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

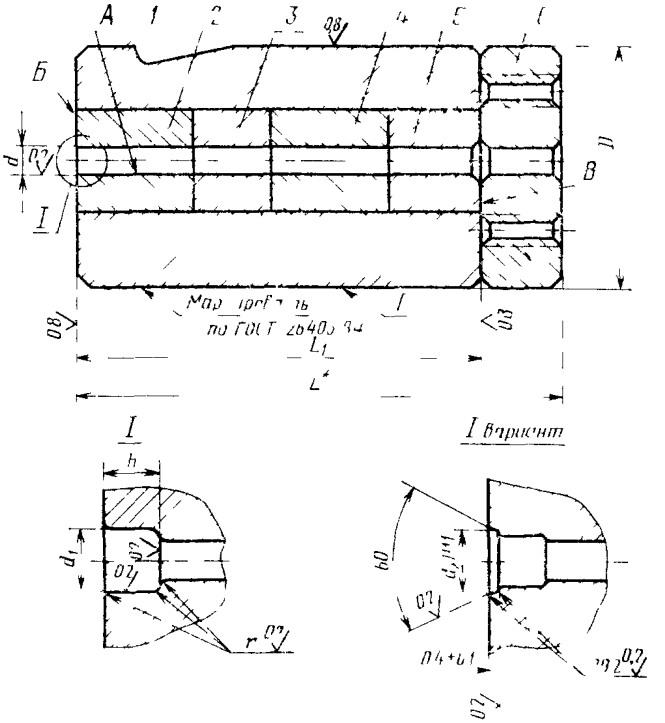
исполнения 1 на черг 1 и в табл 1, 2,
исполнения 2 на черт. 2 и в табл 3, 4;
исполнения 3 на черт. 3 и в табл 5, 6,
исполнения 4 на черт 4 и в табл 7, 8

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			М6	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				100	75				1,338
1104-0009				30			60						2,258
1104-0010				35, 40, 45, 50									2,294
1104 0011				55, 60									2,335
1104-0014			М8	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

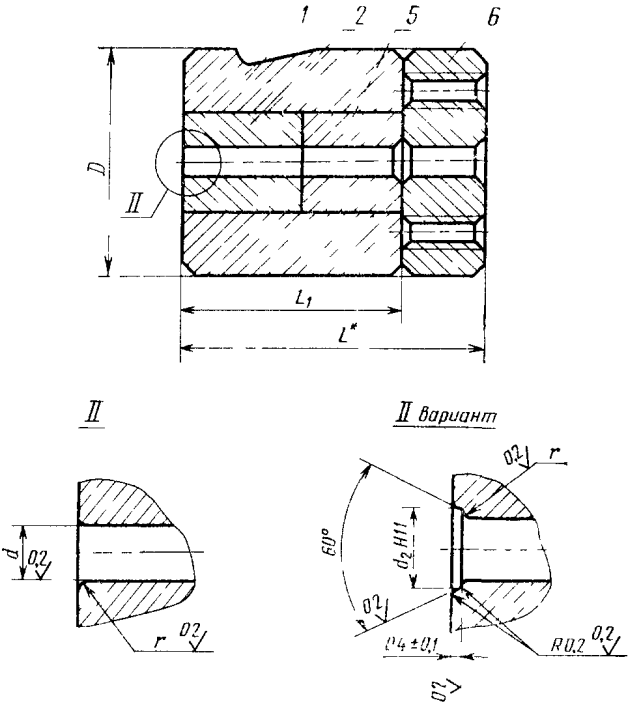
Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Вставка Кол. 1	Поз. 4 Вставка Кол. 1	Поз. 5 Втулка Кол. 1	Поз. 6 Плитка Кол. 1
	Обозначение деталей					
1104-0006	1104-0006/001	1104-0006/002	—	—	1104 0006/005	1104-0004/006
1104-0007			1104-0007/003		1104-0007/005	
1104 0008			—	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

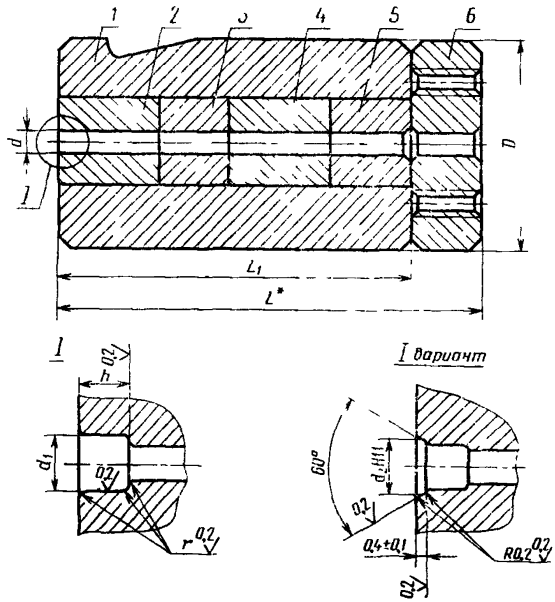
Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 5 Втулка Кол. 1	Поз. 6 Плитка Кол. 1
	Обозначение деталей			
1104-0001	1104-0001/001	**1104-0001/002**	—	1104-0001/006
1104-0002	1104-0002/001		1104-0002/005	1104-0002/006
1104-0003	1104-0003/001	1104-0003/002	1104-0003/005	1104-0003/006
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_1	h, не менее	r	Масса, кг, не более
						Поле допуска							
						H7	f7	—	h9	H11			
1104 0021			M10	40, 45 50	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—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
104 0026				75, 80, 90									5 004
1104 0027				95 100									5,103
1104-0029			M12	45, 50		10 4				11,8	6	0,65	4,900
1104 0030				55, 60, 65, 70									4 996
1104 0031				75, 80, 90									5,082
1104 0032				95 100, 110, 20									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	0	200		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

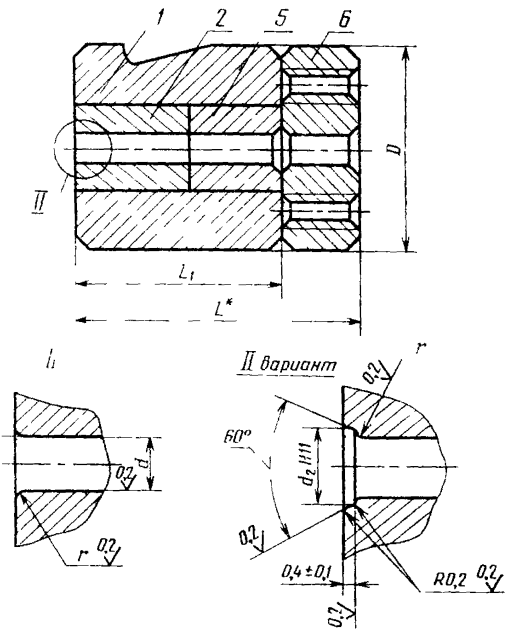
Обозначение матрицы	Поз 1 Корпус Кол 1	Поз 2 Вставка Кол 1	Поз 3 Вставка Кол 1	Поз 4 Вставка Кол 1	Поз. 5 Втулка Кол 1	Поз 6 Плитка Кол 1
	Обозначение деталей					
1104 0021	1104-0021/001	1104 0021/002	1104 0021/003	—	1104-0021/005	1104-0019/006
1104-0022			1104-0022/003		1104-0022/005	
1104 0023			—	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 0039/005	
1104 0040			1104 0039/003	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	f7	–	19		
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											3,190
1104 0028			M12	20, (22), 25 (28), 30, (32), 35		10,74	70	160		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.

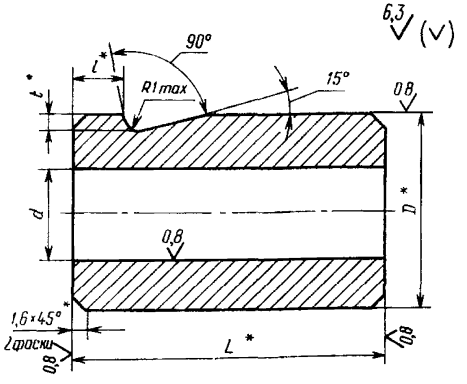
4. Технические требования — по ГОСТ 26405—84

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

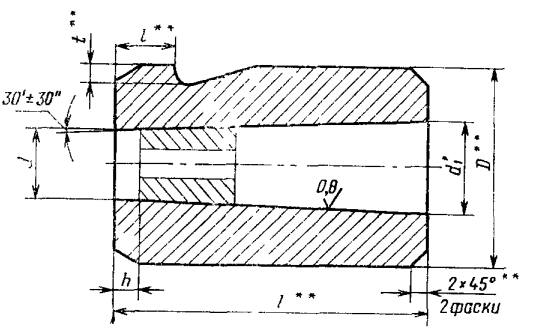
Обозначение корпуса	D	L	d	l	t	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	f7	h9	H7			
1104-0001/001	32	35	14,43	18	3,5	0,177
1104-0002/001	50	65		16	5,0	0,914
1104-0003/001			21,39			0,808
1104-0005/001	60	75			6,3	1,438
1104-0006/001	50	65	19,40		5,0	0,845
1104-0009/001	60	75		14	6,3	1,480
1104-0012/001			27,36			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	f9	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		125	29,18	31,37			10,23	3,048
1104-0033/001	90				45			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:

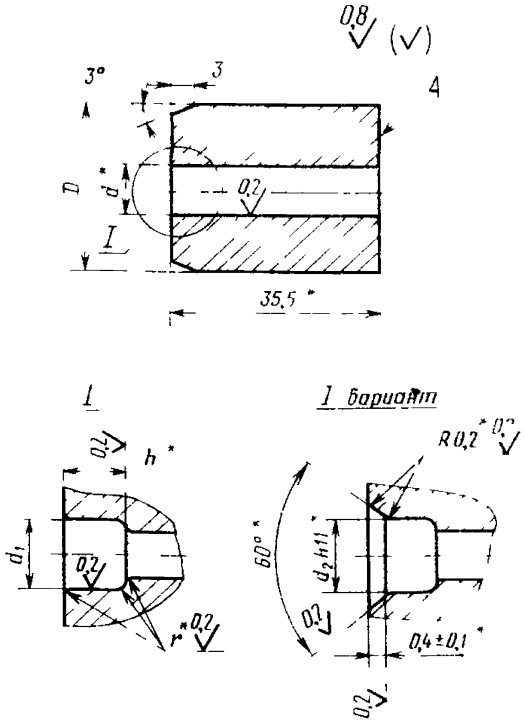
исполнения 1 — на черт. 7 и в табл. 11;

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

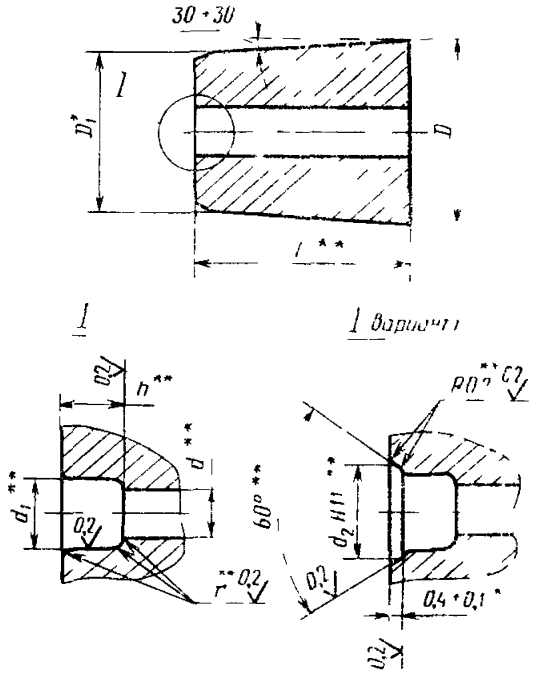
Пример условного обозначения вставки размерами $d = 5{,}25$ мм, $D = 19{,}5$ мм:

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

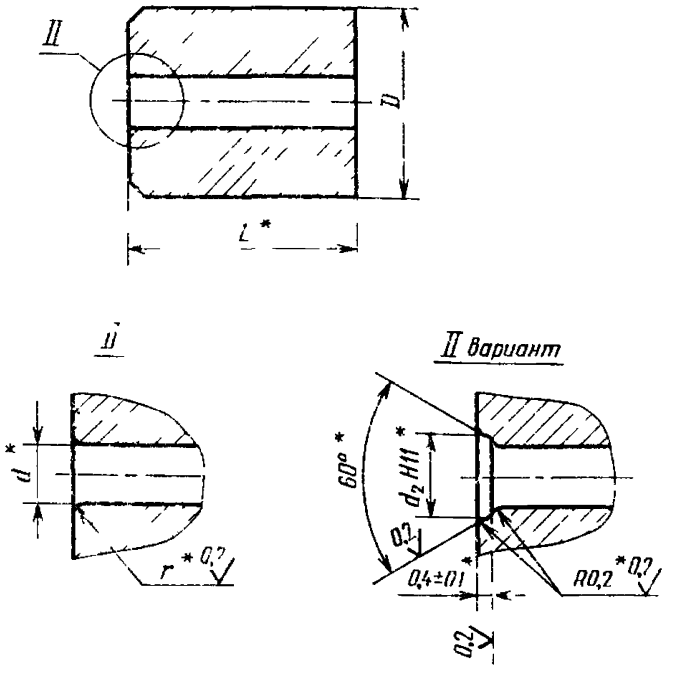
Обозначение вставки	d	D	d_1	D_1	L	b, не менее	r	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 12284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска									
	H7	h7	H11							
1104-0021/002	8,91	25,00	9,8	24,38	35,5	5	0,45	1010-0983	ВК 20	0,198
1104-0029/002	10,74	30,00	11,8	29,38		6	0,65	1010-0984		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

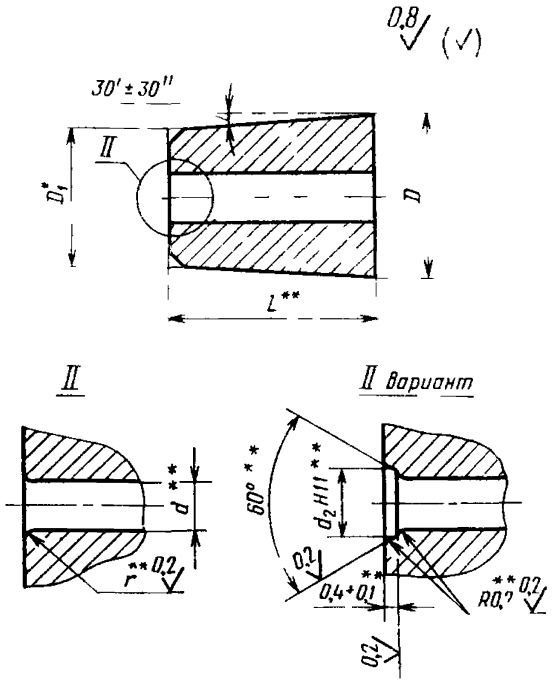
Обозначение вставки	d	D	L	r	Обозначение вставок заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7					
1104-0001/002	3,46	14,5	35	0,25	1010-0708	ВК 15	0,075
1104-0003/002	4,39	21,5	19		1010-0713		0,091
1104-0004/002	5,25		29	0,30	1010-0717		0,130
1104 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	D	D_1	L	r	Обозначение вставок заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—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			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

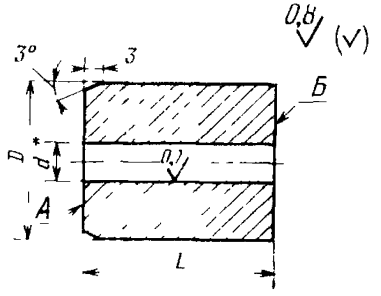
6.2. Допуск торцового биения поверхности *А* относительно оси отверстия диаметром *d* по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

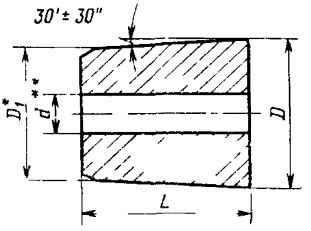
Обозначение вставки	d	D	L	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	H7	h7				
1104-0007/003	5,25	19,50	19,5	1010-0346	ВК 15	0,081
1104-0014/003	7,08	24,50	19,5	1010-0722	ВК 20	0,124
1104-0017/003			39,5			0,269

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						
	H7	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		26,04		59,5			0,396
1104-0029/003	10,74	30,31	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

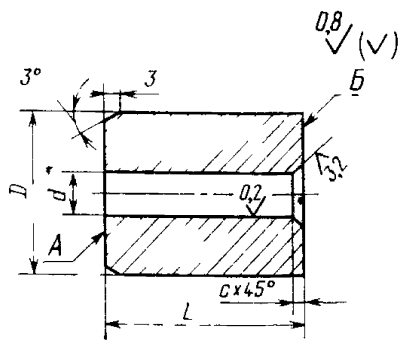
Допуск торцового биения поверхностей *А* и *Б* относительно оси отверстия диаметром *d* по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

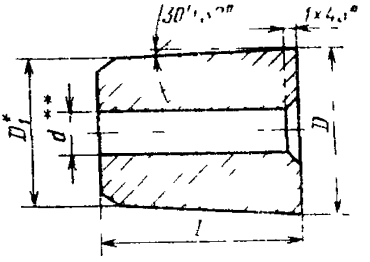
Обозначение вставки	d	D	L	c	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7					
1104 0008/004	5,25	19,5	29,5	0,6	1010-0717	ВК 15	0,130
1104-0011/004			39,5				0,176
1104-0015/004	7,08	24,5		1,0	1010 0722	ВК 20	0,269
1104 0018/004			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, Поле допуска H7	d / D, Поле допуска h7	D_1	L, не менее	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—84	Масса, кг, не более
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	35,00	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

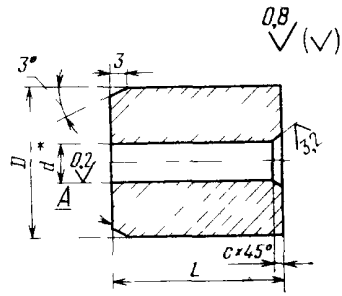
8.1. Допуск торцового биения поверхностей *А* и *Б* относительно оси отверстия диаметром d — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

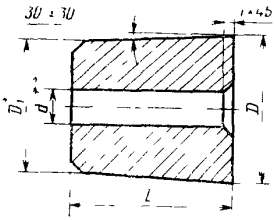
Обозначение втулки	d	D	L	c	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	H7	h7			
1104-0002/005	3,46	14,5	30,0	0,6	0,042
1104-0003/005	4,39	21,5	46,0		0,138
1104-0004/005	5,25		36,0		0,108
1104 0005/005			46,0		0,140
1104-0006/005		19,5	29,5		0,073
1104-0007/005			10,0		0,028
1104 0009/005			39,5	1,0	0,099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



* 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	35,33	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	46,33	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:

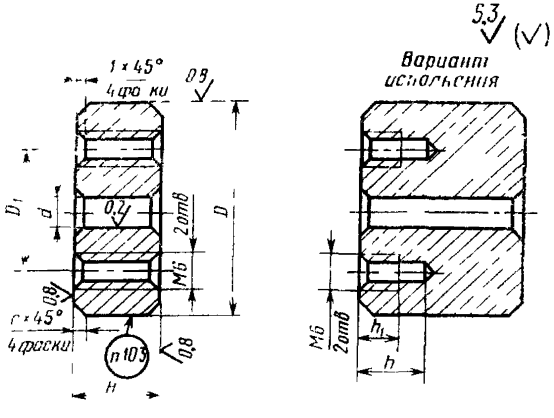
Втулка 1104-0019/005 ГОСТ 26397—84

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	8,91							0,634
1104 0020/006		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_a, 0,4±0,1 на h_w.

Чертежи 1, 3, 7—10 Подрисуночную 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. 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