УДК 621.983.073:006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Инструмент для холодноштамповочных автоматов

ПУАНСОНЫ ВТОРОГО ПЕРЕХОДА

Конструкция и размеры

Tools for cold-forming machines.
2nd station punches.
Construction and dimensions

ГОСТ 26513—85

ОКП 39 6329

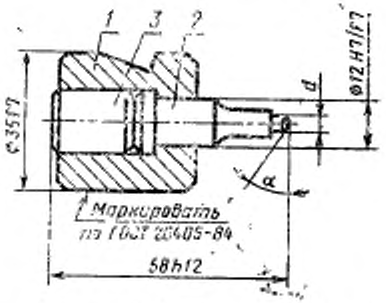
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 963 срок введения установлен

с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны второго перехода к автомату АА1617 и пуансоны типа 1, 2 к автоматам АВ1818, АВ1819, АВ1820, АВ1821, АВ1822, АВ1823 для высадки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры пуансонов для автомата АА1617 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



1—корпус 1135-0701/001 (кол. 2); 2—пуансон по табл. 1; 3—упор 1135-0701/003 (кол. 1)

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Размеры, мм

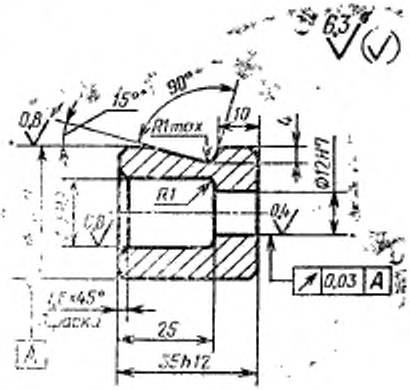
Обозначение пуансона	Применяемость	Изготовляемая гайка		d (поле допуска d11)	α	Поз. 2 Пуансон Кол. 1 Обозначение деталей	Масса, кг, не более
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта				
1135-0701		М4	ГОСТ 5915—70	6,6	15°	1135-0701/002	0,2711
1135-0702			ГОСТ 5927—70	6,7		1135-0702/002	0,2712
1135-0703			ГОСТ 5929—70		5°	1135-0703/002	0,2713
1135-0704		М5	ГОСТ 5915—70	7,6	15°	1135-0704/002	0,2721
1135-0705			ГОСТ 5927—70	7,7		1135-0705/002	0,2723
1135-0706			ГОСТ 5929—70		5°	1135-0706/002	0,2725

Пример условного обозначения пуансона размерами d=6,6 мм, α=15°:

Пуансон 1135-0701 ГОСТ 26513—85

2.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

3. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2.



Масса — 0,202 кг

Черт. 2

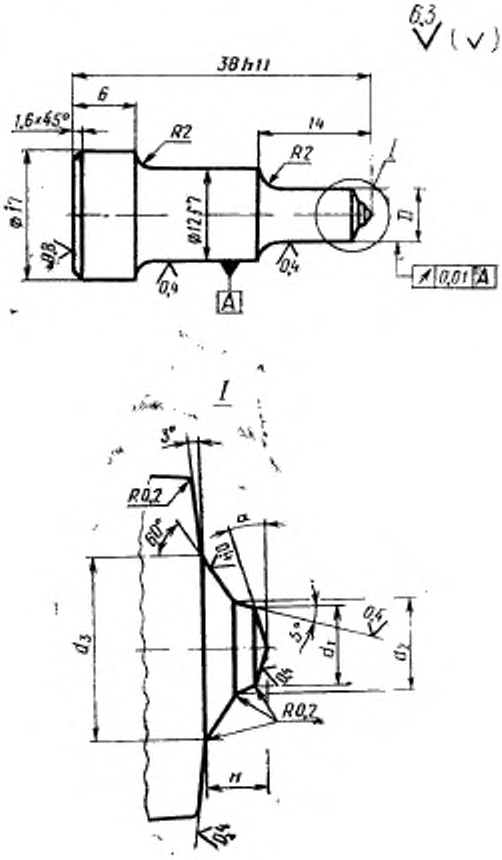
Условное обозначение корпуса:

Корпус 1135-0701|001 ГОСТ 26513—85

3.1. Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

3.2. Твердость 42...46,5 $HRC_э$.

4. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 2.



Черт. 3

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D (поле допуска d11)	d_1	d_2 (поле допуска f9)	d_3	H	α	Масса, кг, не более
1135-0701/002	6,6	3,42	3,5	4,30	1,0	15°	0,0302
1135-0702/002	6,7						0,0303
1135-0703/002					0,6	5°	0,0304
1135-0704/002	7,6	4,33	4,4	5,35	1,4	15°	0,0312
1135-0705/002	7,7						0,0314
1135-0706/002					0,7	5°	0,0316

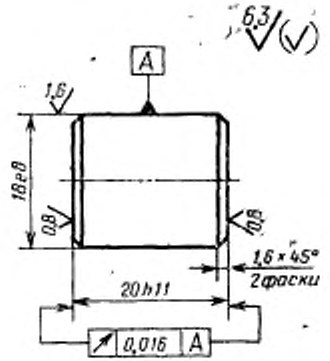
Пример условного обозначения пуансона размерами D=6,6 мм, α=15°:

Пуансон 1135-0701/002 ГОСТ 26513—85

4.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

4.2. Твердость 64...66 $HRC_э$.

5. Конструкция и размеры упора должны соответствовать указанным на черт. 4.



Масса — 0,039 кг

Черт. 4

Условное обозначение упора:

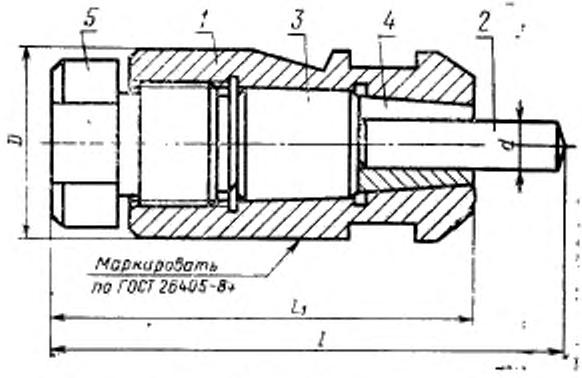
Упор 1135-0701/003 ГОСТ 26513—85

5.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

5.2. Твердость 59...63 HRC$_э$.

6. Конструкция и размеры пуансонов типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 3, 4.

Тип 1



Черт. 5

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение пуансона	Применяемость	Изготовляемая гайка		D	d	L	L_1
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска f7	Поле допуска d11		
1135-0707		М6	ГОСТ 5915—70	40	9,34	112,0	90
1135-0708			ГОСТ 5927—70		9,48		
			ГОСТ 5929—70				
1135-0709		М8	ГОСТ 2524—70	50	11,43	132,0	110
1135-0710			ГОСТ 5915—70		12,27		
1135-0711			ГОСТ 5927—70		12,43		
			ГОСТ 5929—70				
1135-0712		М10	ГОСТ 2524—70	60	13,43	147,5	120
1135-0713			ГОСТ 5915—70		16,27		
1135-0714			ГОСТ 5927—70		16,43		

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение пуансона	Применяемость	Изготовляемая гайка		D	d	L	L_1
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска			
				f7	d11		
1135-0714		M10	ГОСТ 5929—70	60	16,43	147,5	120
1135-0715		M12	ГОСТ 2524—70	70	18,18	162,5	130
1135-0716			ГОСТ 5915—70				
1135-0717			ГОСТ 5927—70		18,37		
			ГОСТ 5929—70				
1135-0718		M14	ГОСТ 2524—70	80	18,27	188,0	150
1135-0719			ГОСТ 5915—70		21,08		
1135-0720			ГОСТ 5927—70		21,27		
			ГОСТ 5929—70				
		M16	ГОСТ 2524—70		23,08		
1135-0721			ГОСТ 5915—70				
1135-0722			ГОСТ 5927—70		23,27		
			ГОСТ 5929—70				
1135-0723		M18	ГОСТ 2524—70	90	26,08	218,0	180
1135-0724			ГОСТ 5915—70				
1135-0725			ГОСТ 5927—70		26,27		
			ГОСТ 5929—70				
		M20	ГОСТ 2524—70		29,08		
1135-0726			ГОСТ 5915—70				
1135-0727			ГОСТ 5927—70		29,27		
			ГОСТ 5929—70				

Таблица 4

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Цанга Кол. 1	Поз. 5 Пробка Кол. 1	Масса, кг, не более
	Обозначение деталей					
1135-0707	1135-0707/001	1135-0707/002	1135-0707/003	1135-0707/004	1135-0707/005	0,864
1135-0708		1135-0708/002		1135-0708/004		0,865
1135-0709	1135-0709/001	1135-0709/002	1135-0709/003	1135-0709/004	1135-0709/005	1,571
1135-0710		1135-0710/002		1135-0710/004		1,573
1135-0711		1135-0711/002		1135-0711/004		1,575
1135-0712	1135-0712/001	1135-0712/002	1135-0712/003	1135-0712/004	1135-0712/005	2,450
1135-0713		1135-0713/002		1135-0713/004		2,464
1135-0714		1135-0714/002		1135-0714/004		2,465
1135-0715	1135-0715/001	1135-0715/002	1135-0715/003	1135-0715/004	1135-0715/005	4,033
1135-0716		1135-0716/002		1135-0716/004		3,986
1135-0717		1135-0717/002		1135-0717/004		3,987
1135-0718	1135-0718/001	1135-0718/002	1135-0718/003	1135-0718/004	1135-0718/005	5,665
1135-0719		1135-0719/002		1135-0719/004		5,690
1135-0720		1135-0720/002		1135-0720/004		5,691
1135-0721		1135-0721/002		1135-0721/004		5,710
1135-0722		1135-0722/002		1135-0722/004		5,712
1135-0723	1135-0723/001	1135-0723/002	1135-0723/003	1135-0723/004	1135-0723/005	8,560
1135-0724		1135-0724/002		1135-0724/004		8,607

Продолжение табл. 4

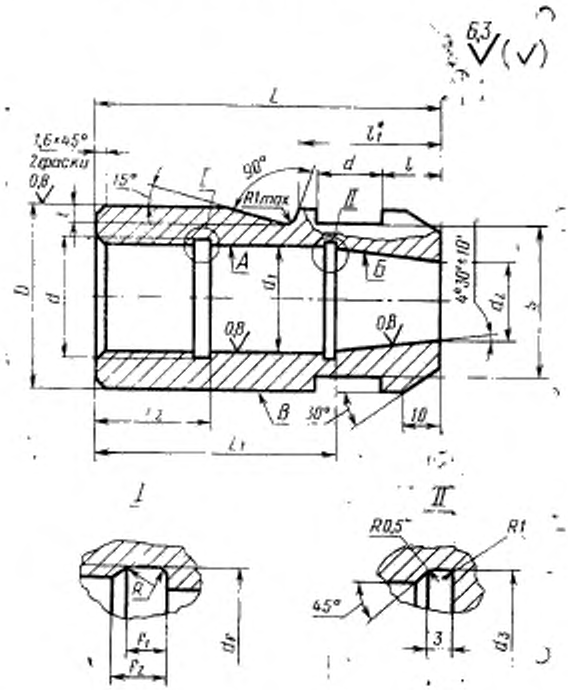
Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Цанга Кол. 1	Поз. 5 Пробка Кол. 1	Масса, кг, не более
	Обозначение деталей					
1135-0725	1135-0723/001	1135-0725/002	1135-0723/003	1135-0725/004	1135-0723/005	8,594
1135-0726		1135-0726/002		1135-0726/004		8,628
1135-0727		1135-0727/002		1135-0727/004		8,631

Пример условного обозначения пуансона размерами d=9,34 мм, D=40 мм:

Пуансон 1135-0707 ГОСТ 26513—85

6.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

7. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 5.



* Размер определяется по заказу потребителя.

Черт. 6

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D	d	d_1	d_2	L	L_1	L_2	l_{max}	S	d	l_1	l_2	R	d_f	d_3	t	Масса, кг, не более
	Поле допуска																
	f7	—	H9														
1135-0707/001	40	М30×1,5	25	18	75	50	25	10	32	16	3,8	5,6	0,75	30,5	25,5	5	0,438
1135-0709/001	50	М33×1,5	30	22	90	63	30	12	41	18				33,5	30,5	6	0,813
1135-0712/001	60	М42×1,5	35	26	100	73	45		50	20				42,5	35,5		1,263
1135-0715/001	70		39	32	110	80			60	22					39,5	7	2,163
1135-0718/001	80	М48×2	45	36	130	100	55		70	25	5,0	7,3	1,00	48,5	45,5	11	3,338
1135-0723/001	90	М56×2	50	42	155	123	60		80	27				56,5	50,5	12	5,033

Пример условного обозначения корпуса размером D=40 мм:

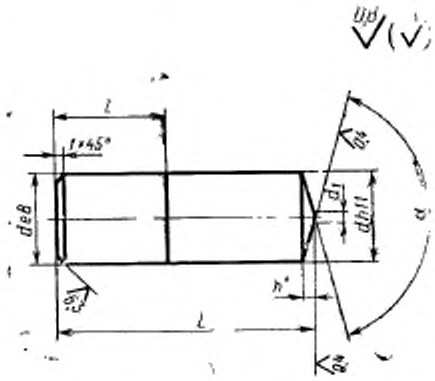
Корпус 1135-0707/001 ГОСТ 26513—85

7.1. Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

7.2. Твердость 42...46,5 $HRC_э$.

7.3. Допуск радиального биения поверхностей *А* и *Б* относительно поверхности *В* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

8. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 6.



* Размер для справок.

Черт. 7

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение пуансона	d^*	d_1	L	l	h	α	Масса, кг, не более
1135-0707/002	9,34	2,0	50,0	28	0,20	174°	0,027
1135-0708/002	9,48						0,028
1135-0709/002	11,43		52,0	30	0,25		0,042
1135-0710/002	12,27				0,30		0,048
1135-0711/002	12,43						0,050
1135-0712/002	13,43						0,064
1135-0713/002	16,27	2,5	57,5	30	0,50	172°	0,097
1135-0714/002	16,43						0,096
1135-0715/002							0,108
1135-0716/002	18,18		65,5	33	0,55		0,132
1135-0717/002	18,37						0,135
1135-0718/002	18,27		71,0				0,146

Продолжение табл. 6

Размеры, мм

Обозначение пуансона	d^*	d_1	L	l	h	α	Масса, кг, не более
1135-0719/002	21,08	3,0	71,0	33	0,80	170°	0,194
1135-0720/002	21,27						0,197
1135-0721/002	23,08				0,90		0,232
1135-0722/002	23,27						0,236
1135-0723/002			73,0	35			0,243
1135-0724/002	26,08				1,20	168°	0,320
1135-0725/002	26,27						0,309
1135-0726/002	29,08				1,40		0,377
1135-0727/002	29,27						0,382

* Поле допуска см. черт. 7

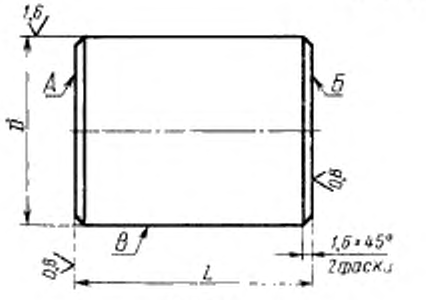
Пример условного обозначения пуансона размерами $d=9{,}34$ мм, $L=50$ мм:

Пуансон 1135-0707/002 ГОСТ 26513—85

8.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

8.2. Твердость 64...66 $HRC_э$.

9. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 7.



Черт. 8

Таблица 7

Размеры, мм

Обозначение упора	D	L	Масса, кг, не более
	Поле допуска		
	e8	h11	
1135-0707/003	25	23	0,087
1135-0709/003	30	33	0,182
1135-0712/003	35	26	0,194
1135-0715/003	39	33	0,307
1135-0718/003	45	43	0,534
1135-0723/003	50	63	0,968

Пример условного обозначения упора размерами $D=25$ мм, $L=23$ мм:

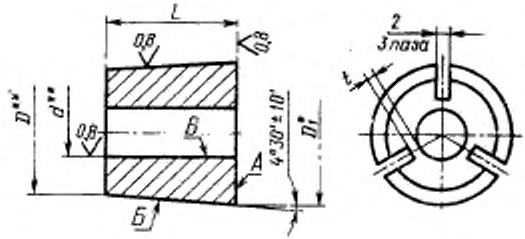
Упор 1135-0707/003 ГОСТ 26513—85

9.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

9.2. Твердость 59...63 $HRC_э$.

9.3. Допуск торцового биения поверхностей *А* и *Б* относительно поверхности *В* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

10. Конструкция и размеры цанг должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 8.



* Размер для справок.

** Размеры и допуски биения контролировать до прорезания паза.

Черт. 9

Таблица 8

Размеры, мм

Обозначение цанги	d	D	D_1	L	t	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	H9	h8				
1135-0707/004	9,34	18	22,41	28	2,5	0,056
1135-0708/004	9,48					0,055
1135-0709/004	11,43	22	26,72	30		0,086
1135-0710/004	12,27					0,082
1135-0711/004	12,43					0,081
1135-0712/004	13,43	26	30,72			0,116
1135-0713/004	16,27	26	30,72	30	2,5	0,100
1135-0714/004	16,43					0,099
1135-0715/004		32	37,19	33	3,0	0,189
1135-0716/004	18,18					0,178
1135-0717/004	18,37					0,175
1135-0718/004	18,27	36	41,19			0,236
1135-0719/004	21,08					0,213
1135-0720/004	21,27					0,211
1135-0721/004	23,08					0,195
1135-0722/004	23,27					0,193
1135-0723/004		42	47,51	35		0,316
1135-0724/004	26,08					0,286
1135-0725/004	26,27					0,284
1135-0726/004	29,08					0,250
1135-0727/004	29,27					0,248

Пример условного обозначения цанги размерами d=9,34 мм, L=28 мм:

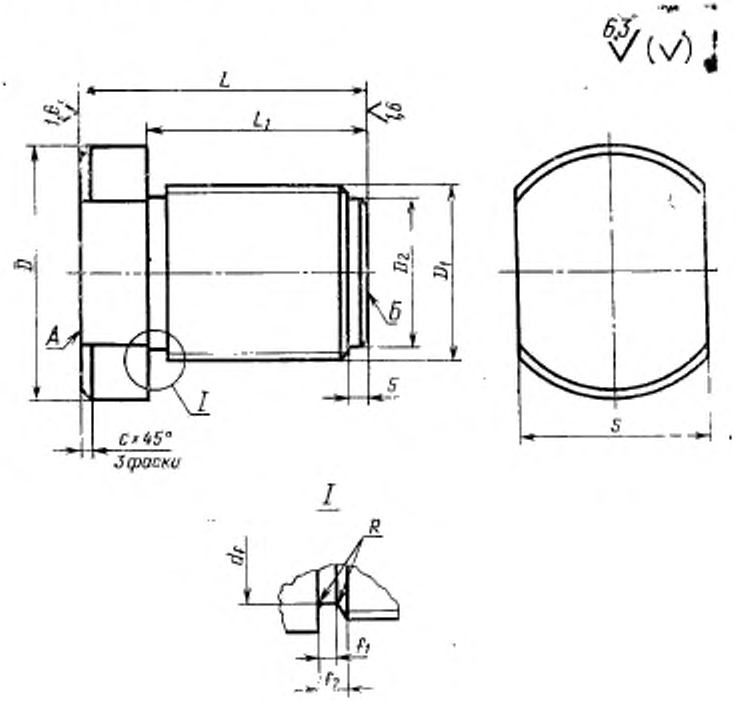
Цанга 1135-0707/004 ГОСТ 26513—85

10.1. Материал — сталь 65Г ГОСТ 14959—79.

10.2. Твердость 56...60 $HRC_э$.

10.3. Допуски торцового биения поверхности *А* и радиального биения поверхности *Б* относительно поверхности *В* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

11. Конструкция и размеры пробок должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 9.



Черт. 10

Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение пробки	D	D_1	D_2	d_f	L	L_1	S	c	l_1	l_2	R	Масса, кг, не более
1135-0707/005	35	М30×1,5	20	27,7	39	27	30	1,6	5,0	7,8	0,75	0,257
1135-0709/005	45	М33×1,5	25	30,7	47	30	36					0,448
1135-0712/005	55	М42×1,5	30	39,7	64	47	46					0,813
1135-0715/005	60		35									1,206
1135-0718/005	70	М48×2	40	45,0	74	57	50	2,0	8,0	10,3	1,00	1,411
1135-0723/005	80	М56×2	45	53,0	82	60	60					2,000

Пример условного обозначения пробки размером D_1 = М30×1,5:

Пробка 1135-0707/005 ГОСТ 26513—85

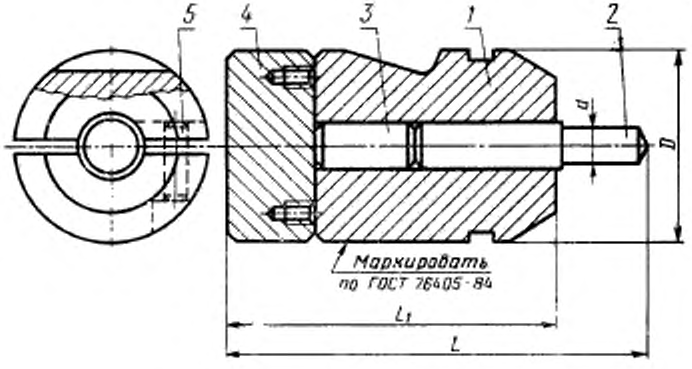
11.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

11.2. Твердость 59...63 $HRC_э$.

11.3. Допуск параллельности поверхностей *А* и *Б* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

12. Конструкция и размеры пуансонов типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 10, 11.

Тип 2



Черт. 11

Таблица 10

Размеры, мм

Обозначение пуансона	Применяемость	Изготовляемая гайка		d	D	L	L_1
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска d11	Поле допуска f7		
1135-0728		M6	ГОСТ 5915—70	9,34	40	112,0	90
1135-0729			ГОСТ 5927—70 ГОСТ 5929—70	9,48			
1135-0730		M8	ГОСТ 2524—70	11,43	50	132,0	110
1135-0731			ГОСТ 5915—70	12,27			
1135-0732			ГОСТ 5927—70 ГОСТ 5929—70	12,43			
1135-0733		M10	ГОСТ 2524—70	13,43	60	147,5	120
1135-0734			ГОСТ 5915—70	16,27			
1135-0735			ГОСТ 5927—70 ГОСТ 5929—70	16,43			
1135-0736		M12	ГОСТ 2524—70		70	162,5	130
1135-0737			ГОСТ 5915—70	18,18			
1135-0738			ГОСТ 5927—70 ГОСТ 5929—70	18,37			
1135-0739		M14	ГОСТ 2524—70	18,27	80	188,0	150
1135-0740			ГОСТ 5915—70	21,08			
1135-0741			ГОСТ 5927—70 ГОСТ 5929—70	21,27			
1135-0742		M16	ГОСТ 2524—70				
1135-0743			ГОСТ 5915—70 ГОСТ 5927—70	23,08			
1135-0744			ГОСТ 5929—70	23,27			
1135-0745		M18	ГОСТ 2524—70		90	218,0	180
1135-0746			ГОСТ 5915—70 ГОСТ 5927—70	26,08			
1135-0747		M20	ГОСТ 5929—70 ГОСТ 2524—70	26,27			
1135-0748			ГОСТ 5915—70 ГОСТ 5927—70	29,08			
			ГОСТ 5929—70	29,27			

Таблица 11

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Планка Кол. 1	Поз. 5 Штифт ГОСТ 3128—70 Кол. 1	Масса, кг, не более
	Обозначение деталей					
1135-0728	1135-0728/001	1135-0728/002	1135-0728/003	1135-0728/004	6m6×20	0,8246
1135-0729		1135-0729/002				0,8256
1135-0730	1135-0730/001	1135-0730/002	1135-0730/003	1135-0730/004		1,6021
1135-0731		1135-0731/002				1,6051
1135-0732		1135-0732/002				1,6061
1135-0733	1135-0733/001	1135-0733/002	1135-0733/003	1135-0733/004	8m6×25	2,5529
1135-0734		1135-0734/002				2,5659
1135-0735		1135-0735/002				2,5669
1135-0736	1135-0736/001	1135-0736/002	1135-0736/003	1135-0736/004		3,5229
1135-0737		1135-0737/002				3,5339
1135-0738		1135-0738/002				3,5359
1135-0739	1135-0739/001	1135-0739/002	1135-0739/003	1135-0739/004	8m6×28	5,7579
1135-0740		1135-0740/002				5,7829
1135-0741		1135-0741/002				5,7849
1135-0742		1135-0742/002				5,8029

Продолжение табл. 1)

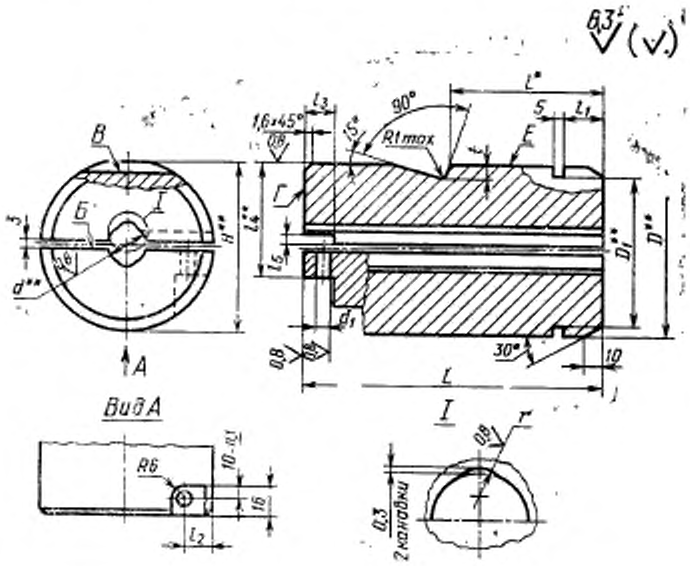
Обозначение пуансонов	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Плитка Кол. 1	Поз. 5 Штифт ГОСТ 3128—70 Кол. 1	Масса, кг, не более
	Обозначение деталей					
1135-0743	1135-0739/001	1135-0743/002	1135-0739/003	1135-0739/004	8m6×28	8,8039
1135-0744	1135-0744/001	1135-0744/002	1135-0744/003	1135-0744/004		8,8179
1135-0745		1135-0745/002				8,8489
1135-0746		1135-0746/002				8,8519
1135-0747		1135-0747/002				8,8859
1135-0748		1135-0748/002				8,8889

Пример условного обозначения пуансона размерами $d=9.34$ мм, $D=40$ мм:

Пуансон 1135-0728 ГОСТ 26513—85

12.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

13. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 12 и в табл. 12.



* Размер определяется по заказу потребителя.

** Размеры и допуски отклонения поверхностей контролировать до прорезания паза.

Черт. 12

Таблица 12

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D (поле допуска f7)	D_1	H	d	d_1	r	L	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	t	Масса, кг, не более
				Поле допуска										
				H9	H7									
1135-0728/001	40	30	39	15	6	6	75	10	5	13,1	35	4	5	0,564
1135-0730/001	50	40	49				90		9		40		6	1,156
1135-0738/001	60	50	59	20		8	100				45			1,827
1135-0736/001	70	60	69		8		110	12	12	14,1	50	6	7	2,589
1135-0739/001	80	70	79	25		10	130				60		11	4,384
1135-0744/001	90	80	89	30			155				65		12	6,577

Пример условного обозначения корпуса размером D=40 мм:

Корпус 1135-0728/001 ГОСТ 26513—85

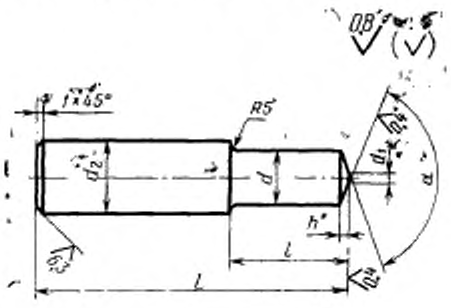
13.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

13.2. Твердость 59...63 HRC$_э$.

13.3. Допуск параллельности поверхности *Б* относительно поверхности *В* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

13.4. Допуск торцового биения поверхности *Г* относительно поверхности *Е* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

14. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 13 и в табл. 13.



* Размер для справок.

Черт. 13

Таблица 13

Размеры, мм

Обозначение пуансона	d (поле допуска h11)	d_1	d_2 Поле допуска e8	L Поле допуска h11	l	h	α	Масса, кг, не более
1135-0728/002	9,34	2,0	15	60,0	20	0,20	174°	0,066
1135-0729/002	9,48							0,067
1135-0730/002	11,43			66,0		0,25		0,079
1135-0731/002	12,27					0,30		0,082
1135-0732/002	12,43							0,083
1135-0733/002	13,43		20	77,5	25			0,157
1135-0734/002	16,27	2,5						0,170
1135-0735/002	16,43							0,171
1135-0736/002	16,43	2,5		88,5	30	0,50	172°	0,194
1135-0737/002	18,18							0,205
1135-0738/002	18,37					0,55		0,207
1135-0739/002	18,27	3,0	25	102,0	36			0,328
1135-0740/002	21,08					0,80	170°	0,353
1135-0741/002	21,27							0,355
1135-0742/002	23,08					0,90		0,373
1135-0743/002	23,27							0,374
1135-0744/002								0,508
1135-0745/002	26,08		30	106,0		1,20	168°	0,539
1135-0746/002	26,27							0,542
1135-0747/002	29,08					1,40		0,576
1135-0748/002	29,27							0,579

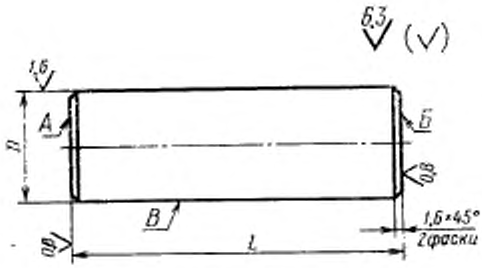
Пример условного обозначения пуансона размерами d=9,34 мм, L=60 мм:

Пуансон 1135-0728/002 ГОСТ 26513—85

14.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

14.2. Твердость 64...66 $HRC_э$.

15. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 14.



Черт. 14

Таблица 14

Размеры, мм

Обозначение упора	D	L	Масса, кг, не более
	Поле допуска		
	e8	h11	
1135-0728/003	15	37	0,051
1135-0730/003		46	0,063
1135-0733/003	20	50	0,123
1135-0736/003		54	0,133
1135-0739/003	25	66	0,254
1135-0744/003	30	87	0,482

Пример условного обозначения упора размерами $D=15$ мм, $L=37$ мм:

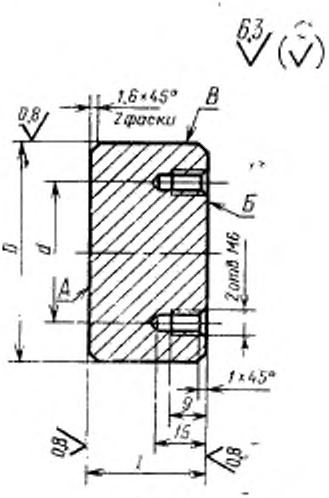
Упор 1135-0728/003 ГОСТ 26513—85

15.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

15.2. Твердость 59...63 $HRC_э$.

15.3. Допуск торцового биения поверхностей *А* и *Б* относительно поверхности *В* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

16. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 15 и в табл. 15.



Черт. 15

Таблица 15

Размеры, мм

Обозначение плитки	D (поле допуска f7)	d	L	Масса, кг, не более
1135-0728/004	40	20	15	0,141
1135-0730/004	50	30	20	0,301
1135-0733/004	60	40		0,436
1135-0736/004	70	50		0,597
1135-0739/004	80	60		0,782
1135-0744/004	90	70	25	1,241

Пример условного обозначения плитки размером D=40 мм:

Плитка 1135-0728/004 ГОСТ 26513—85

16.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

16.2. Твердость 59...63 $HRC_э$.

16.3. Допуск торцового биения поверхностей *А* и *Б* относительно поверхности *В* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

Изменение № 1 ГОСТ 26513—85 Инструмент для холодноштамповочных автоматов. Пуансоны второго 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 2. Таблица 1. Головку после графы *d* дополнить обозначением графы: *a*.

Пункт 7. Чертеж 6. Заменить обозначение паза *d* на *a*, как показано на чертеже:

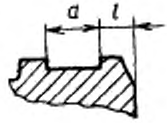
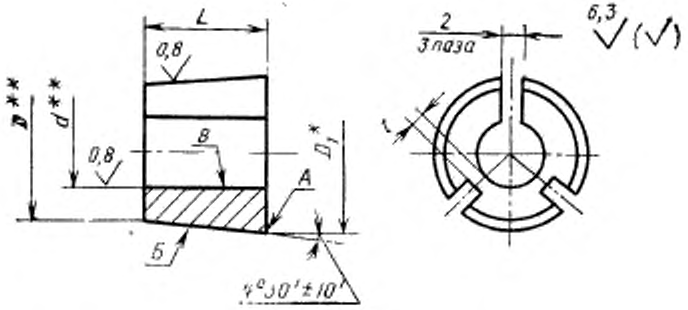


таблица 5. Головка. Заменить обозначение графы: *d* на *a*.

Пункт 8. Таблица 6. Графа А. Заменить значения: 0,50 на 0,45; 0,55 на 0,50; для пуансона 1135-0719/002 заменить значение: 0,80 на 0,75.

Пункт 10. Чертеж 9 заменить новым (кроме сносок):

(Продолжение см. с. 122)



Черт. 9

Пункт 13. Чертеж 12 и таблица 12 Заменить размер: D_1 на H_1.

Пункт 14. Таблица 13. Графа *h*. Заменить значения: 0,50 на 0,45; 0,55 на 0,50; для пуансона 1135-0740/002 заменить значение: 0,80 на 0,75.

Стандарт дополнить пунктом — 16.4: «16.4. Маркировать на поверхности А обозначение плитки».

(ИУС № 3 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru