УДК 621.735.32.016.3.06.073:006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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:

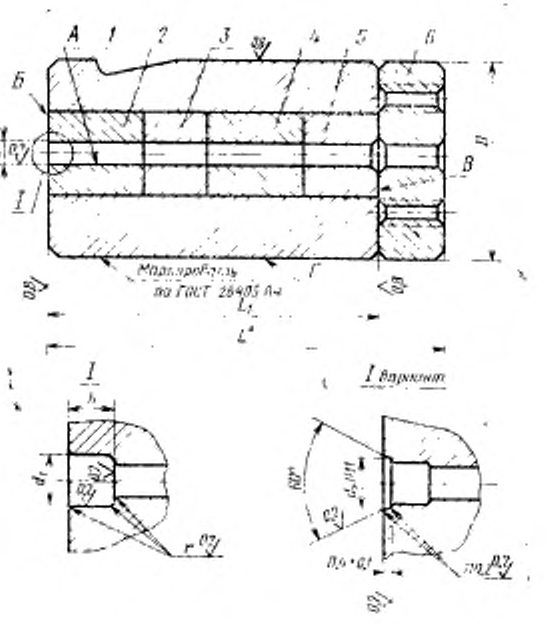
исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1, 2;
исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 3, 4;
исполнения 3 на черт. 3 и в табл. 5, 6;
исполнения 4 на черт. 4 и в табл. 7, 8.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1



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

* Размер для справок

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты			d	D	L	L_1	d_1	h, не менее	r	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Длина болта	Обозначение стандарта	Поле допуска							
						h7	f7	—	h9	H11			
1104-0006			M6	30	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70	5,25	50	80	65	5,9	3	0,30	1,286
1104-0007				35; 40; 45; 50									1,367
1104-0008				55; 60			60	100	75				1,338
1104-0009				30									2,258
1104-0010				35; 40; 45; 50									2,294
1104-0011				55; 60									2,335
1104-0014			M8	35; 40; 45; 50		7,08		125	95	7,9	4	0,45	2,323
1104-0015				55; 60; 70									2,387
1104-0016				35; 40; 45; 50									2,762
1104-0017				55; 60; 70									2,826
1104-0018				75; 80									2,890

Таблица 2

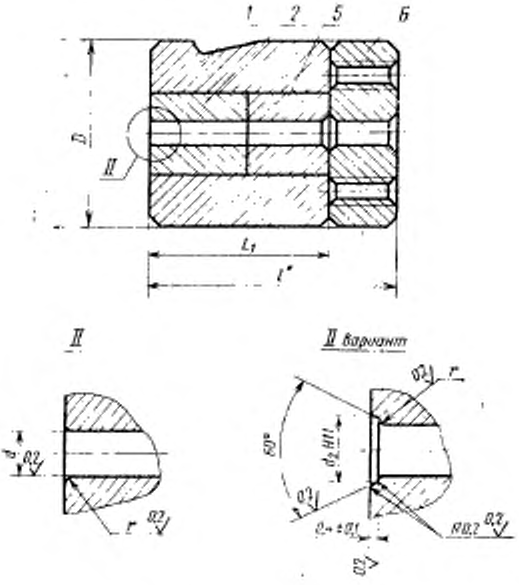
Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Вставка Кол. 1	Поз. 4 Вставка Кол. 1	Поз. 5 Втулка Кол. 1	Поз. 6 Плитка Кол. 1
	Обозначение деталей					
1104-0006	1104-0006/001	1104-0006/002	—	—	1104-0006/005	1104-0004/006
1104-0007			1104-0007/003		1104-0007/005	
1104-0008			—	1104-0008/004	—	
1104-0009	1104-0009/001			—	1104-0009/005	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	1104-0016/001		1104-0014/003	—	1104-0016/005	1104-0016/006
1104-0017			1104-0017/003		1104-0017/005	
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	Применяемость	Изготовляемые образцы			d	D	L	L_1	r	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Длина болта	Обозначение стандарта	Поле допуска					
						H7	f7	—	h9		
1104-0001			M4	6; 8; 10; 12; 14; 16; (18)	ГОСТ 7805—70	3,46	32	50	35	0,25	0,338
1104-0002							50	80	65		1,253
1104-0003			M5			4,39					1,259
1104-0004			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

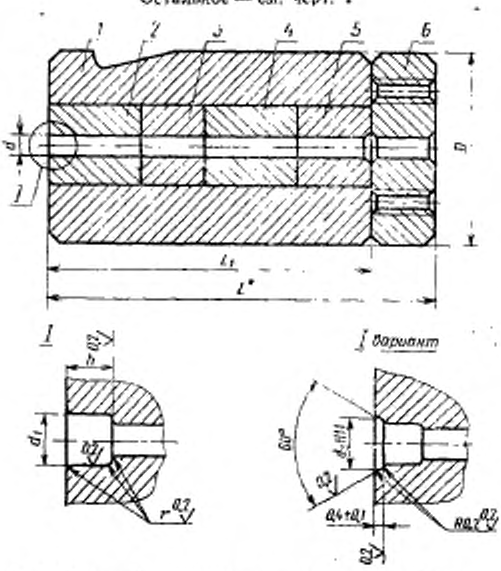
Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 5 Втулка Кол. 1	Поз. 6 Плитка Кол. 1
	Обозначение деталей			
1104-0001	1104-0001/001	**1104-0001/002**	—	1104-0001/006
1104-0002	1104-0002/001		1104-0002/005	1104-0002/006
1104-0003	1104-0003/001	1104-0003/002	1104-0003/005	1104-0003/006
1104-0004		1104-0004/002	1104-0004/005	1104-0004/006
1104-0005	1104-0005/001		1104-0005/005	1104-0005/006
1104-0012	1104-0012/001	1104-0012/002	1104-0012/005	1104-0012/006
1104-0013				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	Применяемость	Изготовляемые болты: номинальный диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Длина болта	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	d	D	L	L_1	d_3	h, не менее	r	Масса, кг, не более
						Поле допуска							
						H17	f7	—	h9	H11			
1104-0021			M10	40; 45; 50	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7817—70	8,91	60	125	95	9,8	5	0,45	2,840
1104-0022				55; 60; 65; 70									2,902
1104-0023				75; 80; 90									2,967
1104-0024				40; 45; 50			70	160	125				4,880
1104-0025				55; 60; 65; 70									4,942
1104-0026				75; 80; 90									5,004
1104-0027				95; 100									5,103
1104-0029			M12	45; 50		10,71	80	200		11,8	6	0,65	4,903
1104-0030				55; 60; 65; 70									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									10,055
1104-0035				65; 70; 75; 80; 90									9,183
1104-0036				95; 100; 120, 110									10,320
1104-0038			M14	55; 60		12,56				13,8	7		10,022
1104-0039				65; 70; 80; 85; 90									10,160
1104-0040				95; 100; 110; 120									10,309
1104-0042			M16	60, 65, 70, 75; 80; 85; 90; 95		14,56			158	15,8	8		10,135
1104-0043				100; 110; 120; 130; 140; 150									10,631

Таблица 6

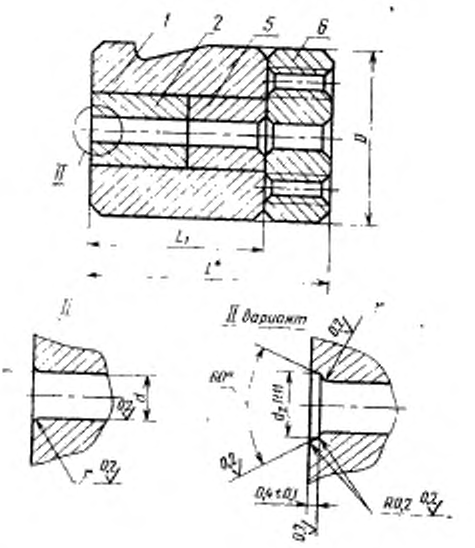
Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2. Вставка Кол. 1	Поз. 3. Вставка Кол. 1	Поз. 4. Вставка Кол. 1	Поз. 5. Втулка Кол. 1	Поз. 6. Центр Кол. 1
	Обозначение деталей					
1104-0021	1104-0021/001	1104-0021/002	1104-0021/003	—	1104-0021/005	1104-0019/006
1104-0022			1104-0022/003		1104-0022/005	
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				1104-0027/004	—	
1104-0029	1104-0029/001	1104-0029/002	1104-0029/003	—	1104-0029/005	1104-0029/006
1104-0030			1104-0030/003		1104-0030/005	
1104-0031			1104-0031/003		1104-0031/005	
1104-0032				1104-0032/004	—	
1104-0033	1104-0033/001		1104-0029/003	—	1104-0033/005	1104-0033/006
1104-0034			1104-0034/003		1104-0034/005	
1104-0035			1104-0031/003		1104-0035/005	
1104-0036				1104-0032/004	—	
1104-0038	1104-0038/001	1104-0038/002	1104-0038/003	—	1104-0038/005	1104-0037/006
1104-0039			1104-0039/003		1104-0039/005	
1104-0040				1104-0040/004	—	
1104-0042	1104-0042/001	1104-0042/002	1104-0042/003	—	1104-0042/005	1104-0042/006
1104-0043				1104-0043/004	—	

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	Применяемость	Изготовляемые болты			d	D	L	L_1	r	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Длина болта	Обозначение стандарта	Поле допуска					
						H7	I7	–	I9		
1104-0019			M10	16; (18); 20; (22); 25; (28); 30	ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	8,91	60	125	95	0,45	2,829
1104-0020							70	160			3,190
1104-0028			M12	20; (22); 25; (28); 30; (32); 35		10,74				0,65	4,892
1104-0037			M14	25; (28); 30; (32); 35; (38); 40		12,56	90	200	125		9,099
1104-0041			M16	25; (28); 30; 35; (38); 40		14,56					9,414
1104-0044			M18	30; (32); 35; (38); 40; 45; 50		16,24	120	210	135		17,942
1104-0045			M20			18,24				0,85	18,631

Таблица 8

Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 5 Втулка Кол. 1	Поз. 6 Плитка Кол. 1
	Обозначение деталей			
1104-0019	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	1104-0044/001	1104-0044/002	1104-0044/005	1104-0044/006
1104-0045		1104-0045/002	1104-0045/005	1104-0045/006

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

Матрица 1104-0019 ГОСТ 26397—84

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

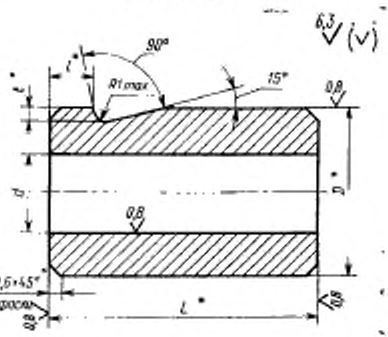
4. Технические требования по ГОСТ 26405—84

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

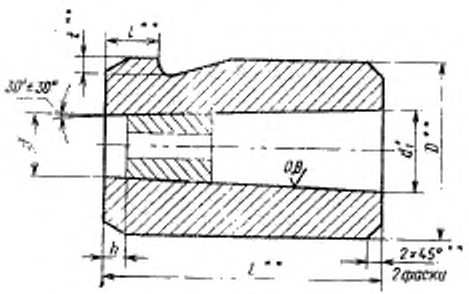
Обозначение корпуса	D	L	d	l	t	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	f7	h9	H7			
1104-0001/001	32	35	14,43	18	3,5	0,177
1104-0002/001	50	65	21,39	16	5,0	0,914
1104-0003/001						0,808
1104-0005/001	60	75			6,3	1,438
1104-0006/001	50	65	19,40		5,0	0,845
1104-0009/001	60	75	27,36	14	6,3	1,480
1104-0012/001						1,299
1104-0014/001			24,38			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	D	L	d	d_1	l	t	h	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	f7	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				3,263
1104-0028/001		95	34,07	35,73			12,86	2,152
1104-0029/001	90	125	29,18	31,37	45		10,23	3,048
1104-0033/001								5,514
1104-0037/001			33,89	36,08			12,86	5,285
1104-0038/001			32,56	34,75				5,422
1104-0041/001			43,84	46,03			15,71	4,672
1104-0042/001		158	41,94	44,70				6,248
1104-0044/001	120	135	43,67	46,03	40	10,0		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 — $HRC_э$ 42 ... 46.

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

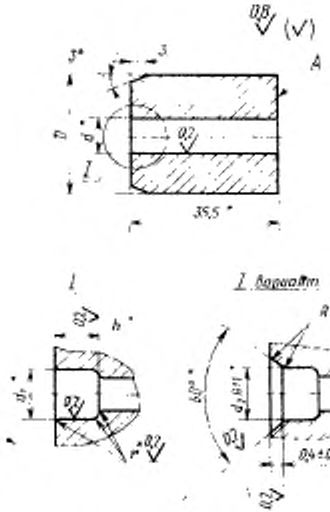
исполнения 1 — на черт. 7 и в табл. 11;

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 менее	r	Обозначение вставок-заготовок 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

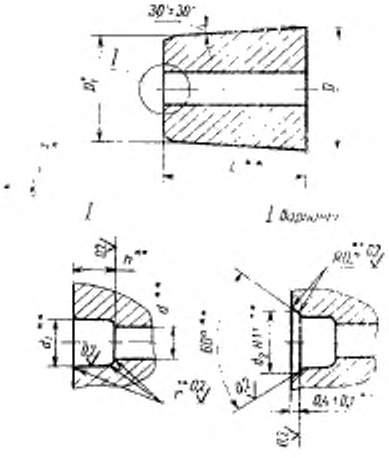
Пример условного обозначения вставки размерами d=5,25 мм, D=19,5 мм:

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

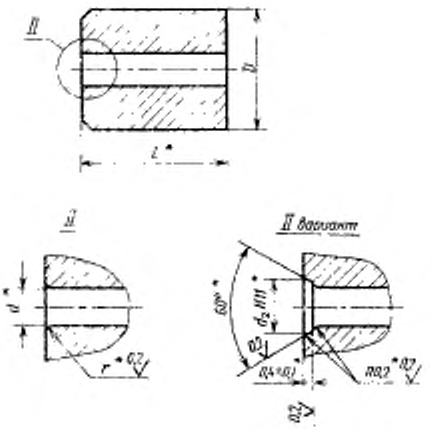
Обозначение вставки	d	D	d_1	D_1	L	b, не менее	r	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 12284—81	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска									
	H7	h7	H11							
1104-0021/002	8,91	25,00	9,8	24,38	35,5	5	0,45	1010-0983	ВК 20	0,158
1104-0029/002	10,74	30,00	11,8	29,38		6	0,65	1010-0984		0,287
1104-0038/002	12,56	33,43	13,8	32,81		7		1010-0985		0,314
1104-0042/002	14,56	42,92	15,8	42,24	39,0	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



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

* Размеры после сборки

Черт. 9

Таблица 13

Размеры в мм

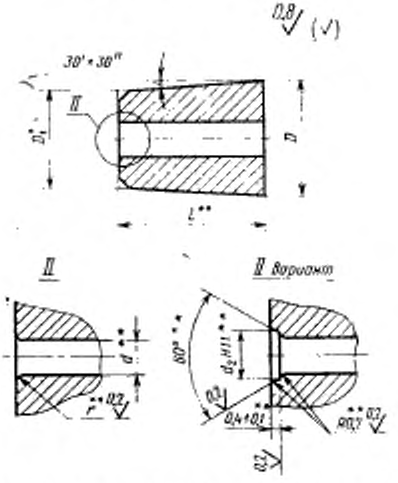
Обозначение вставки	d	D	L	r	Обозначение вставок заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 18562-74	Масса, кг, не более*
	Поле допуска						
	H7	h7					
1104-0001/002	3,46	14,5	35	0,25	1010-0708	ВК 15	0,075
1104-0003/002	4,39	21,5	19		1010-0713		0,091
1104-0004/002	5,25		23	0,30	1010-0717		0,13
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



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

* Размер для справок

** Размеры после сборки

Черт. 10

Размеры в мм

Таблица 14

Обозначение вставки	d (Поле допуска H7)	D (Поле допуска h7)	D_1	L	r	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
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			1010-0735	ВК 25	0,936
1104-0044/002	16,24		43,97	59,0		1010-0737		1,083
1104-0045/002	18,24				0,85	1010-0741		1,039

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

Вставка 1104-0019/002 ГОСТ 26397—84

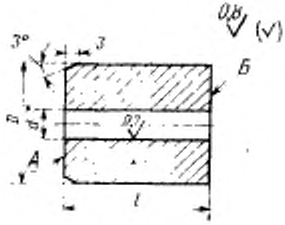
6.2. Допуск торцового биения поверхности *A* относительно оси отверстия диаметром *d* по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

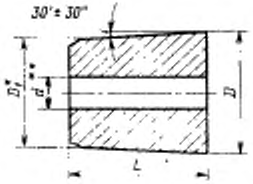
Обозначение вставки	*d*	*D*	*L*	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882-84	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	H7	h7				
1104-0007/003	5,25	19,50	19,5	1010-0346	ВК 15	0,081
1104-0014/003	7,08	24,50	19,5	1010-0722	ВК 20	0,124
1104-0017/003			39,5			0,269

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	d	D	D_1	L	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	f7	h7					
1104-0021/003	8,91	25,31	25,00	19,5	1010-0724	ВК20	0,117
1104-0022/003		25,69		39,5			0,256
1104-0026/003		26,01		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		1010-0732		0,295
1104-0039/003		34,48		59,5			0,611
1104-0042/003	14,56	43,96	42,92		1010-0735	ВК25	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

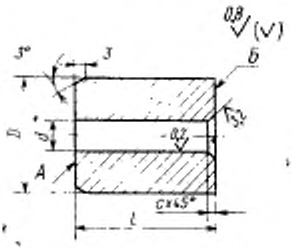
Допуск торцового биения поверхностей *А* и *Б* относительно оси отверстия диаметром *d* по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

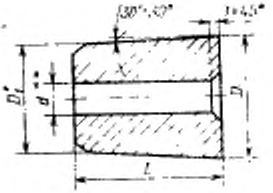
Обозначение вставки	d	D	L	c	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284-84	Марка сплава по ГОСТ 3882-74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7					
1104-0008/004	5,25	19,5	29,5	0,6	1010-0717	ВК 15	0,130
1104-0011/004			33,5				0,176
1104-0015/004	7,08	24,5		1,0	1010-0722	ВК 20	0,269
1104-0018/004			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 сплава 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	35,02	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

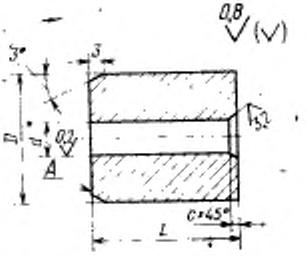
8.1. Допуск торцового биения поверхностей *А* и *Б* относительно оси отверстия диаметром d — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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 1



* Размер после сборки

Черт. 15

Таблица 19

Размеры в мм

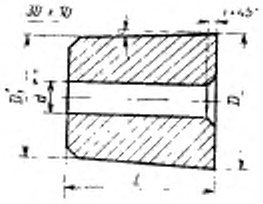
Обозначение втулки	d	D	L	e	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	H7	h7			
1104-0002/005	3,46	14,5	30,0	0,6	0,042
1104-0003/005	4,39	21,5	46,0		0,138
1104-0004/005	5,25		36,0		0,108
1104-0005/005			46,0		0,140
1104-0006/005		19,5	29,5		0,073
1104-0007/005			10,0		0,028
1104-0009/005			39,5	1,0	0,099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



* Размер для справок

** Размер после сборки

Черт. 16

Таблица 20

Размеры в мм

Обозначение втулки	d	D	D_1	L	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	H7	h7			
1104-0019/005	8,91	28,98	28,00	56,0	0,263
1104-0021/005		26,01	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	0,407
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		35,00	33,95	60,0	0,369
1104-0039/005			34,48	30,0	0,191

Продолжение табл. 20

Размеры в мм

Обозначение втулки	d	D	D_1	L	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	45,33	45,00	76,0	0,882
1104-0045/005	18,21				0,850

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

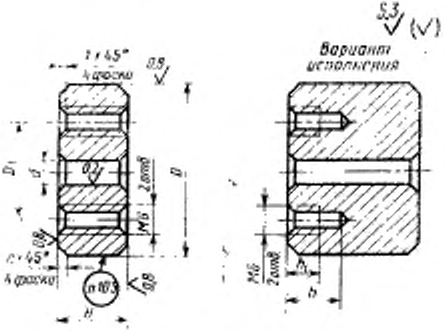
Втулка 1104-0019/005 ГОСТ 26397—84

9.1. Материал — Х12Ф1 ГОСТ 5950 -73.

9.2. Твердость — $HRC_э$ 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

Таблица 21

Размеры в мм

Обозначение плитки	d	D	H	D_1	h	h_1	c	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	H7	f7	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							0,221
1104-0004/006	5,25							0,220
1104-0005/006			25					0,536
1104-0012/006	7,08	60						0,531
1104-0013/006			50		15,0	9,0		1,063
1104-0016/006			30		9,5	6,0		0,638
1104-0019/006								0,634
1104-0020/006	8,91	70	65	40	15,0	9,0	3,2	1,895
1104-0024/006			35		9,5	6,0		1,020
1104-0028/006	10,74		65		15,0	9,0		1,877
1104-0029/006			35		9,5	6,0		1,011
1104-0033/006	10,74	90	75	63	15,0	9,0		3,646
1104-0037/006	12,56							3,622
1104-0041/006	14,56							2,900
1104-0042/006			42					1,917
1104-0044/006	16,24	120	75					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 — $HRC_э$ 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 $d_{\text{ш}}$; 0,4±0,1 на $h_{\text{ф}}$.

Чертежи 1, 3, 7—10. Подрисуночную подпись изложить в новой редакции: «$d_{\text{ш}}$; $h_{\text{ф}}$ — 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. Подрисуночную 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_2H11* на d_w^*; 0,4±0,1* на h_w^*.

Чертежи 8, 10. Заменить обозначения: d_2 H11** на d_w^{**}; 0,4±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: $HRC_э$ 59...62 на 61...63 $HRC_э$.

Пункт 10.2. Заменить значение твердости: $HRC_э$ 59...60 на 59...62 $HRC_э$.

(ИУС № 4 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru