

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

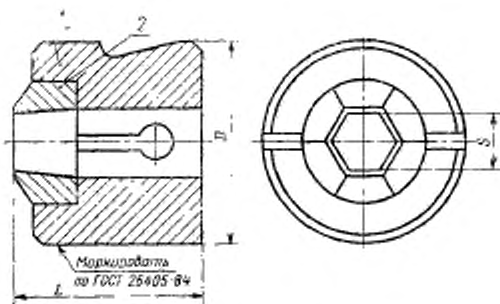
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря
1984 г. № 4964 срок введения установлен

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

Таблица 1
Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты		S	D	L	Модель автомата	Пос. 1 Корпус Кол. 1	Пос. 2 Вставка Кол. 1	Масса, кг, не более		
			Положения на кантри	Обозначение стандарта								Полое доуспеа	
												H9	H11
1108-0701			M4	ГОСТ 7805-70	6,78				1108-0701/001	1108-0701/002	0,612		
1108-0702			M5		7,78	50		АВ 2318	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	0,504		
1108-0704				ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7811-70	9,78		49			1108-0704/002			
1108-0705				ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7796-70	11,57					1108-0705/002	0,871		
1108-0706			M8	ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	11,73	60		АВ 2319	1108-0705/001	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				1108-0707/001	1108-0708/002			
1108-0709				ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7796-70	13,57				1108-0709/001	1108-0709/002	1,251		
1108-0710			M10	ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	13,73	65	60	АВ 2320		1108-0710/002			
1108-0711				ГОСТ 7798-70	16,57				1108-0711/001	1108-0711/002	С,216		
1108-0712				ГОСТ 7805-70	16,73				1108-0711/001	1108-0712/002			

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Принадлежность	Исполненные болты		S	D	L	Модель автомобиля	Показ. Корпус Кол. 1	Показ. 2 Вставка Кол. 1	Марка, кг. в болте		
			Номинальный диаметр	Обозначение стандарта								Поле допуска	
												h9	h11
1108-0713			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—00	16,57	75	АВ 2321, А 2321	1108-0713/001	1108-0711/002	1,739			
1108-0714				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	16,73	70		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	1,802				
1108-0717				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	18,48			1108-0717/001	1108-0715/002	5,241			
1108-0718			M14	ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	18,67			1108-0716/002	5,241				
1108-0719				ГОСТ 7798—70	21,48	101							
1108-0720				ГОСТ 7805—70	21,67						100	1108-0719/002	1108-0719/002
1108-0721				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	21,48		АВ 2322	1108-0719/001	1108-0720/002	5,141			
1108-0722				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	21,67			1108-0719/002	1108-0720/002	5,141			
1108-0723			M16	ГОСТ 7798—70	23,48	109							
1108-0724				ГОСТ 7805—70	23,67						1108-0723/001	1108-0723/002	5,119
								1108-0724/002	1108-0724/002	5,120			

Размеры в мм

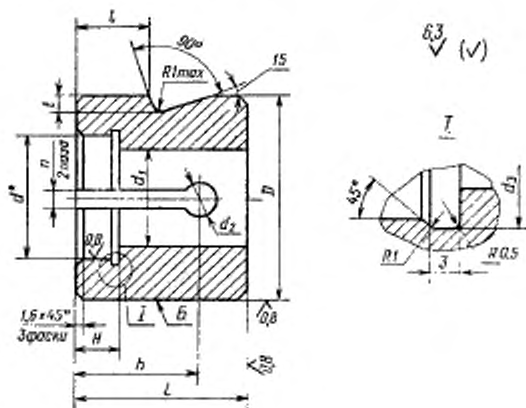
Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Исполнение болты		S	D	L	Модель автомобиля	Проз. 1 Корпус Кол. 1	Проз. 2 Вставка Кол. 1	Масса, кг, не более		
			Назначение ил. диаметр	Обозначение стандарта								Поле допуска	
												h	h11
1108-0725				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	23,48			1108-0723/001	1108-0723/002	5,119			
1108-0726			M18	ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	23,67				1108-0724/002	5,120			
1108-0727				ГОСТ 7798—70	26,48				1108-0727/002				
1108-0728				ГОСТ 7805—70	26,67				1108-0728/002	5,033			
1108-0729				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	26,48	100	АБ 2323	1108-0727/001	1108-0727/002				
1108-0730				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	26,67				1108-0728/002				
1108-0731			M20	ГОСТ 7798—70	29,48				1108-0731/002	4,928			
1108-0732				ГОСТ 7805—70	29,67			1108 0731/001	1108-0732/002	4,927			

Пример условного обозначения матрицы размеров $S=6,78$ 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		d ₁	d ₂	d ₃	t	H	h	n	b	r	Масса, кг, не более
	L	d										
	Поле допуска											
	e7	H9										
1108-0701/001	50	25	8	6	20	4	11	23	2			0,572
1108-0702/001		45	9									0,558
1108-0703/001			11									0,558
1108-0705/001	60	30	13		13							0,820
1108-0707/001			14									0,814
1108-0709/001	65	55	15	8	23	6	15	40	4	3	1,0	1,151
1108-0711/001			18									1,128
1108-0713/001	70	70			15			50				1,731
1108-0715/001												1,603
1108-0717/001		45	20				19					5,042
1108-0719/001	100	95	23	10	25	10		70	6			4,960
1108-0723/001			25									4,696
1108-0727/001		60	28				21			5	1,6	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

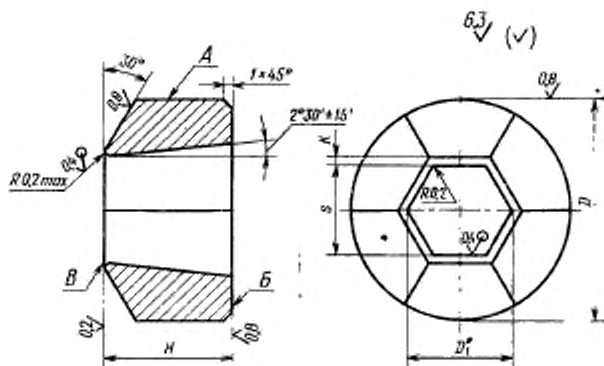
4.1. Твердость — HRC_s 42 ... 46.

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_s 64 ... 65,5.

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

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

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>S</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>K</i>	Масса, кг, не более	
	Поле допуска						
	н9	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			13,30		0,051	
1108-0706/002	11,73		30	13,48			
1108-0707/002	12,57			14,45		0,050	
1108-0708/002	12,73			14,63			
1108-0709/002	13,57			15,60		0,097	
1108-0710/002	13,73			35		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	1,5	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			27,00			0,423
1108-0724/002	23,67	30	60	27,22	0,424		
1108-0727/002	26,48			30,45	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: HRC₂ 42...46 на 45...48 HRC₂.

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 D₁. 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: HRC₂ 64...65,5 на 64...66 HRC₂.

(ИУС № 4 1990 г.)
