УДК 621.735.32.016.3.06.073:006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Инструмент для холодновысадочных автоматов

МАТРИЦЫ ОБРЕЗНЫЕ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines
Trim dies Construction and dimensions

ГОСТ 26403—84

ОКП 39 6321

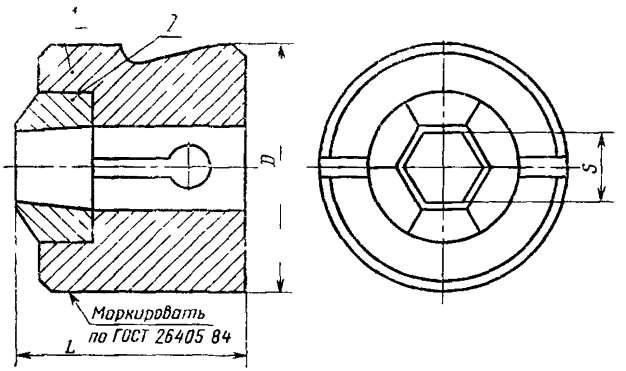
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

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



Черт 1

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты: Номинальный диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	S	D	L	Модель автомата	Поз 1 Корпус Кол 1	Поз 2 Вставка Кол 1	Масса, кг, не более
					Поле допуска				Обозначение деталей		
					H9	f7	h11				
1108 0701			M4	ГОСТ 7805—70	6,78	50	49	АБ 2318	1108 0701/001	1108-0701/002	0,612
1108-0702			M5		7,78				1108 0702/001	1108 0702/002	0,607
1108-0703			M6	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7798—70	9,64				1108 0703/001	1108 0703/002	0,594
1108-0704				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7811—70	9,78					1108 0704/002	
1108 0705			M8	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	11,57	60		АБ 2319	1108 0705/001	1108-0705/002	0,871
1108-0706				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	11,73					1108 0706/002	
1108 0707				ГОСТ 7798—70	12,57				1108-0707/001	1108 0707/002	0,864
1108 0708				ГОСТ 7805—70	12,73					1108 0708/002	
1108-0709			M10	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	13,57	65	60	АБ 2320	1108 0709/001	1108 0709/002	1,251
1108 0710				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	13,73					1108 0710/002	
1108-0711				ГОСТ 7798—70	16,57				1108 0711/001	1108-0711/002	0,216
1108 0712				ГОСТ 7805—70	16,73					1108 0712/002	

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты: Номинальный диаметр резьбы d	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	S Поле допуска H9	D Поле допуска f7	L Поле допуска h11	Модель автомата	Поз. 1 Корпус Кол. 1 — Обозначение деталей	Поз. 2 Вставка Кол. 1 — Обозначение деталей	Масса, кг, не более
1108 0713			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—00	16,57	70	75	АБ 2321, А 2321	1108 0713/001	1108-0711/002	1,739
1108-0714				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	16,73					1108 0712/002	1,827
1108-0715				ГОСТ 7798—70	18,48		76		1108-0715/001	1108-0715/002	1,802
1108-0716				ГОСТ 7805—70	18,67					1108-0716/002	
1108-0717			M14	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	18,48	100	101	АБ 2322	1108-0717/001	1108-0715/002	5,241
1108-0718				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	18,67					1108-0716/002	
1108-0719				ГОСТ 7798—70	21,48				1108-0719/001	1108-0719/002	5,141
1108-0720				ГОСТ 7805—70	21,67					1108-0720/002	
1108-0721			M16	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	21,48					1108-0719/002	
1108-0722				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	21,67					1108-0720/002	
1108-0723				ГОСТ 7798—70	23,48		109		1108-0723/001	1108-0723/002	5,119
1108-0724				ГОСТ 7805—70	23,67					1108-0724/002	5,120

Размеры в мм

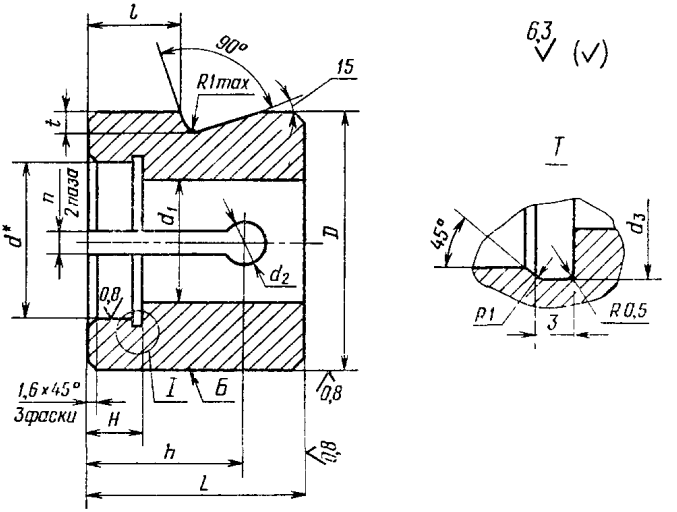
Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты: Номинальный диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	S	D	L	Модель автомата	Поз 1 Корпус Кол 1	Поз 2 Вставка Кол 1	Масса, кг, не более
					Поле допуска				Обозначение деталей		
					H9	f7	h11				
1108 0725			M18	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	23,48	100	109	АБ 2323	1108-0723/001	1108 0723/002	5,119
1108 0726				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	23,67					1108 0724/002	5,120
1108 0727				ГОСТ 7798—70	26,48				1108 0727/001	1108-0727/002	5,033
1108 0728				ГОСТ 7805—70	26,67					1108 0728/002	
1108-0729			M20	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	26,48					1108 0727/002	
1108 0730				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	26,67					1108 0728/002	
1108-0731				ГОСТ 7798—70	29,48				1108 0731/001	1108 0731/002	4,928
1108 0732				ГОСТ 7805—70	29,67					1108 0732/002	4,927

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

Матрица 1108-0701 ГОСТ 26403—84

3. Технические требования — по ГОСТ 26405—84

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	L	d	d_1	d_2	d_3	l	t	H	h	n	b	r	Масса, кг, не более
	Поле допуска													
	e7	h11	H9											
1108-0701/001	50	45	25	8	6	25,5	20	4	11	30	2	3	1,0	0,572
1108-0702/001				9										0,568
1108-0703/001				11										0,558
1108-0705/001	60		30	13	8	30,5	13				4			0,820
1108-0707/001				14										0,814
1108-0709/001	65	55	35	15		35,5	23	6	15	40				1,154
1108-0711/001				18										1,128
1108-0713/001	70	70					15			50				1,730
1108-0715/001				20		45,5	25	10	19					1,603
1108-0717/001	100	95	45		10					70	6	5	1,6	5,042
1108-0719/001				23										4,960
1108-0723/001			60	25		59,0			21					4,696
1108-0727/001				28										4,622
1108-0731/001				29										4,539

Пример условного обозначения корпуса размерами $d_1=8$ мм, $D=50$ мм, $L=45$ мм:

Корпус 1108-0701/001 ГОСТ 26403—84

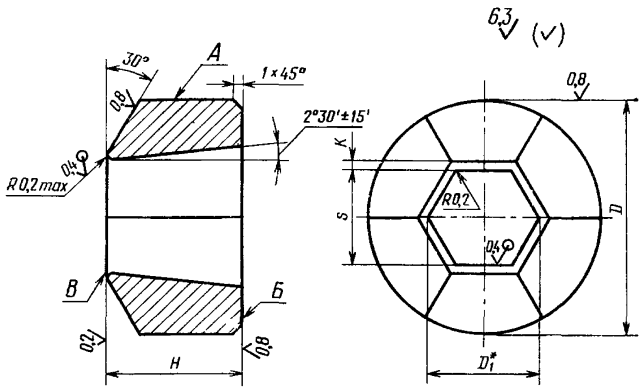
4.1. Твердость — $HRC_э$ 42 ... 46.

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

4.3. Допуск радиального биения поверхности Б относительно оси отверстия d — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

4.4. Размер d и допуск радиального биения контролировать до прорезки паза.

5. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



* Размер для справок

Черт. 3

Пример условного обозначения вставки размерами $S = 6{,}78$ мм, $D = 25$ мм:

Вставка 1108-0701/002 ГОСТ 26403—84

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

5.2. Твердость — $HRC_э$ 64 ... 65,5.

5.3. Допуск симметричности шестигранника относительно оси поверхности A — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5.4. Допуск перпендикулярности поверхностей $Б$, B относительно оси поверхности A — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение вставки	S	H	D	D_1	K	Масса, кг не более
	Поле допуска					
	H9	h9	e8			
1108-0701/002	6,78	15	25	7,79	1,0	0,040
1108-0702/002	7,78			8,94		0,039
1108-0703/002	9,64			11,08		0,036
1108-0704/002	9,78			11,24		
1108-0705/002	11,57		30	13,30		0,051
1108-0706/002	11,73			13,48		
1108-0707/002	12,57			14,45		0,050
1108-0708/002	12,73			14,63		
1108-0709/002	13,57	20	35	15,60		0,097
1108-0710/002	13,73			15,78		
1108-0711/002	16,57			19,05		0,088
1108-0712/002	16,73			19,23		
1108-0715/002	18,48	25	45	21,25		0,199
1108-0716/002	18,67			21,47		
1108-0719/002	21,48			24,70		0,181
1108-0720/002	21,67			24,92		
1108-0723/002	23,48	30	60	27,00		0,423
1108-0724/002	23,67			27,22		0,424
1108-0727/002	26,48			30,45	1,5	0,411
1108-0728/002	26,67			30,67		
1108-0731/002	29,48			33,90		0,389
1108-0732/002	29,67			34,12		0,388

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

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

Дата введения 01.01.91

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

(Продолжение см. с. 100)

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

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

Пункт 4.4 исключить.

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

графа D_1. Заменить значения: 19,05 на 17,9; 19,23 на 18,08; 21,25 на 20,20; 21,47 на 20,38; 24,70 на 23,18; 24,92 на 23,77.

Пункт 5 2. Заменить значение твердости. $HRC_э$ 64...65,5 на 64...66 $HRC_э$.

(ИУС № 4 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru