

Инструмент для холодновысадочных автоматов

МАТРИЦЫ ОБРЕЗНЫЕ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines
Trim dies Construction and dimensionsГОСТ
26403-84

ОКП 39 6321

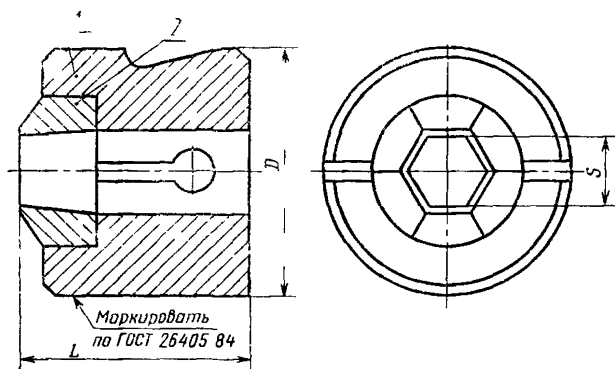
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря
1984 г. № 4964 срок введения установлен

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	Приспособность	Изготавливаемые болты		S	Размеры в мм			Модель автомата	Поз 1 Корпус Код 1	Поз 2 Вставка Код 1	Масса, кг, не более	
			Номинальный диаметр	Обозначение стандарта		D	L	Полое допускса					
								H9					h11
1108 0701			M4	ГОСТ 7805—70	6,78				1108 0701/001	1108-0701/002	0,612		
1108-0702			M5		7,78	50		АБ 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	0,594		
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 0705/001	1108-0705/002	0,871		
1108-0706			M8	ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	11,73	60		АБ 2319		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				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					1108 0710/002			
1108-0711				ГОСТ 7798—70	16,57	65	60	АБ 2320		1108-0711/002			
1108 0712				ГОСТ 7805—70	16,73				1108 0711/001	1108 0712/002	С,216		

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		S	D	L	Модель автомата	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Масса, кг		
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								Поле допуска	
												H9	f7
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			M14	ГОСТ 7798—70	18,48	76	1108-0715/002	1108-0715/001	1108-0715/002	1,802			
1108-0716				ГОСТ 7805—70	18,67			1108-0716/002					
1108-0717			M16	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	18,48		1108-0715/002	1108-0717/001	1108-0715/002	5,241			
1108-0718				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	18,67			1108-0716/002					
1108-0719			M16	ГОСТ 7798—70	21,48	101	АВ 2322	1108-0719/001	1108-0719/002	5,141			
1108-0720				ГОСТ 7805—70	21,67	100			1108-0720/002				
1108-0721			M16	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	21,48		1108-0720/002	1108-0719/001	1108-0719/002	5,141			
1108-0722				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	21,67				1108-0720/002				
1108-0723			M16	ГОСТ 7798—70	23,48	109	1108-0723/002	1108-0723/001	1108-0720/002	5,119			
1108-0724				ГОСТ 7805—70	23,67				1108-0724/002		1108-0724/002	5,120	

Продолжение табл 1

Размеры в мм

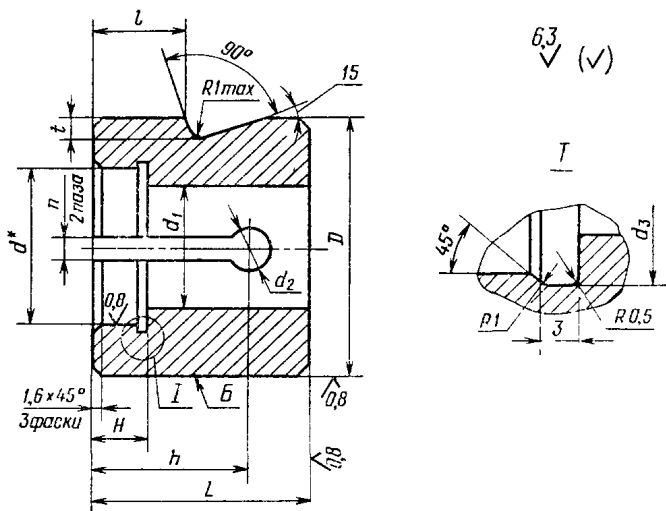
Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		Размеры в мм			Модель автомата	Поз 1 Корпус Кол 1		Поз 2 Вставка Кол 1		Масса, кг не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	S	Поле допуска			Обозначение деталей	Обозначение деталей			
						H9	f7				L	h11	
1108 0725				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			
1108-0729				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	26,48	100	109	АБ 2323	1108 0727/001	1108 0727/002		5,033	
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 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	t	t	H	h	n	b	r	Масса, кг, не более
	e7	h11	H9	Поле допуска													
1108-0701/001	50	45	25	30	8	6	25,5	20	4	11	30	2	3	1,0			0,572
1108-0702/001			9		11												0,558
1108-0703/001			11		13												0,820
1108-0705/001	60		30	15	8	30,5	13	23	6	15	40	4	5	1,0			0,814
1108-0707/001			13		15												1,151
1108-0709/001			14		18												1,128
1108-0711/001	65	55	35	70	20	35,5	15	45,5	19	21	50	6	6	1,0			1,737
1108-0713/001			15		23												1,603
1108-0715/001			18		25												5,042
1108-0717/001	70		45	95	20	45,5	25	59,0	10	21	70	6	5	1,0			4,960
1108-0719/001			23		25												4,696
1108-0723/001			25		28												4,622
1108-0727/001	100		60		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

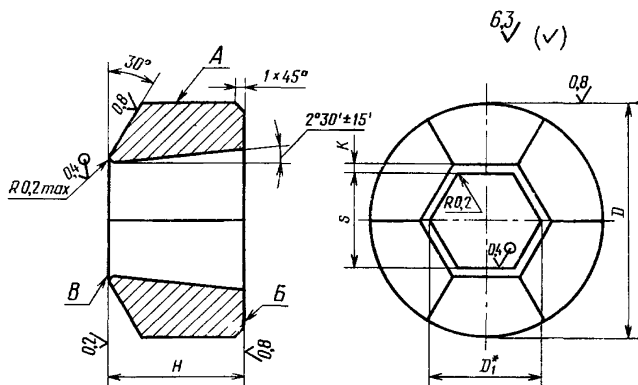
4.1. Твердость — HRC_с 42 ... 46.

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_с 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	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			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			15,78		
1108-0711/002	16,57	20	35	19,05	0,088	
1108-0712/002	16,73		19,23			
1108-0715/002	18,48		45	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			0,389
1108-0731/002	29,48		33,90			0,388
1108-0732/002	29,67		34,12			

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: HRC₉ 42...46 на 45...48 HRC₉.

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. HRC₉ 64...65,5 на 64...66 HRC₉.

(ИУС № 4 1990 г.)