение корпуса	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>d</i>	<i>d</i> ₁	<i>l</i>	<i>t</i>	<i>h</i>	Масса, кг, не более	
	Поле допуска								
	H7	H9	H7						
1104-0019/001	60	95	27,12	28,78	14	6,3	10,23	1,646	
1104-0020/001	70				25	8,0		2,407	
1104-0021/001	60		24,18	25,84				1,900	
1104-0024/001	70	125		26,37	45	10,0	12,86	3,263	
1104-0028/001		95	34,07	35,73				2,152	
1104-0029/001		125	29,18	31,37				3,048	
1104-0033/001	90				45	10,0	12,86	5,514	
1104-0037/001			33,83	36,08				5,285	
1104-0038/001	158		32,56	34,75				40	10,0
1104-0041/001		120		43,84	46,03	4,672			
1104-0042/001				41,94	44,70	6,248			
1104-0044/001	120	135	43,67	46,03				10,302	

Пример условного обозначения корпуса размерами $d=27,12$ мм; $D=60$ мм; $L=95$ мм:

Корпус 1104-0019/001 ГОСТ 26397—84

5.1. Материал — сталь 30 ХГСА по ГОСТ 4543—71.

5.2. Твердость — HRC₂ 42 ... 46.

6. Конструкция и размеры вставок поз. 2 должны соответствовать указанным:

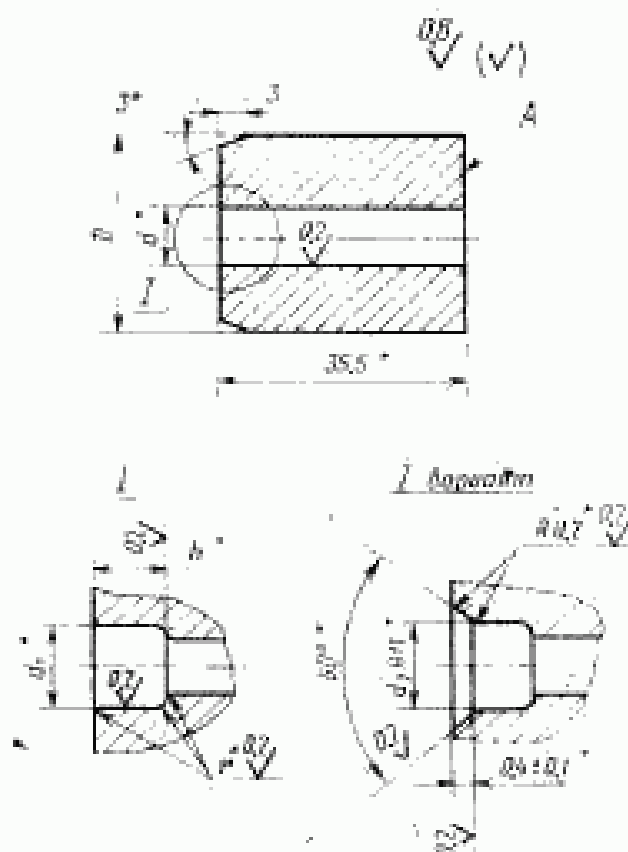
исполнения 1 — на черт. 7 и в табл. 11;

исполнения 2 — на черт. 8 и в табл. 12;

исполнения 3 — на черт. 9 и в табл. 13;

исполнения 4 — на черт. 10 и в табл. 14.

Исполнение 1



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размеры после сборки

Черт. 7

Таблица 11

Размеры в мм

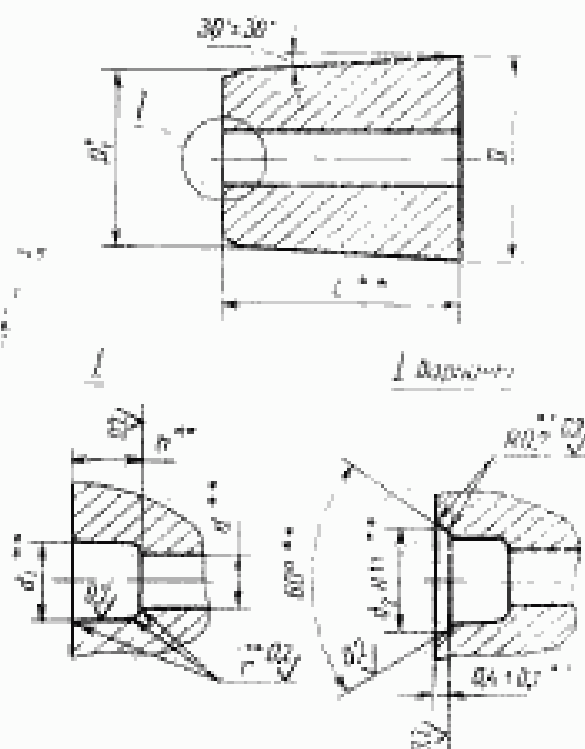
Обозначение вставки	d	D	d_1	h , не ме- нее	r	Обозначение вставок-заго- товок ГОСТ 10284—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7	H11				
1104-0006/002	5,25	19,5	5,9	3	0,30	1010-0981	0,143
1104-0014/002	7,08	24,5	7,9	4	0,45	1010-0982	0,209

Пример условного обозначения вставки размерами $d=5,25$ мм, $D=19,5$ мм:

Вставка 1104-0006/002 ГОСТ 26397—84

6.1. Материал — сплав ВК20 по ГОСТ 3882—74

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 7



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размер для справок

** Размеры после сборки

Черт. 8

Таблица 12

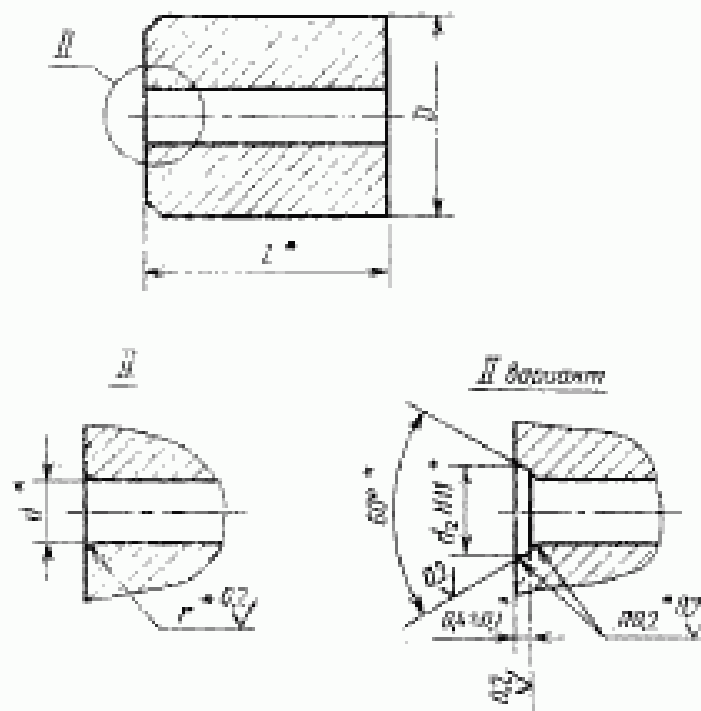
Размеры в мм

Обозначение вставки	d	D	d_1	D_1	L	h , не менее	r	Обозначение вставок-заго- товок по ГОСТ 12394—81	Марка стали по ГОСТ 3880—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска									
	H7	h7	H11							
1104-0021/002	8,91	25,00	9,8	24,38	35,5	5	0,45	1010-0983	ВК 20	0,198
1104-0029/002	10,74	30,00	11,8	29,38		6		1010-0984		0,287
1104-0038/002	12,56	33,43	13,8	32,81		7	0,63	1010-0985		0,314
1104-0042/002	14,56	42,92	15,8	42,24	37,0	8		1010-0986	ВК 25	0,618

Пример условного обозначения вставки размерами
 $d=8,91$ мм, $D=25$ мм:

Вставка 1104-0021/002 ГОСТ 26397—84

Исполнение 3
Остальное — см. черт. 7



$d_1 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размеры после сборки.

Черт. 9

Таблица 13

Размеры в мм

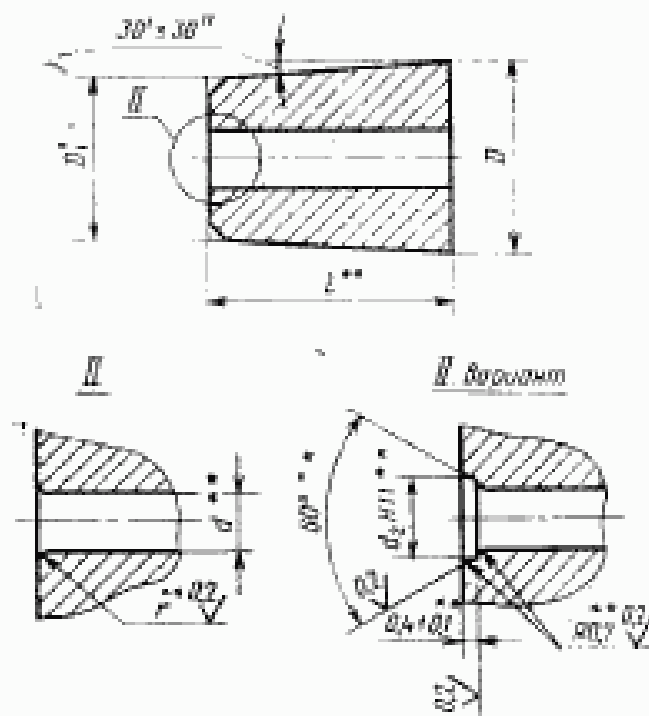
Обозначение вставки	d	D	L	r	Обозначение станок-заго- товки по ГОСТ 10284—84	Марка стали по ГОСТ 1825—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7					
1104-0001/002	3,46	14,5	35	0,25	1010-0708	ВК 15	0,075
1104-0003/002	4,39	21,5	19		1010-0713		0,091
1104-0004/002	5,25		29	0,30	1010-0717		0,139
1104-0012/002	7,08	27,5		0,45	1010-0722	ВК 20	0,225

Пример условного обозначения вставки размерами
 $d=3,46$ мм, $D=14,5$ мм:

Вставка 1101-0001/002 ГОСТ 26397—84

Исполнение 4
Остальное — см. черт. 7

0,8/√(✓)



$d_2 = 0,9S$, где S — размер под ключ головки болта

* Размер для справок

** Размеры после сборки

Черт. 10
Размеры в мм

Таблица 14

Обозначение вставки	d D		D_1	L	r	Обозначение вставок-заго- товок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3802—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	H7	h7						
1104-0019/002	8,91	28,0	27,32	39,0	0,45	1010-0724	ВК 20	0,286
1104-0028/002	10,74	35,0	34,32	49,0	0,65	1010-0728		0,456
1104-0037/002	12,56		34,14			1010-0732		0,543
1104-0041/002	14,56	45,0	44,14	59,0	0,85	1010-0735	ВК 25	0,936
1104-0044/002	16,24		43,97			1010-0737		1,083
1104-0045/002	18,24					1010-0741		1,039

Пример условного обозначения вставки размерами
 $d=8,91$ мм; $D=28,0$ мм:

Вставка 1104-0019/002 ГОСТ 26397—84

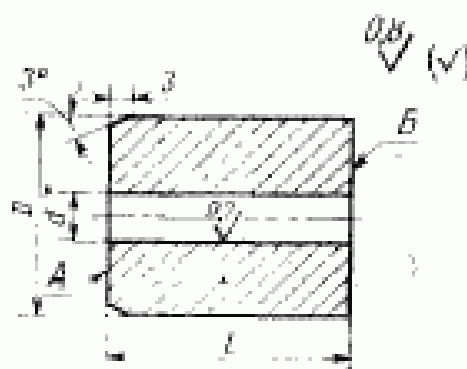
6.2. Допуск торцового биения поверхности A относительно оси отверстия диаметром d по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7. Конструкция и размеры вставок поз. 3 должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 11 и в табл. 15;

исполнения 2 на черт. 12 и в табл. 16.

Исполнение 1



* Размер после сборки

Черт. 11

Таблица 15

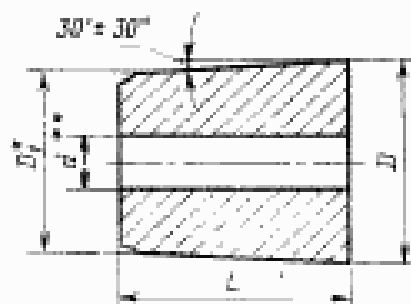
Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	Обозначение вставок-заго- товок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	H7	h7				
1104-0007/003	5,25	19,50	19,5	1010-0346	ВК 15	0,081
1104-0014/003	7,08	24,50		1010-0722	ВК 20	0,124
1104-0017/003			39,5			0,269

Пример условного обозначения вставки размерами
 $d=5,25$ мм; $D=19,5$ мм; $L=19,5$ мм:

Вставка 1104-0007/003 ГОСТ 26397—84

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 11



* Размер для справок
** Размер после сборки

Черт. 12

Таблица 16

Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>L</i>	Обозначение вставок- заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка ста- ли по ГОСТ 2803—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	h7	H7					
1104-0021/003	8,91	25,31	25,00	19,5	1010-0724	BK20	0,117
1104-0022/003		25,69		39,5			0,256
1104-0026/003		26,04		59,5			0,396
1104-0029/003	10,74	30,34	30,00	19,5	1010-0728		0,168
1104-0030/003		30,69		39,5			0,364
1104-0031/003		31,04		59,5			0,560
1104-0034/003		30,52		29,5			0,269
1104-0038/003	12,56	33,95	33,43	59,5	1010-0732		0,295
1104-0039/003		34,48					0,611
1104-0042/003	14,56	43,96	42,92	59,5	1010-0735	BK25	0,716

Пример условного обозначения вставки размерами
 $d=8,91$ мм; $D=25,69$ мм; $L=39,5$ мм:

Вставка 1104-0022/003 ГОСТ 26397—84

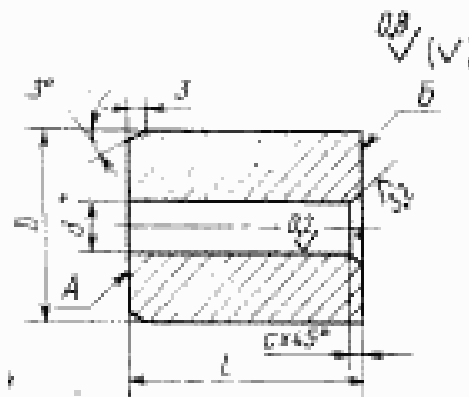
Допуск торцового бienia поверхностей *A* и *B* относительно
оси отверстия диаметром *d* по 8-й степени точности ГОСТ
24643—81.

8. Конструкция и размеры вставок поз. 4 должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 13 и в табл. 17;

исполнения 2 на черт. 14 и в табл. 18.

Исполнение 1



* Размер после сборки

Черт. 13

Таблица 17

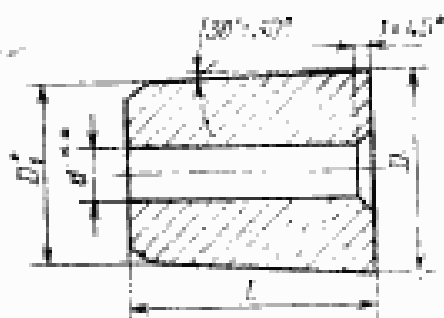
Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>c</i>	Обозначение вставки- заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплавов по ГОСТ 3880—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	h7	H7					
1104-0008/004	5,25	19,5	29,5	0,6	1010-0717	ВК 15	0,130
1104-0011/004			33,5				0,176
1104-0015/004	7,08	24,5	20,0	1,0	1010-0722	ВК 20	0,269
1104-0018/004			20,0				0,146

Пример условного обозначения вставки размерами
 $d=5,25$ мм; $D=19,5$ мм; $L=29,5$ мм:

Вставка 1104-0008/004 ГОСТ 26397—84

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 13



- * Размер для справок
** Размер после сборки

Черт. 14

Таблица 18

Размеры в мм

Обозначение вставки	d D		D_1	L , не менее	Обозначение вставок- заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплавов по ГОСТ 3882—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	h7	H7					
1104-0023/004	8,91	26,04	25,00	59,5	1010-0724	ВК 20	0,400
1104-0027/004		26,57	26,04	30,0	1010-0725		0,226
1104-0032/004	10,74	31,57	31,04		1010-0728		0,313
1104-0040/004	12,56	35,03	34,48		1010-0732		0,340
1104-0043/004	14,56	45,00	43,96	59,5	1010-0735	ВК 25	1,135

Пример условного обозначения вставки размерами $d=8,91$ мм, $D=26,04$ мм, $L=59,5$ мм:

Вставка 1104-0023/004 ГОСТ 26397—84

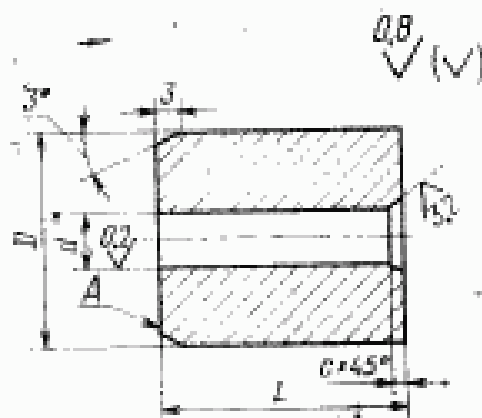
8.1. Допуск торцового биения поверхностей *A* и *B* относительно оси отверстия диаметром d — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

9. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 15 и в табл. 19;

исполнения 2 на черт. 16 и в табл. 20.

Исполнение I



* Размер после сборки

Черт. 15

Таблица 19

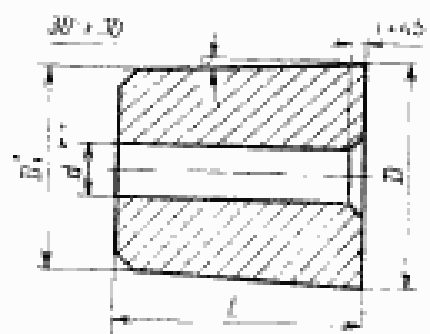
Размеры в мм

Обозначение втулки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>e</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	H7	h7			
1104-0002/005	3,46	14,5	30,0	0,6	0,042
1104-0003/005	4,39	21,5	46,0		0,138
1104-0004/005	5,25		36,0		0,108
1104-0005/005			46,0		0,140
1104-0006/005		19,5	29,5		0,073
1104-0007/005	10,0		0,028		
1104-0009/005	39,5		0,099		
1104-0010/005	7,08	19,50	20,0	1,0	0,054
1104-0012/005		27,50	46,0		0,221
1104-0014/005		24,50	20,0		0,081
1104-0016/005			40,0		0,163
1104-0017/005			20,0		0,082

Пример условного обозначения втулки размерами
 $d=3,46$ мм; $D=14,5$ мм; $L=30$ мм:

Втулка 1104-0002/005 ГОСТ 26397—84

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 1Б



* Размер для справок
 ** Размер после сборки

Sept. 16

Таблица 20

Результаты

Обозначение штуки	d	D	D_1	L	Масса, кг, ис. болос
	Поле допуска				
	H7	h7			
1104-0019/005	8,91	28,98	28,00	56,0	0,263
1104-0021/005		26,04	25,34	40,0	0,156
1104-0022/005			25,69	20,0	0,079
1104-0024/005		26,57	25,34	70,0	0,282
1104-0025/005			25,69	50,0	0,205
1104-0026/005			26,04	30,0	0,127
1104-0028/005		10,74	35,98	35,00	56,0
1104-0029/005	31,57		30,34	70,0	0,395
1104-0030/005			30,69	50,0	0,286
1104-0031/005			31,04	30,0	0,176
1104-0033/005			30,34	70,0	0,395
1104-0034/005			30,52	60,0	0,339
1104-0035/005			31,04	30,0	0,176
1104-0037/005	12,56	36,33	35,00	76,0	0,545
1104-0038/005		33,00	33,95	60,0	0,369
1104-0039/005			34,48	30,0	0,191

Продолжение табл. 20

Размеры в мм

Обозначение штулки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>L</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	H7	h7			
1104-0041/005	14,56	46,33	45,00	76,0	0,906
1104-0042/005		45,00	43,96	59,5	0,636
1104-0044/005	16,24	46,33	45,00	76,0	0,882
1104-0045/005	18,24				0,850

Пример условного обозначения штулки размерами $d=8,91$ мм; $D=28,98$ мм; $L=56$ мм:

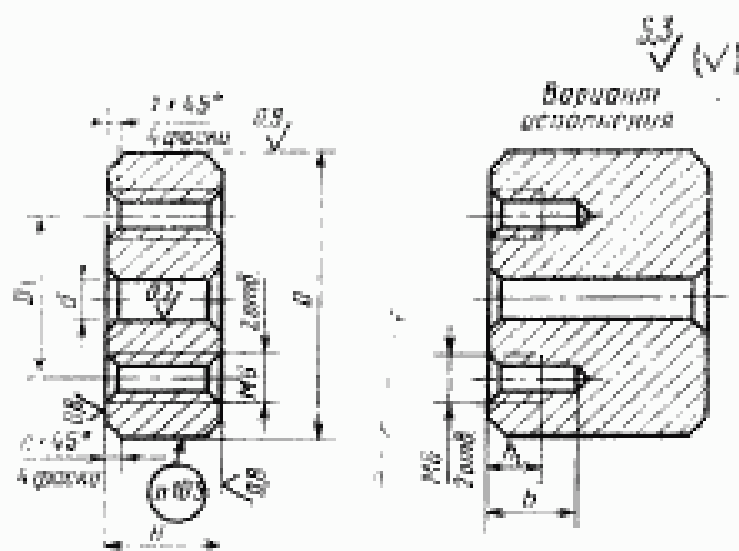
Штулка 1104-0019/005 ГОСТ 26397—84

9.1. Материал — X12Φ1 ГОСТ 5950—73.

9.2. Твердость — HRC, 59...62.

9.3. Допуск торцового биения поверхности A относительно оси диаметром d — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

10. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 17 и в табл. 21.



Черт. 17

Размеры в мм

Обозначение плитки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>D</i> ₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>c</i>	Масса, кг, не более	
	Поле допуска								
	H7	i7	h6						
1104-0001/006	3,46	32	15	20	—	—	2,0	0,085	
1104-0002/006		50		32				0,222	
1104-0003/006	4,39	60	25	32	15,0	9,0	2,0	0,221	
1104-0004/006	5,25							32	0,220
1104-0005/006	7,08	60	50	40	15,0	9,0	2,0	0,536	
1104-0012/006								30	0,531
1104-0013/006								30	1,063
1104-0016/006								30	0,638
1104-0019/006	8,91	70	65	40	15,0	9,0	3,2	0,634	
1104-0020/006								35	1,895
1104-0024/006								65	1,020
1104-0028/006								35	1,877
1104-0029/006	10,74	90	75	63	15,0	9,0	3,2	1,011	
1104-0033/006								42	3,646
1104-0037/006	12,56	90	42	63	15,0	9,0	3,2	3,622	
1104-0041/006								75	2,900
1104-0042/006	14,56	120	75	63	15,0	9,0	3,2	1,917	
1104-0044/006	16,24							6,475	
1104-0045/006	18,24							6,440	

Пример условного обозначения плитки размерами $d=3,46$ мм, $D=32$ мм, $H=15$ мм:

Плитка 1104-0001/006 ГОСТ 26397—84

10.1. Материал — сталь У8А по ГОСТ 1435—74.

10.2. Твердость — HRC₂ 59...60.

10.3. Маркировать обозначение плитки.

Изменение № 1 ГОСТ 26397—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Матрицы для высадки болтов. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.12.89 № 4079

Дата введения 01.01.91

Чертежи 1—4. Заменить обозначения: d_2 H11 на d_{Σ} ; $0,4 \pm 0,1$ на h_w .

Чертежи 1, 3, 7—10. Подписуочную подпись изложить в новой редакции: « d_w ; h_w — размеры по ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70».

Таблица 1. Графа d . Заменить поле допуска: h7 на H7; для матрицы 1104—0008 заменить значения размеров D , L , L_1 : 60 на 50; 100 на 80; 75 на 65.

(Продолжение см. с. 96)

Чертежи 2, 4. Подрисуючную подпись изложить в новой редакции: « d_w ; h_w — размеры по ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70».

Чертежи 7, 9. Заменить обозначения: $d_2 H11^*$ на d_w^* ; $0,4 \pm 0,1^*$ на h_w^* .

Чертежи 8, 10. Заменить обозначения: $d_2 H11^{**}$ на d_w^{**} ; $0,4 \pm 0,1^{**}$ на h_w^{**} .

Таблица 12. Заменить ссылку: ГОСТ 12284—84 на ГОСТ 10284—84.

Таблицы 15, 18. Заменить ссылку: ГОСТ 3882—84 на ГОСТ 3882—74.

Пункт 9.2. Заменить значение твердости: HRC₂ 59...62 на 61...63 HRC₂.

Пункт 10.2. Заменить значение твердости: HRC₂ 59...60 на 59...62 HRC₂.

(ИУС № 4 1990 г.)