

Изменение № 1 ГОСТ 26514—85 Инструмент для холоднштамповочных автоматов. Пуансоны третьего перехода. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.89 № 3807

Дата введения 01.01.91

Пункт 3. Чертеж 2. Исключить размерную линию, отходящую от базы А.

Пункт 4. Таблица 3. Графу «Номинальный диаметр резьбы» после обозначения M12 дополнить обозначением: M14.

Пункт 4.2. Заменить обозначение: HRC на HRC₃

(Продолжение см. с. 122)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26514—85)

- Пункт 9. Таблица 6. Графа *a*. Для пуансонов 1135-0806/002—1135-0808/002
заменить размер: 150 на 150°;
графа *b*. Заменить значение: 908 на 9,08;
графа *d*₂. Заменить значение: 23,67 на 23,27.
- Пункт 14. Чертеж 13, таблица 12 (головка). Заменить обозначение: *D*₁ на
*H*₁.
- Пункт 15. Чертеж 14. Выносной элемент I. Заменить размер: *R*0,5 на *R*0,2.
Стандарт дополнить пунктом — 17,4: «17.4 Маркировать на поверхности А
обозначение плитки».

(ИУС № 3 1990 г.)