УДК 121.983.073:006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Инструмент для холодноштамповочных автоматов

МАТРИЦЫ ЧЕТВЕРТОГО ПЕРЕХОДА

Конструкция и размеры

Tools for cold-forming machines.
4th station dies.
Construction and dimensions

ГОСТ 26510—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 матрицы четвертого перехода для высадки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 6 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным:

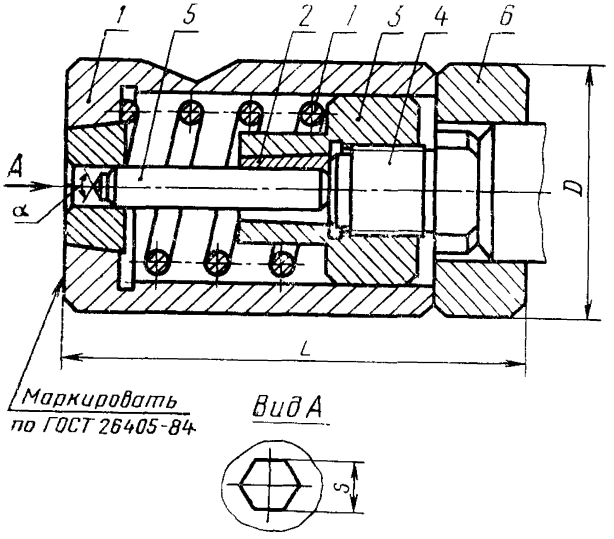
для исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1, 2;

для исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 3, 4.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1



Черт. 1

Размеры, мм

Таблица 1

Обозначение матрицы	Применяемость	Изготовляемая гайка		D	L	S	α	Масса, кг, не более
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				f7	h9	H9		
1105-0301		М6	ГОСТ 5915—70	60	125	9,55	150°	2,63
1105-0302			ГОСТ 5927—70			9,69		2,64
1105-0303			ГОСТ 5929—70				170°	2,61
1105-0304		М8	ГОСТ 5915—70	70	140	12,41	150°	4,01
1105-0305			ГОСТ 5927—70			12,57		4 02
1105-0306			ГОСТ 5929—70				170°	4,00
1105-0307			ГОСТ 2524—70			11,64		3,92
1105-0308		М10	ГОСТ 2524—70	80	160	13,57	150°	6,00
1105-0309			ГОСТ 5915—70			16,39		5,85
1105-0310			ГОСТ 5927—70			16,55		5,86
1105-0311			ГОСТ 5929—70				170°	5,82
1105-0312		М12	ГОСТ 5915—70	90	180	18,28	150°	8,45
1105-0313			ГОСТ 5927—70			18,47		8,46
1105-0314			ГОСТ 5929—70				170°	8,40
1105-0315			ГОСТ 2524—70			16,55	150°	8,46

Таблица 2

Обозначение матрицы	Поз. 1 Матрица Кол. 1	Поз. 2 Цанга Кол. 1	Поз. 3 Втулка Кол. 1	Поз. 4 Пробка Кол. 1
	Обозначение деталей			
1105-0301	1105-0301/100	1105-0301/001	1105-0301/002	1105-0301/003
1105-0302	1105-0302/100	1105-0302/001		
1105-0303				
1105-0304	1105-0304/100	1105-0304/001		
1105-0305	1105-0305/100	1105-0305/001	1105-0304/002	1105-0304/003
1105-0306				
1105-0307	1105-0307/100	1105-0307/001		
1105-0308	1105-0308/100	1105-0308/001		
1105-0309	1105-0309/100	1105-0309/001	1105-0309/002	1105-0309/003
1105-0310	1105-0310/100	1105-0310/001		
1105-0311				
1105-0312	1105-0312/100	1105-0312/001	1105-0312/002	1105-0312/003
1105-0313	1105-0313/100	1105-0313/001		
1105-0314				
1105-0315	1105-0315/100	1105-0310/001	1105-0309/002	1105-0309/003

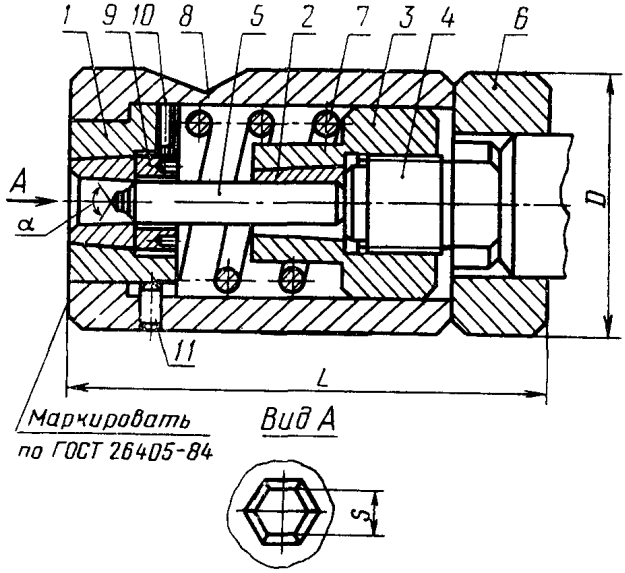
Продолжение табл. 2

Обозначение матрицы	Поз. 5 Пуансон Кол. 1	Поз. 6 Проставка Кол. 1	Поз. 7 Пружина Кол. 1
	Обозначение деталей		
1105-0301	1105-0301/004	1105-0301/005	1105-0301/006
1105-0302	1105-0302/004		
1105-0303	1105-0303/004		
1105-0304	1105-0304/004	1105-0304/005	
1105-0305	1105-0305/004		
1105-0306	1105-0306/004		
1105-0307	1105-0307/004		
1105-0308	1105-0308/004	1105-0308/005	1105-0308/006
1105-0309	1105-0309/004		
1105-0310	1105-0310/004		
1105-0311	1105-0311/004		
1105-0312	1105-0312/004	1105-0312/005	
1105-0313	1105-0313/004		
1105-0314	1105-0314/004		
1105-0315	1105-0315/004		

Пример условного обозначения матрицы размерами $S=9{,}55$ мм; $\alpha=150°$:

Матрица 1105-0301 ГОСТ 26510—85

Исполнение 2



Черт. 2

Размеры, мм

Таблица 3

Обозначение матрицы	Применяемость	Изготовляемая гайка: Номинальный диаметр резьбы	Изготовляемая гайка: Обозначение стандарта	D	L	S	α	Масса, кг, не более
				Поле допуска				
				f7	h9	H9		
1105-0316		М14	ГОСТ 5915—70	105	200	21,23	150°	13,00
1105-0317			ГОСТ 5927—70			21,42		13,02
1105-0318			ГОСТ 5929—70				170°	13,00
1105-0319			ГОСТ 2524—70			18,47	150°	13,03
1105-0320		М16	ГОСТ 5915—70			23,23		13,07
1105-0321			ГОСТ 5927—70			23,42		13,09
1105-0322			ГОСТ 5929—70				170°	13,00
1105-0323			ГОСТ 2524—70			21,42	150°	13,01
1105-0324		М18	ГОСТ 5915—70	135	250	26,23		27,56
1105-0325			ГОСТ 5927—70			26,42		27,57
1105-0326			ГОСТ 5929—70				170°	27,52
1105-0327			ГОСТ 2524—70			23,42	150°	27,48
1105-0328		М20	ГОСТ 5915—70			28,91		27,70
1105-0329			ГОСТ 5927—70			29,10		27,71
1105-0330			ГОСТ 5929—70				170°	27,61
1105-0331			ГОСТ 2524—70			26,42	150°	27,64

Таблица 4

Обозначение матрицы	Поз. 1 Матрица Кол. 1	Поз. 2 Цанга Кол. 1	Поз. 3 Втулка Кол. 1	Поз. 4 Пробка Кол. 1	Поз. 5 Пуансон Кол. 1
	Обозначение деталей				
1105-0316	1105-0316/100	1105-0316/001	1105-0316/002	1105-0316/003	1105-0316/004
1105-0317	1105-0317/100	1105-0317/001			1105-0317/004
1105-0318					1105-0318/004
1105-0319	1105-0319/100	1105-0313/001	1105-0312/002	1105-0312/003	1105-0319/004
1105-0320	1105-0320/100	1105-0320/001	1105-0316/002	1105-0316/003	1105-0320/004
1105-0321	1105-0321/100	1105-0321/001			1105-0321/004
1105-0322					1105-0322/004
1105-0323	1105-0317/100	1105-0317/001			1105-0317/004
1105-0324	1105-0324/100	1105-0324/001	1105-0324/002	1105-0324/003	1105-0324/004
1105-0325	1105-0325/100	1105-0325/001			1105-0325/004
1105-0326					1105-0326/004
1105-0327	1105-0327/100	1105-0324/001			1105-0324/004
1105-0328	1105-0328/100	1105-0328/001			1105-0328/004
1105-0329	1105-0329/100	1105-0329/001			1105-0329/004
1105-0330					1105-0330/004
1105-0331	1105-0327/100	1105-0325/001			1105-0331/004

Продолжение табл. 4

Обозначение матрицы	Поз. *6* Проставка Кол. 1	Поз. *7* Пружина Кол. 1	Поз. *8* Корпус Кол. 1	Поз. *9* Гайка Кол. 1	Поз. *10* Винт ГОСТ 1478—84 Кол. 1	Поз. *11* Штифт ГОСТ 3128—70 Кол. 1
	Обозначение деталей					
1105-0316	1105-0316/005	1105-0316/006	1105-0316/007	1105-0316/008	В.М4-6g× ×15.14Н.05	8m6×16
1105-0317						
1105-0318						
1105-0319						
1105-0320						
1105-0321						
1105-0322						
1105-0323						
1105-0324	1105-0324/005	1105-0324/006	1105-0324/007	1105-0324/008	В.М4-6g× ×25.14Н.С5	8m6×20
1105-0325						
1105-0326						
1105-0327			1105-0327/007			
1105-0328						
1105-0329			1105-0328/007			
1105-0330						
1105-0331						

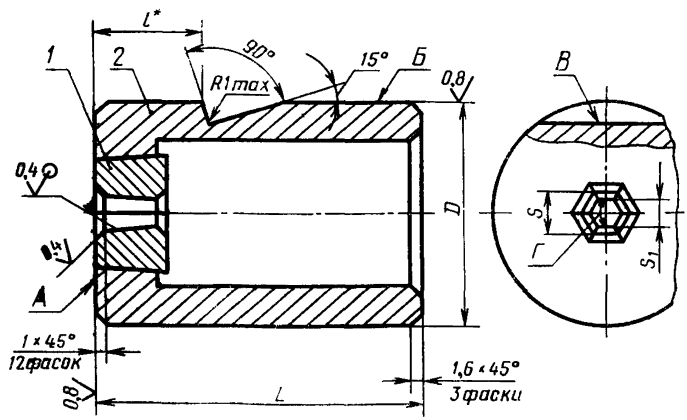
Пример условного обозначения матрицы размером S=21,23 мм:

Матрица 1105-0316 ГОСТ 26510—85

2.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

3. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным для исполнения 1 на черт. 3 и в табл. 5; для исполнения 2 на черт. 4 и в табл. 6.

Исполнение 1



* Размер определяется по заказу потребителя.

Черт. 3

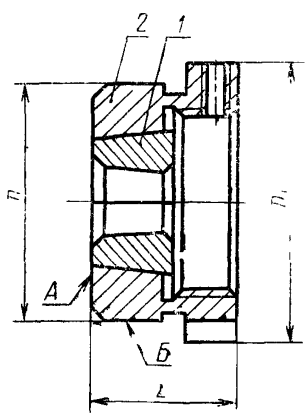
Размеры, мм Таблица 5

Обозначение матрицы	D	S	S_1	L	Поз. 1 Вставка Кол. 1	Поз. 2 Корпус Кол. 1	Масса, кг, не более
	Поле допуска				Обозначение деталей		
	f7	H9					
1105-0301/100	60	9,93	9,55	110	1105-0301/101	1105-0301/102	1,54
1105-0302/100			9,69		1105-0302/101		1,51
1105-0304/100	70	12,90	12,41	115	1105-0304/101	1105-0304/102	1,74
1105-0305/100			12,57		1105-0305/101		1,78
1105-0307/100		11,93	11,64		1105-0307/101	1105-0307/102	1,86
1105-0308/100	80	13,90	13,57	120	1105-0308/101	1105-0308/102	1,92
1105-0309/100		16,85	16,39		1105-0309/101		2,14
1105-0310/100			16,55		1105-0310/101		2,28
1105-0312/100	90	18,82	18,28	135	1105-0312/101	1105-0312/102	2,59
1105-0313/100			18,47		1105-0313/101		2,62
1105-0315/100		16,85	16,55		1105-0310/101	1105-0315/102	2,68

Пример условного обозначения матрицы размерами $D=60$ мм, $S_1=9{,}55$ мм:

Матрица 1105-0301/100 ГОСТ 26510—85

Исполнение 2



Черт. 4

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение матрицы	D (поле допуска f7)	D_1	S	S_1	L	Поз. 1 Вставка Кол. 1	Поз. 2 Обойма Кол. 1	Масса, кг, не более
			Поле допуска H9			Обозначение деталей		
1105-0316/100	85	91	21,80	21,23	38	1105-0316/101	1105-0316/102	1,64
1105-0317/100				21,42		1105-0317/101		1,65
1105-0319/100			18,82	18,47		1105-0319/101	1105-0319/102	1,69
1105-0320/100			23,80	23,23		1105-0320/101	1105-0320/102	1,71
1105-0321/100				23,42		1105-0321/101		1,70
1105-0324/100	108	114	26,80	26,23	50	1105-0324/101	1105-0324/102	3,44
1105-0325/100				26,42		1105-0325/101		3,43
1105-0327/100			23,80	23,42	38	1105-0321/101	1105-0327/102	2,61
1105-0328/100			29,45	28,91	60	1105-0328/101	1105-0328/102	4,14
1105-0329/100				29,10		1105-0329/101	1105-0329/102	4,13

Пример условного обозначения матрицы размером S_1=21,23 мм:

Матрица 1105-0316/100 ГОСТ 26510—85

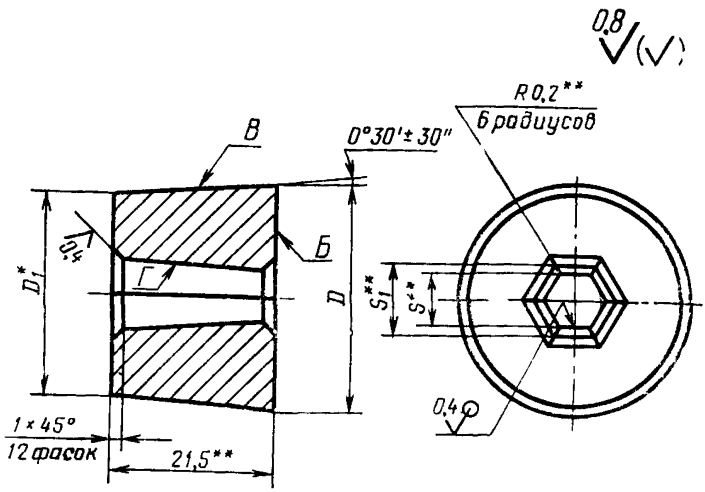
3.1. Допуск торцового биения поверхности *А* относительно поверхности *Б* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

3.2. Допуск параллельности формообразующих поверхностей *Г* и *В* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

3.3. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

4. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным для исполнения 1 на черт. 5 и в табл. 7; для исполнения 2 на черт. 6 и в табл. 8.

Исполнение 1



* Размер для справок.
** Размеры — после сборки

Черт. 5

Таблица 7

Размеры, мм

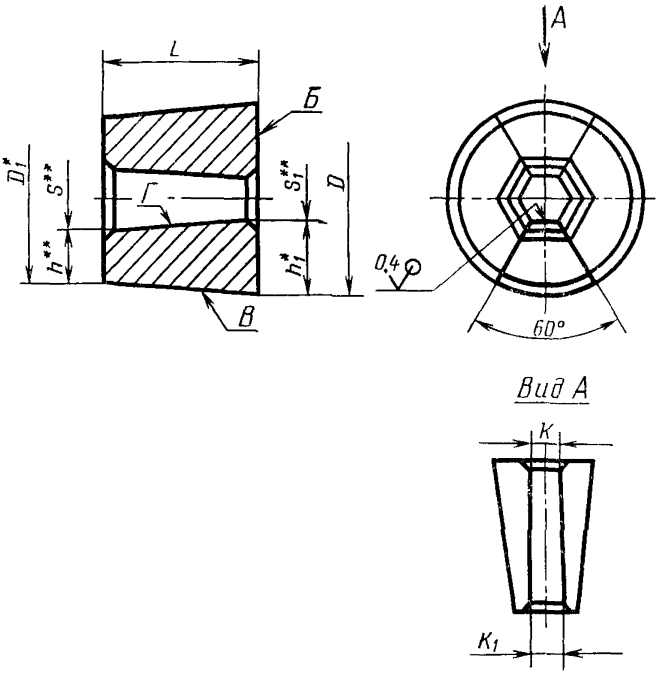
Обозначение вставки	S	S_1	D	D_1	Обозначение вставки-заготовки формы 10 по ГОСТ 10284—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	H9		h7			
1105-0301/101	9,93	9,55	36	35,62	1010-0546	0,160
1105-0302/101		9,69				0,159
1105-0304/101	12,90	12,41	40	39,62	1010-0996	0,194
1105-0305/101		12,57				0,193
1105-0307/101	11,93	11,64	36	35,62	1010-0995	0,155
1105-0308/101	13,90	13,57	40	39,62	1010-0997	0,189

Пример условного обозначения вставки размером S_1=9,55 мм:

Вставка 1105-0301/101 ГОСТ 26510—85

Исполнение 2

Остальное — см. черт. 5.



* Размер для справок.
** Размеры — после сборки.

Черт. 6

Таблица 8

Размеры, мм

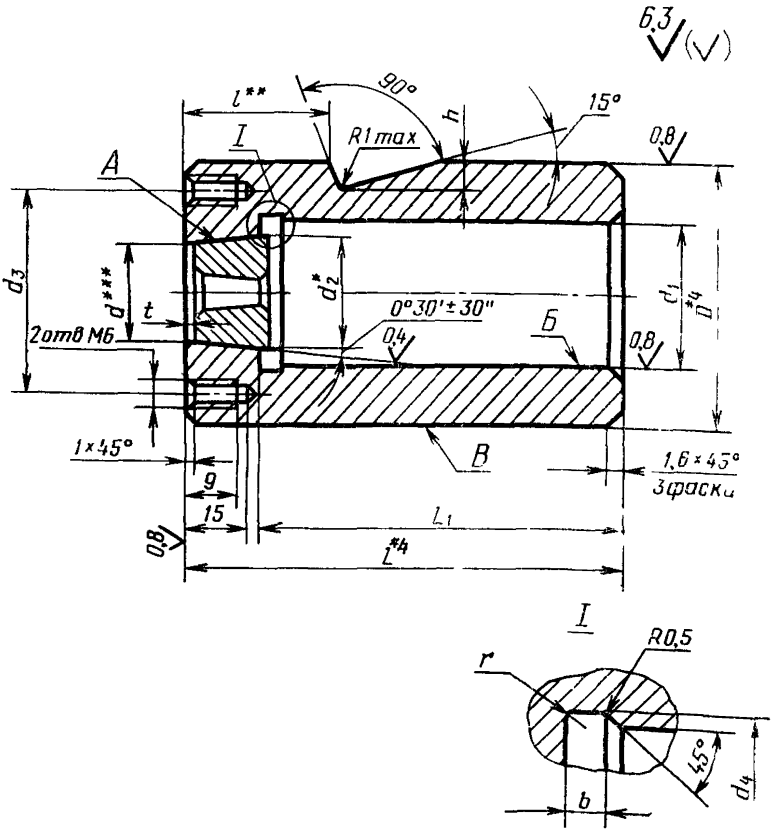
Обозначение вставки	S	S_1	D	D_1	L (поле допуска H8)	h	h_1	K	K_1	Обозначение вставки заготовки формы II по ГОСТ 10284—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска H9		h7								
1105-0309/101	16,85	16,39	40,0	39,62	21,5	11,39	11,81	9,46	9,72	1010-0549	0,180
1105-0310/101		16,55					11,73	9,55			0,179
1105-0312/101	18,82	18,28	42,0	41,62		11,40	11,86	10,55	10,86	1010-0550	0,192
1105-0313/101		18,47					11,77	10,66			0,190
1105-0316/101	21,80	21,23	45,0	44,62		11,41	11,89	12,25	12,58	1010-0551	0,216
1105-0317/101		21,42					11,79	12,36			0,215
1105-0320/101	23,80	23,23	51,0	50,55	25,5	13,38	13,89	13,40	13,73	1010-0552	0,325
1105-0321/101		23,42					13,79	13,51			0,333
1105-0324/101	26,80	26,23	54,0	53,38	35,5	13,29	13,89	15,13	15,46	1010 0553	0,509
1105-0325/101		26,42					13,79	15,24			0,507
1105-0328/101	29,45	28,91	56,5	55,92	44,5	13,24	13,80	16,68	16,99	1010-0554	0,697
1105-0329/101		29,10					13,95	16,79			0,695

Пример условного обозначения вставки размером $S_1 = 16{,}39$ мм:

Вставка 1105-0309/101 ГОСТ 26510—85

4.1. Допуск торцового биения поверхности *Б* и радиального биения поверхности *В* относительно поверхности *Г* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 9.



* Размер для справок.
** Размер определяется по заказу потребителя.
*** Размер согласовать с дет. поз. *1*, обеспечив натяг *n* мм
*4 Размер — после сборки.

Черт. 7

Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D	d	d_1	d_2	d_3	d_4	L	L_1	h	n	t	r	b	Масса, кг, не более
	Поле допуска													
	f7	H7												
1105-0301/102	60	35,48	46	35,86	48	46,5	110	89	5	0,14	8,0	1,0	3	1,23
1105-0304/102	70	39,46	55	39,84	58	56,0	115	94	6	0,16	9,0	1,6	5	1,44
1105-0307/102		35,48		35,86						0,14	8,0			1,56
1105-0308/102	80	39,46	65	39,84	68	66,0	120	99	7	0,16	9,0			2,22
1105-0312/102	90	41,45	70	41,83	78	71,0	135	114		0,17	10,0			2,56
1105-0315/102		39,46		39,84						0,16	9,0			2,64

Пример условного обозначения корпуса размером d=35,48 мм:

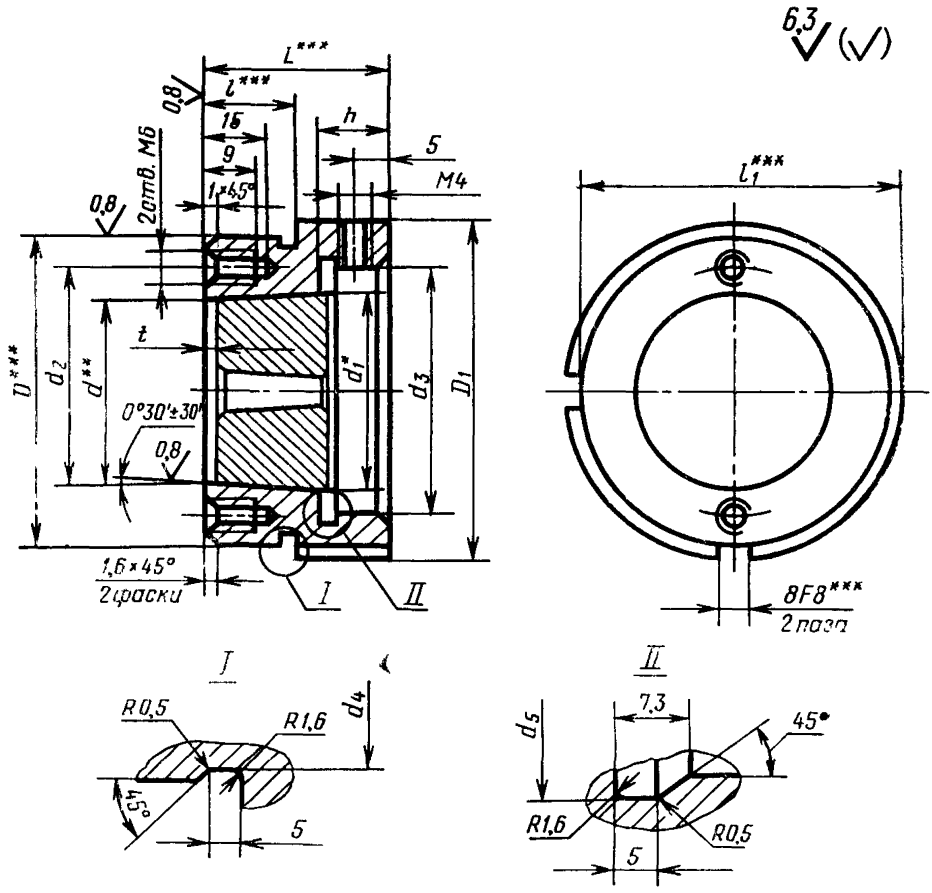
Корпус 1105-0301/102 ГОСТ 26510—85

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

5.2. Твердость 42...46,5 $HRC_э$.

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

6. Конструкция и размеры обойм должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 10.



* Размер для справок.
** Размер согласовать с дет. поз. *1*, обеспечив натяг *n* мм.
*** Размеры — после сборки.

Черт. 8

Таблица 10

Размеры, мм

Обозначение обоймы	D (поле допуска f7)	D_1	d (поле допуска H7)	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	L	l (поле допуска js12)	l_1	h	n	t	Масса, кг, не более
1105-0316/102	85	91	44,44	44,82	68	M56—7H	81	57	38	19	88	17	0,18	10,0	1,44
1105-0319/102			41,45	41,83								14	0,17		1,50
1105-0320/102			50,35	50,80									0,20	11,5	1,37
1105-0324/102	108	114	53,16	53,78	80	M80—7H	107	61	50	25	111	15	0,22	13,0	2,93
1105-0327/102			50,35	50,80					38	19		14	0,20	11,5	2,28
1105-0328/102			55,99	56,77					60	30		16	0,23	13,0	3,44
1105-0329/102															3,50

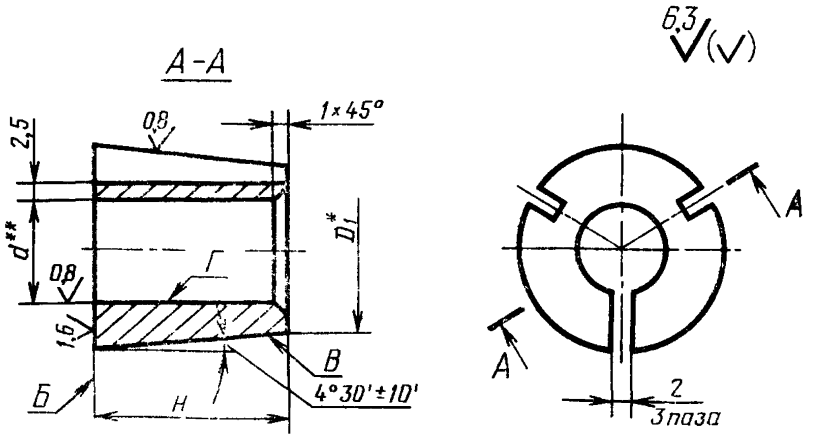
Пример условного обозначения обоймы размером d=44,44 мм:

Обойма 1105-0316/102 ГОСТ 26510—85

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

6.2. Твердость 42...46,5 $HRC_э$.

7. Конструкция и размеры цанг должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 11.



* Размер для справок.

** Размеры и допуски биения контролировать до прорезания паза.

Черт. 9

Таблица 11

Размеры, мм

Обозначение цанги	D	D1	d	H	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	h8		H9		
1105-0301/001	20,32	15,28	9,55	32	0,04
1105-0302/001			9,69		
1105-0304/001	20,31	14,49	12,41	37	0,03
1105-0305/001			12,57		
1105-0307/001			11,64		
1105-0308/001			13,57		
1105-0309/001	25,31	19,49	16,39		0,04
1105-0310/001			16,55		

Продолжение табл. 11

Размеры, мм

Обозначение цанги	D	D_1	d	H	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	h8		H9		
1105-0312/001	30,31	24,49	18,28	37	0,05
1105-0313/001			18,47		
1105-0316/001	40,31	33,70	21,23	42	0,23
1105-0317/001			21,42		
1105-0320/001			23,23		0,22
1105-0321/001			23,42		
1105-0324/001	49,20	42,92	26,23	40	0,33
1105-0325/001			26,42		0,36
1105-0328/001			28,91		0,32
1105-0329/001			29,10		0,30

Пример условного обозначения цанги размером d=9,55 мм:

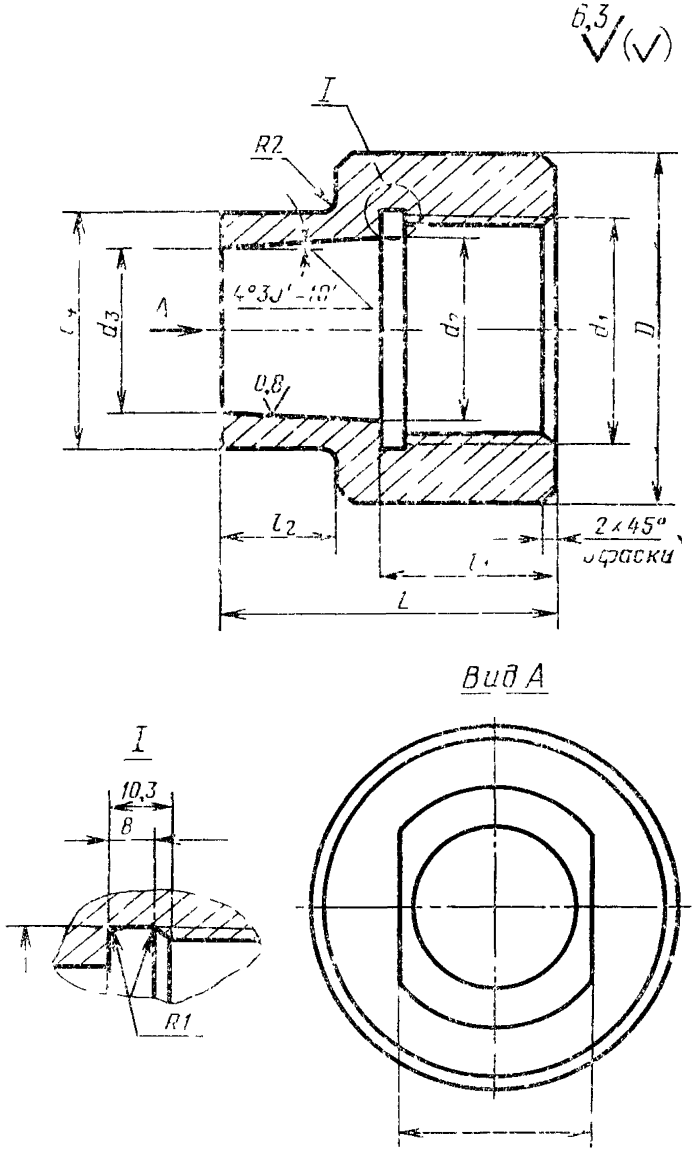
Цанга 1105-0301/001 ГОСТ 26510—85

7.1. Материал — сталь 65Г по ГОСТ 14959—79.

7.2. Твердость 56...60 $HRC_э$.

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

8. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 12.



* Размер для справок.

Черт. 10

Таблица 12

Размеры, мм

Обозначение втулки	D	d_1	d_2	d_3 (поле допуска H9)	d_4	d_5	h	l_1	l_2	l_3	Масса, кг, не более
	Поле допуска										
	e8	7H									
1105-0301/002	45	M24×2	20	15,28	30	24,5	50	20	10	24	0,29
1105-0304/002				14,49			60	25	30		0,50
1105-0309/002	63	M30×2	25	19,49	44	30,5	65	30		36	0,94
1105-0312/002		M36×2	30	24,49		36,5	70	35			1,07
1105-0316/002	90	M48×2	40	33,70	60	48,5	75		35	48	2,22
1105-0324/002	105	M56×2	49	42,92	75	56,5			45	65	3,47

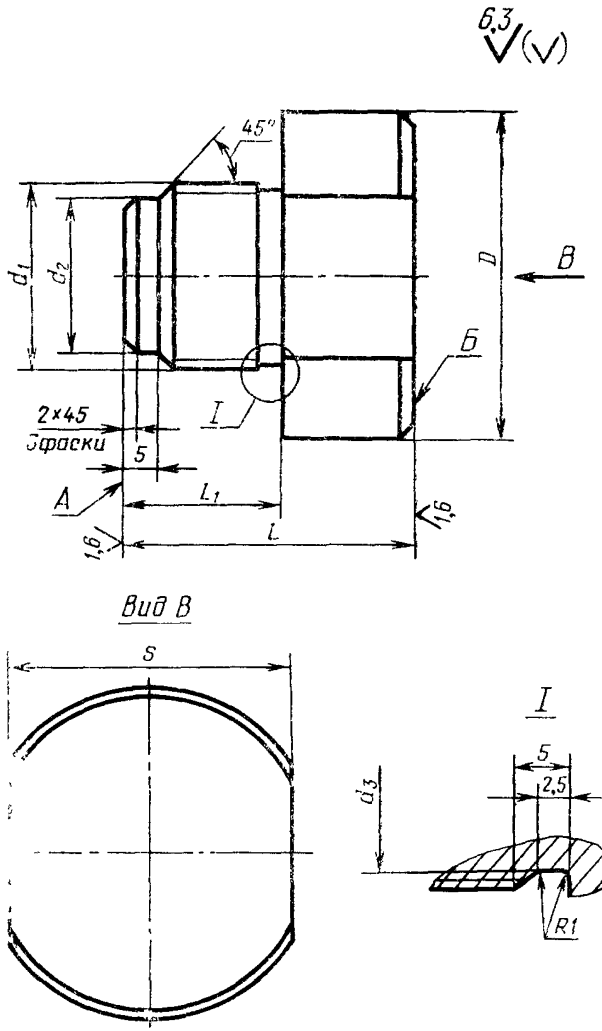
Пример условного обозначения втулки размером D=45 мм:

Втулка 1105-0301/002 ГОСТ 26510—85

8.1. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

8.2. Твердость 42...46,5 $HRC_э$.

9. Конструкция и размеры пробок должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 13.



Черт. 11

Таблица 13

Размеры, мм

Обозначение пробки	D	d_1	d_2	d_3	L	l_1	S	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	f7	8g						
1105-0301/003	28	M24×2	20	21	38	25	24	0,24
1105-0304/003					59	30		0,30
1105-0309/003		M30×2	25	27	78	35		0,42
1105-0312/003	40	M36×2	30	33	98	40	36	0,60
1105-0316/003	54	M48×2	35	45	85		50	0,97
1105-0324/003	60	M56×2	50	53	132		55	1,23

Пример условного обозначения пробки размером D=40 мм:

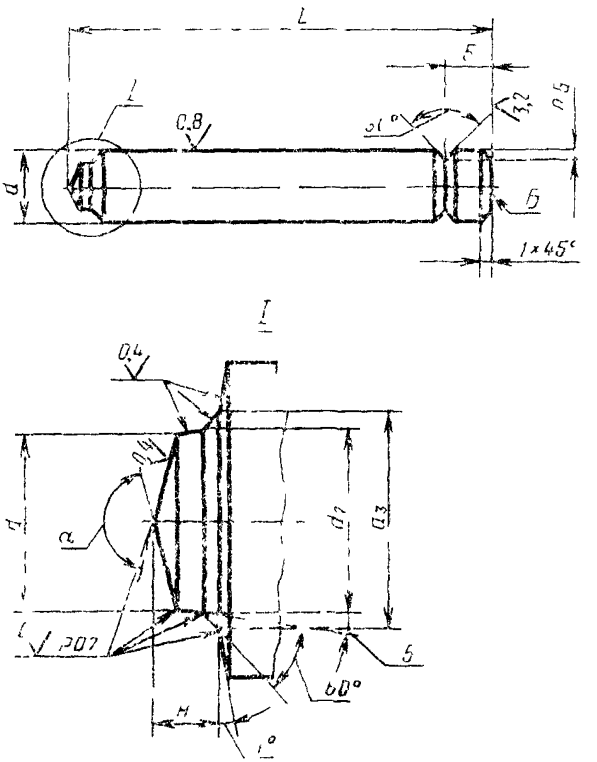
Пробка 1105-0312/003 ГОСТ 26510—85

9.1. Материал — сталь У10А по ГОСТ 1435—74.

9.2. Твердость 59...60 $HRC_э$.

9.3. Допуск непараллельности поверхности *А* относительно поверхности *Б* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

10. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 12 и в табл. 14.



Черт. 12

Таблица 14

Размеры, мм

Обозначение пуансона	d	d_1	d_2	d_3	L	H	α	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	f9	h11						
1105-0301/004	9,55	5,15	5,22	6,3	70	1,42	150°	0,040
1105-0302/004	9,69					1,44		0,041
1105-0303/004			5,20			0,82	170°	0,019
1105-0304/004	12,41	6,90	7,00	8,4		1,88	150°	0,059
1105-0305/004	12,57					1,90		
1105-0306/004			6,96			1,03	170°	0,050
1105-0307/004	11,64		7,00			1,90	150°	0,056
1105-0308/004	13,57	8,65		10,5		2,36		0,078
1105-0309/004	16,39		8,77			2,34		0,118
1105-0310/004	16,55					2,36		0,121
1105-0311/004			8,72			1,33	170°	0,086
1105-0312/004	18,28	10,47	10,62	12,6		2,83	150°	0,148
1105-0313/004	18,47					2,86		0,149
1105-0314/004			10,56			1,57	170°	0,100
1105-0315/004	16,55		10,62		—	2,86	150°	0,138
1105-0316/004	21,23	12,20	12,37	14,7	100	3,24	150°	0,211
1105-0317/004	21,42					3,28		0,232
1105 0318/004			12,31			1,84	170°	0,198
1105-0319/004	18,47		12,37			3,28	150°	
1105-0320/004	23,23	14,20	14,40	16,8		3,71		0,267
1105-0321/004	23,42					3,75		0,283
1105-0322/004			14,32			2,04	170°	0,199
1105-0324/004	26,23	15,75	15,98	18,9		4,25	150°	0,379
1105-0325/004	26,42					4,28		0,380
1105-0326/004			15,89			2,35	170°	0,343
1105-0327/004	23,42		15,98			4,28	150°	0,388
1105-0328/004	28,91	17,75	18,00	21,0		4,64		0,481
1105-0329/004	29,10					4,67		0,482
1105-0330/004			17,91			2,55	170°	0,398
1105-0331/004	26,42		18,00			4,67	150°	0,467

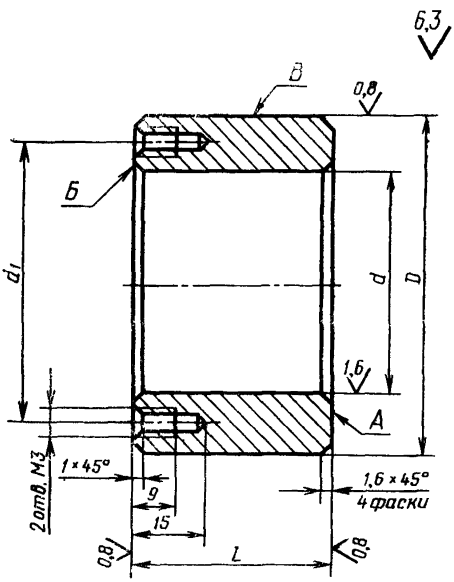
Пример условного обозначения пуансона размерами d=9,55 мм, H=1,42 мм:

Пуансон 1105-0301/024 ГОСТ 26510—85

10.1. Материал — сталь Р6М5 по ГОСТ 19265—73.

10.2. Твердость 64...66 $HRC_э$.

11. Конструкция и размеры проставок должны соответствовать указанным на черт. 13 и в табл. 15.



Черт. 13

Таблица 15

Размеры, мм

Обозначение проставки	L	D	d	d_1	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	h8	e8	H9		
1105-0301/005	15	60	28	53,0	0,23
1105-0304/005	25	70		62,5	0,41
1105-0308/005	40	80		72,5	0,53
1105-0312/005	45	90	40	80,0	1,28
1105-0316/005	40	105	54	98,5	1,97
1105-0324/005	70	135	60	125,0	1,64

Пример условного обозначения проставки размером D=60 мм:

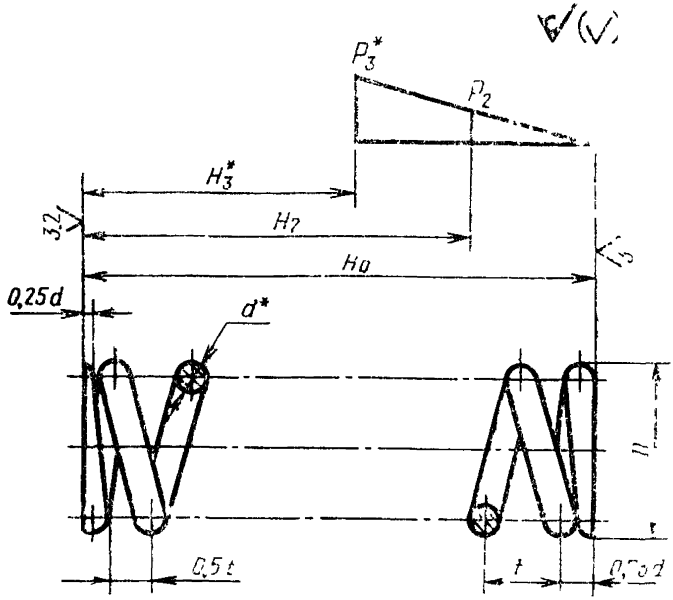
Проставка 1105-0301/005 ГОСТ 26510—85

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

11.2. Твердость 59...63 HRC$_э$.

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

12. Конструкция и размеры пружин сжатия должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 16.



* Размеры и параметры для справок.

Черт. 14

Таблица 16

Размеры, мм

Обозначение пружины	D	d	t	H_0	H_2	H_3	P_2 Н (кгс)	P_3 Н (кгс)	Число витков рабочих	Число витков полное	Длина развернутой пружины	Масса, кг, не более
1105-0301/006	45	6	10,6	43,0	32,0	27,0	685	1000	3,5	5	612	0,14
1105-0308/006	63	9	14,6	60,3	44,5	40,5	1900	2360			850	0,42
1105-0316/006	90	12	21,2	86,0	61,0	54,0	3100	4000			1248	1,07
1105-0324/006	105		33,7	93,3	47,4	42,0	5000	5600	2,5	4	1190	1,03

Пример условного обозначения пружины размером D=45 мм:

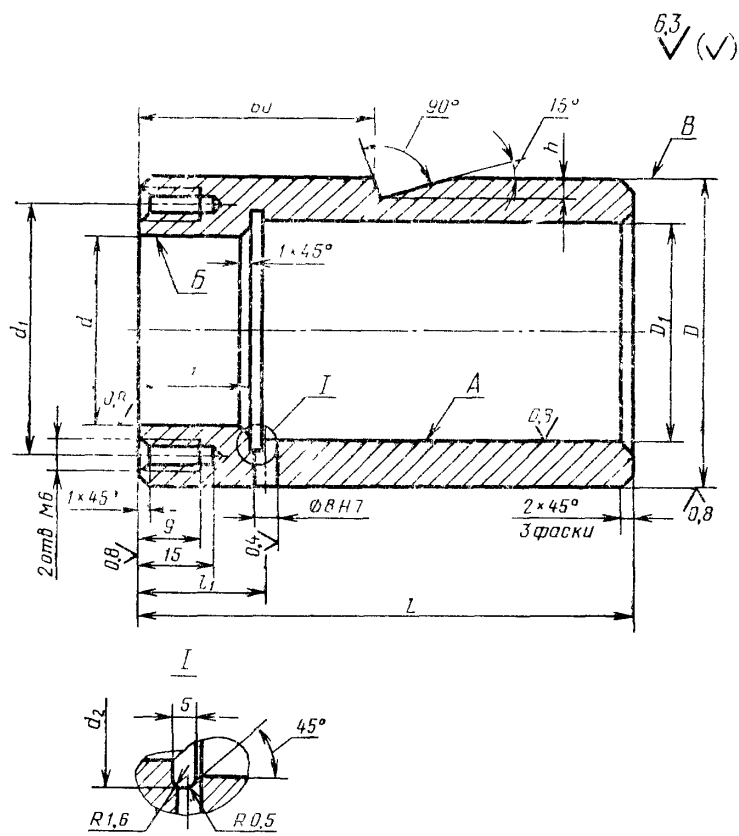
Пружина 1105-0301/006 ГОСТ 26510—85

12.1. Материал — проволока I по ГОСТ 14963—78.

12.2. Направление навивки — любое.

12.3. Диаметр контрольного стержня $D_c = D - d - 1$.

13. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 15 и в табл. 17.



Черт. 15

Размеры, мм

Таблица 17

Обозначение корпуса	D	D_1	d	d_1	d_2	L	l (поле допуска j_s12)	l_1	h	Масса, кг, не более
	Поле допуска									
	f7	H7								
1105-0316/007	105	92	85	95	93	160	19	28	5,5	2,51
1105-0324/007							25	37		5,47
1105-0327/007	135	115	108	120	116	180	19	28	7,0	5,38
1105-0328/007							30	45		5,56

Пример условного обозначения корпуса размерами $D=105$ мм, $l=19$ мм:

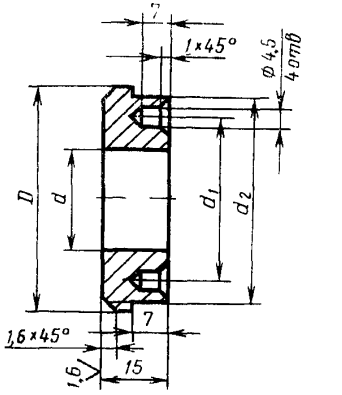
Корпус 1105-0316/007 ГОСТ 26510—85

13.1. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

13.2. Твердость 42...46,5 $HRC_э$.

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

14. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт. 16 и в табл. 18.



Черт. 16

Таблица 18

Размеры, мм

Обозначение гайки	D	d	d_1	d_3	Масса, кг, не более
1105-0316/008	М56×2	28	42	53	0,22
1105-0324/008	М60×2	38	49	57	0,20

Пример условного обозначения гайки размером D=М56×2:

Гайка 1105-0316/008 ГОСТ 26510—85

14.1. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

14.2. Твердость 36...40 $HRC_э$.

Изменение № 1 ГОСТ 26510—85 Инструмент для холодноштамповочных автоматов. Матрицы четвертого перехода. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.89 № 3806

Дата введения 01.01.91

Пункт 2 Таблица 1 Графа *S* Заменить значения 16,39 на 15,39; 16,55 на 15,55 (2 раза), 18,28 на 17,37; 18,47 на 17,53;

таблица 3 Графа *S* Заменить значения 21,23 на 19,91, 21,42 на 20,42 (2 раза); 18,47 на 17,53

Пункт 3 Таблица 5 Заменить значения для граф *S*—16,85 на 15,85 (2 раза); 18,82 на 17,82,

S_1 — 16,39 на 15,39, 16,55 на 15,55 (2 раза); 18,28 на 17,37, 18,47 на 17,53,

таблица 6 Заменить значения для граф *S* — 21,80 на 20,80, 18,82 на 17,82,

S_1 — 21,23 на 19,91, 21,42 на 20,42, 18,47 на 17,53,

графа «Поз 2 Обойма Кол 1» Заменить обозначение 1105-0329/102 на 1105-0328/102

Пункт 4 Чертеж 6 Заменить размер *L* на *L***;

таблица 8 Заменить значения для граф *S* — 16,85 на 15,85, 18,82 на 17,82, 21,80 на 20,80,

S_1 — 16,39 на 15,39, 16,55 на 15,55, 18,28 на 17,37, 18,47 на 17,53, 21,23 на 19,91, 21,42 на 20,42,

K — 9,46 на 8,88, 9,55 на 8,97, 10,55 на 10,02; 10,66 на 10,12, 12,25 на 11,49, 12,36 на 11,78,

K_1 — 9,72 на 9,15, 10,86 на 10,28, 12,58 на 12,00,

графа «Обозначение вставки-заготовки формы 11 по ГОСТ 10284—84» Заменить обозначения 1010-0549 на 1010-1807, 1010-0550 на 1010 1808, 1010 0551, на 1010-1809, 1010 0552 на 1010 1810, 1010-0553 на 1010-1811

Пункт 6 Чертеж 8 Главный вид Продлить выносную линию на размер фаски 1×45° до отверстия М6,

таблица 10 Исключить строку для обозначения обоймы 1105 0329/102,

(Продолжение см с 118)

графа «Масса, кг, не более» Исключить значение. 3,50

Пункт 7 Чертеж 9 Вид слева Размер *D*** проставить, как показано на чертеже

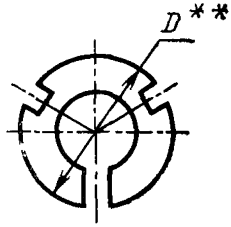


таблица 11 Графа *d* Заменить значения 16,39 на 15,39, 16,55 на 15,55, 18,28 на 17,37, 18,47 на 17,53, 21,23 на 19,91, 21,42 на 20,42

Пункт 8 Таблица 12 Пример условного обозначения дополнить размером d_3=15,28 мм заменить слово «размером» на «размерами»

Пункт 9 Чертеж 11 Заменить размер 2×45 на 2×45°,

таблица 13 Пример условного обозначения изложить в новой редакции «Пример условного обозначения пробки размерами *D*=28 мм, *L*=38 мм

Пробка 1105 0301/003 ГОСТ 26510—85»

Пункт 9 1 Заменить обозначение «У10А по ГОСТ 1435—74» на «9ХС по ГОСТ 5950—73»

Пункт 9 2 Заменить значение 59 60 на 59 63

Пункт 10 Чертеж 12 Исключить обозначение поверхности Б,

таблица 14 Графа *d* Заменить значения 16,39 на 15,39; 16,55 на 15,55 (2 раза), 18,28 на 17,37, 18,47 на 17,53 (2 раза); 21,23 на 19,91; 21,42 на 20,42

Стандарт дополнить пунктом — 11 4 «11 4 Маркировать на поверхности А обозначение проставки»

(ИУС № 3 1990 г)

gost.e-ecolog.ru