

Инструмент для холодноштамповочных автоматов**МАТРИЦЫ ЧЕТВЕРТОГО ПЕРЕХОДА****Конструкция и размеры**

Tools for cold-forming machines.
4th station dies.
Construction and dimensions

**ГОСТ
26510-85**

ОКП 39 6329

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 963 срок введения установлен

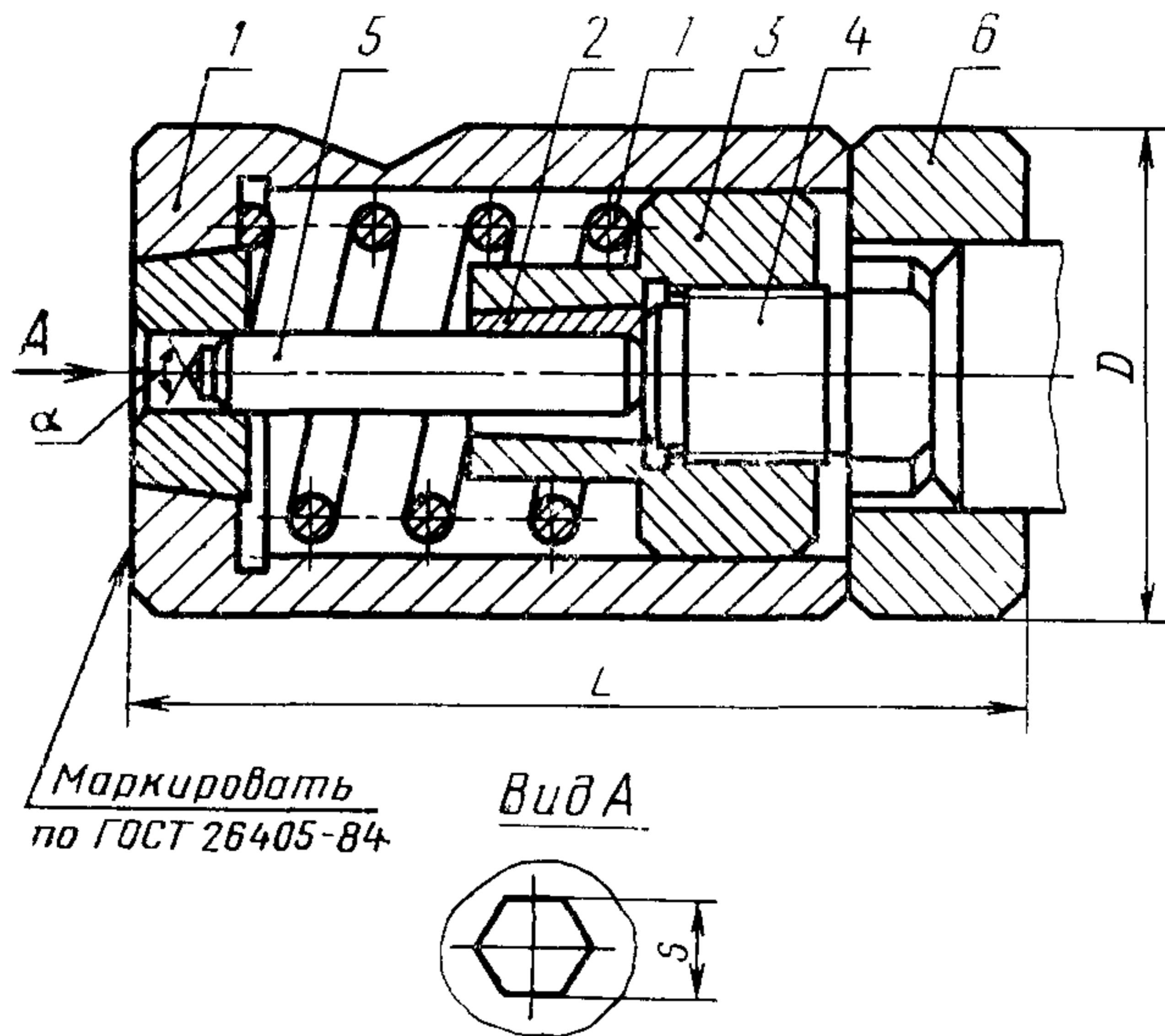
с 01.07.87**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на матрицы четвертого перехода для высадки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 6 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным:

для исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1, 2;
для исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 3, 4.

Исполнение 1



Черт. 1

Размеры, мм

Таблица 1

Обозначение матрицы	Применяемость	Изготавливаемая гайка		D	L	s	α	Масса, кг, не более
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта					
				Поле допуска				
f7	h9	H9						
1105-0301		M6	ГОСТ 5915—70	60	125	9,55	150°	2,63
1105-0302	ГОСТ 5927—70		9,69			2,64		
1105-0303	ГОСТ 5929—70		170°			2,61		
1105-0304		M8	ГОСТ 5915—70	70	140	12,41	150°	4,01
1105-0305	ГОСТ 5927—70		12,57			4,02		
1105-0306	ГОСТ 5929—70		170°			4,00		
1105-0307		M10	ГОСТ 2524—70	80	150	11,64	150°	3,92
1105-0308	ГОСТ 2524—70		13,57			6,00		
1105-0309	ГОСТ 5915—70		16,39			5,85		
1105-0310		M12	ГОСТ 5927—70	90	180	16,55	170°	5,86
1105-0311	ГОСТ 5929—70		16,55			5,82		
1105-0312	ГОСТ 5915—70		18,28			8,45		
1105-0313	ГОСТ 5927—70	18,47	8,46					
1105-0314	ГОСТ 5929—70	170°	8,40					
1105-0315	ГОСТ 2524—70	16,55	8,46					

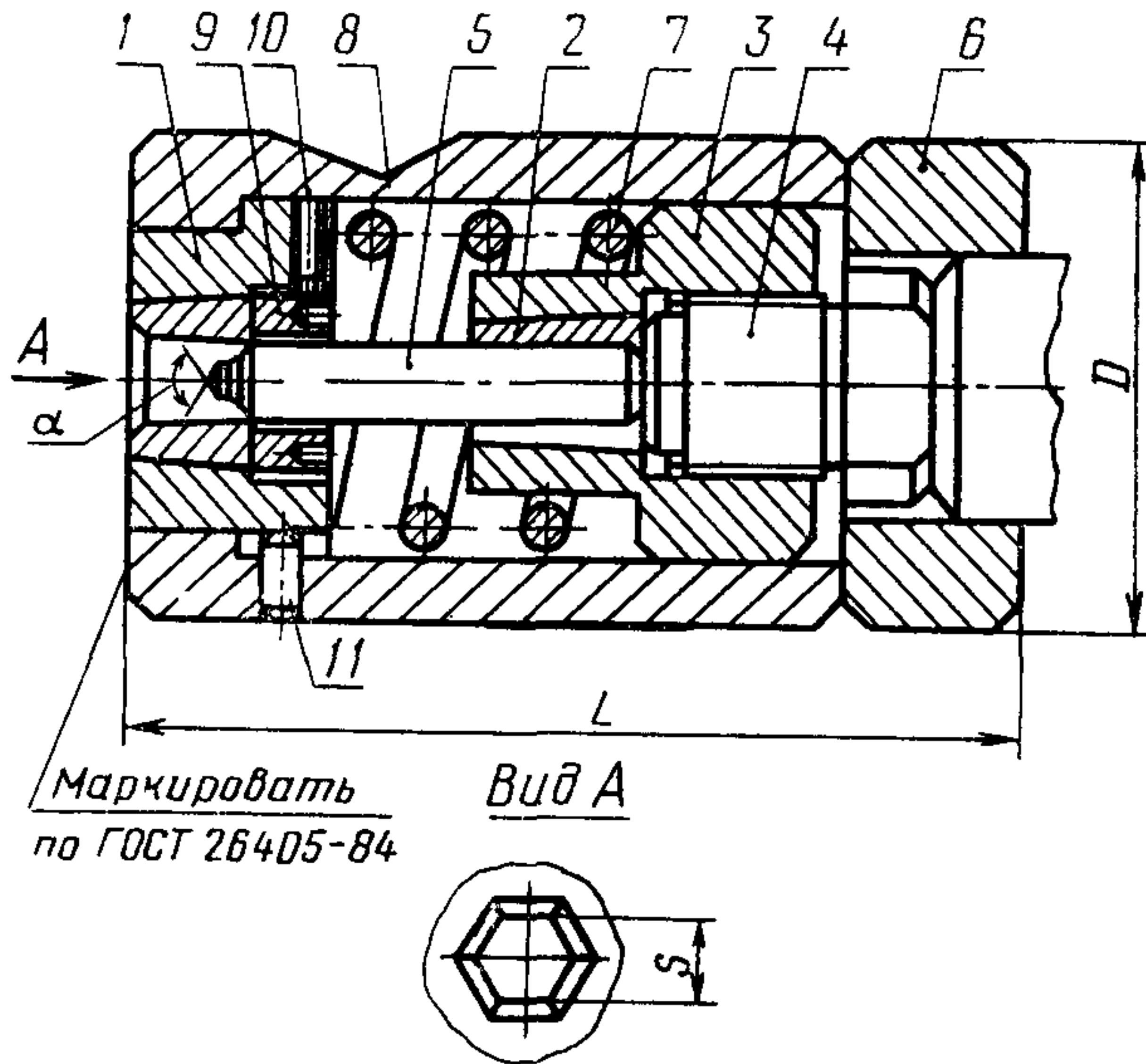
Таблица 2

Обозначение матрицы	Поз. 1 Матрица Кол. 1	Поз. 2 Цанга Кол. 1	Поз. 3 Втулка Кол. 1	Поз. 4 Пробка Кол. 1
Обозначение деталей				
1105-0301	1105-0301/100	1105-0301/001	1105-0301/002	1105-0301/003
1105-0302	1105-0302/100	1105-0302/001		
1105-0303				
1105-0304	1105-0304/100	1105-0304/001		
1105-0305	1105-0305/100	1105-0305/001		
1105-0306				
1105-0307	1105-0307/100	1105-0307/001	1105-0304/002	1105-0304/003
1105-0308	1105-0308/100	1105-0308/001		
1105-0309	1105-0309/100	1105-0309/001	1105-0309/002	1105-0309/003
1105-0310	1105-0310/100	1105-0310/001		
1105-0311				
1105-0312	1105-0312/100	1105-0312/001		
1105-0313	1105-0313/100	1105-0313/001	1105-0312/002	1105-0312/003
1105-0314				
1105-0315	1105-0315/100	1105-0310/001	1105-0309/002	1105-0309/003

Обозначение матрицы	Поз. 5 Пуансон Кол. 1	Поз. 6 Проставка Кол. 1	Поз. 7 Пружина Кол. 1		
Обозначение деталей					
1105-0301	1105-0301/004	1105-0301/005	1105-0301/006		
1105-0302	1105-0302/004				
1105-0303	1105-0303/004	1105-0304/005			
1105-0304	1105-0304/004				
1105-0305	1105-0305/004				
1105-0306	1105-0306/004				
1105-0307	1105-0307/004				
1105-0308	1105-0308/004				
1105-0309	1105-0309/004				
1105-0310	1105-0310/004				
1105-0311	1105-0311/004				
1105-0312	1105-0312/004				
1105-0313	1105-0313/004				
1105-0314	1105-0314/004				
1105-0315	1105-0315/004			1105-0308/006	
				1105-0312/005	

Пример условного обозначения матрицы размерами $S=9,55$ мм; $\alpha=150^\circ$:
Матрица 1105-0301 ГОСТ 26510—85

Исполнение 2



Черт. 2

Размеры, мм

Таблица 3

Обозначение матрицы	Применяемость	Изготавливаемая гайка		D	L	S	α	Масса, кг, не более		
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска						
				f7	h9	H9				
1105-0316		M 14	ГОСТ 5915—70	105	200	21,23	150°	13,00		
1105-0317	ГОСТ 5927—70		21,42			13,02				
1105-0318	ГОСТ 5929—70		170°			13,00				
1105-0319	ГОСТ 2524—70	18,47	13,03							
1105-0320	ГОСТ 5915—70	23,23	150°			13,07				
1105-0321	ГОСТ 5927—70	23,42				13,09				
1105-0322	ГОСТ 5929—70	M 16	ГОСТ 2524—70	135	250	21,42	170°	13,00		
1105-0323	ГОСТ 5915—70		26,23			150°		27,56		
1105-0324	ГОСТ 5927—70		26,42			170°	27,57			
1105-0325	ГОСТ 5929—70	23,42	150°			27,52				
1105-0326	ГОСТ 2524—70	28,91				27,48				
1105-0327	ГОСТ 5915—70	M 18	ГОСТ 5927—70			135	250	23,42	150°	27,48
1105-0328	ГОСТ 5929—70		28,91	170°	27,70					
1105-0329	ГОСТ 2524—70		29,10	27,71						
1105-0330	ГОСТ 5915—70	M 20	ГОСТ 5927—70	135	250			29,10	150°	27,61
1105-0331	ГОСТ 5929—70		26,42					170°		27,64
	ГОСТ 2524—70							150°		

Таблица 4

Обозначение матрицы	Поз. 1 Матрица Кол. 1	Поз. 2 Цанга Кол. 1	Поз. 3 Втулка Кол. 1	Поз. 4 Пробка Кол. 1	Поз. 5 Пуансон Кол. 1
Обозначение деталей					
1105-0316	1105-0316/100	1105-0316/001	1105-0316/002	1105-0316/003	1105-0316/004
1105-0317	1105-0317/100	1105-0317/001			1105-0317/004
1105-0318					1105-0318/004
1105-0319	1105-0319/100	1105-0313/001	1105-0312/002	1105-0312/003	1105-0319/004
1105-0320	1105-0320/100	1105-0320/001			1105-0320/004
1105-0321	1105-0321/100	1105-0321/001	1105-0316/002	1105-0316/003	1105-0321/004
1105-0322					1105-0322/004
1105-0323	1105-0317/100	1105-0317/001			1105-0317/004
1105-0324	1105-0324/100	1105-0324/001			1105-0324/004
1105-0325	1105-0325/100	1105-0325/001			1105-0325/004
1105-0326					1105-0326/004
1105-0327	1105-0327/100	1105-0324/001			1105-0324/004
1105-0328	1105-0328/100	1105-0328/001	1105-0324/002	1105-0324/003	1105-0328/004
1105-0329	1105-0329/100	1105-0329/001			1105-0329/004
1105-0330					1105-0330/004
1105-0331	1105-0327/100	1105-0325/001			1105-0331/004

Продолжение табл. 4

Обозначение матрицы	Поз. 6 Проставка Кол. 1	Поз. 7 Пружина Кол. 1	Поз. 8 Корпус Кол. 1	Поз. 9 Гайка Кол. 1	Поз. 10 Винт ГОСТ 1478—84 Кол. 1	Поз. 11 Штифт ГОСТ 3128—70 Кол. 1	Обозначение деталей	
1105-0316								
1105-0317								
1105-0318								
1105-0319	1105-0316/005	1105-0316/006	1105-0316/007	1105-0316/008	B.M4-6gX X15.14H.05	8m6X16		
1105-0320								
1105-0321								
1105-0322								
1105-0323								
1105-0324								
1105-0325			1105-0324/007					
1105-0326								
1105-0327			1105-0327/007					
1105-0328	1105-0324/005	1105-0324/006		1105-0324/008	B.M4-6gX X25.14H.05	8m6X20		
1105-0329								
1105-0330			1105-0328/007					
1105-0331								

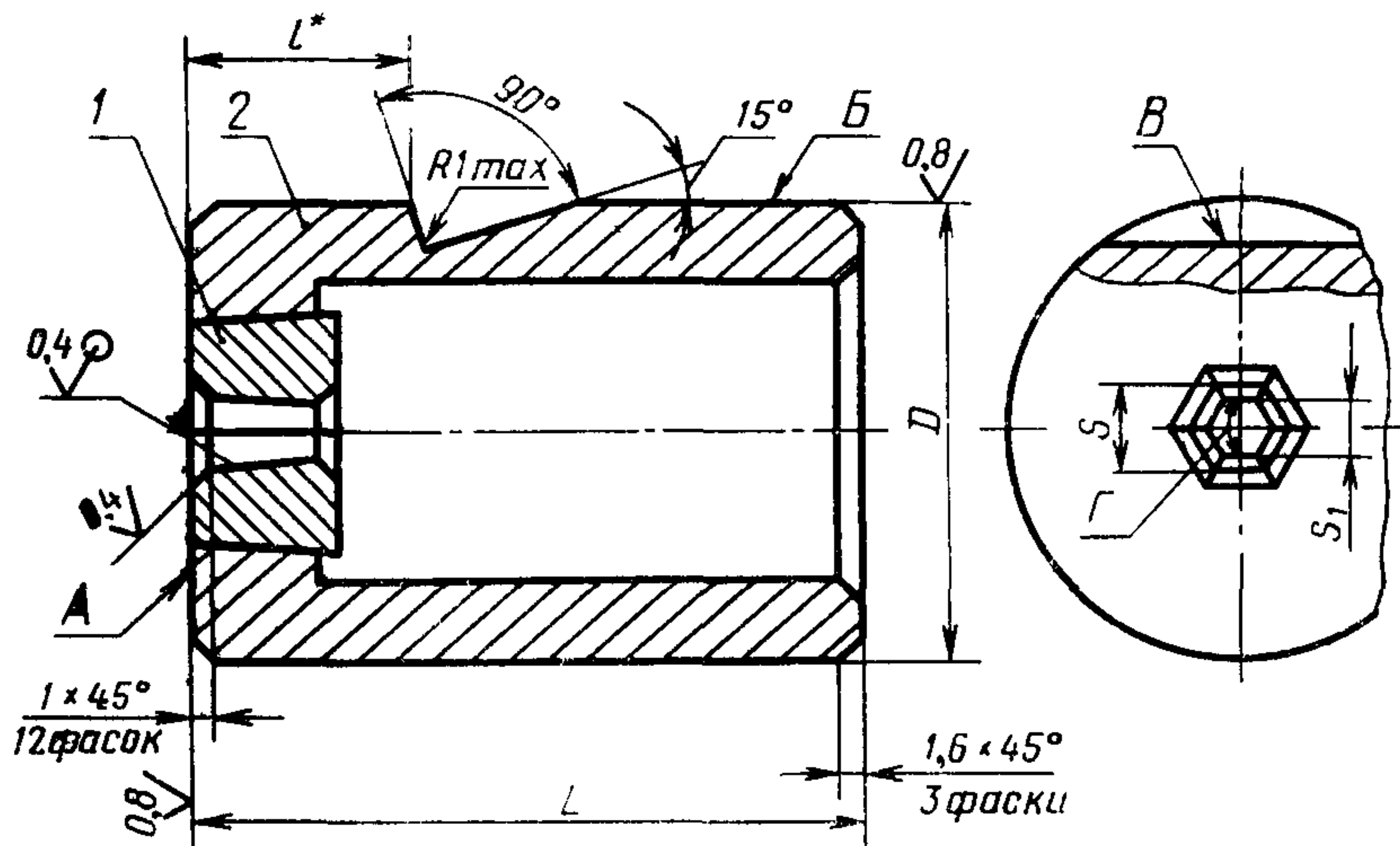
Пример условного обозначения матрицы размером $S=21,23$ мм:

Матрица 1105-0316 ГОСТ 26510—85

2.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

3. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным для исполнения 1 на черт. 3 и в табл. 5; для исполнения 2 на черт. 4 и в табл. 6.

Исполнение 1



* Размер определяется по заказу потребителя.

Черт. 3

Размеры, мм

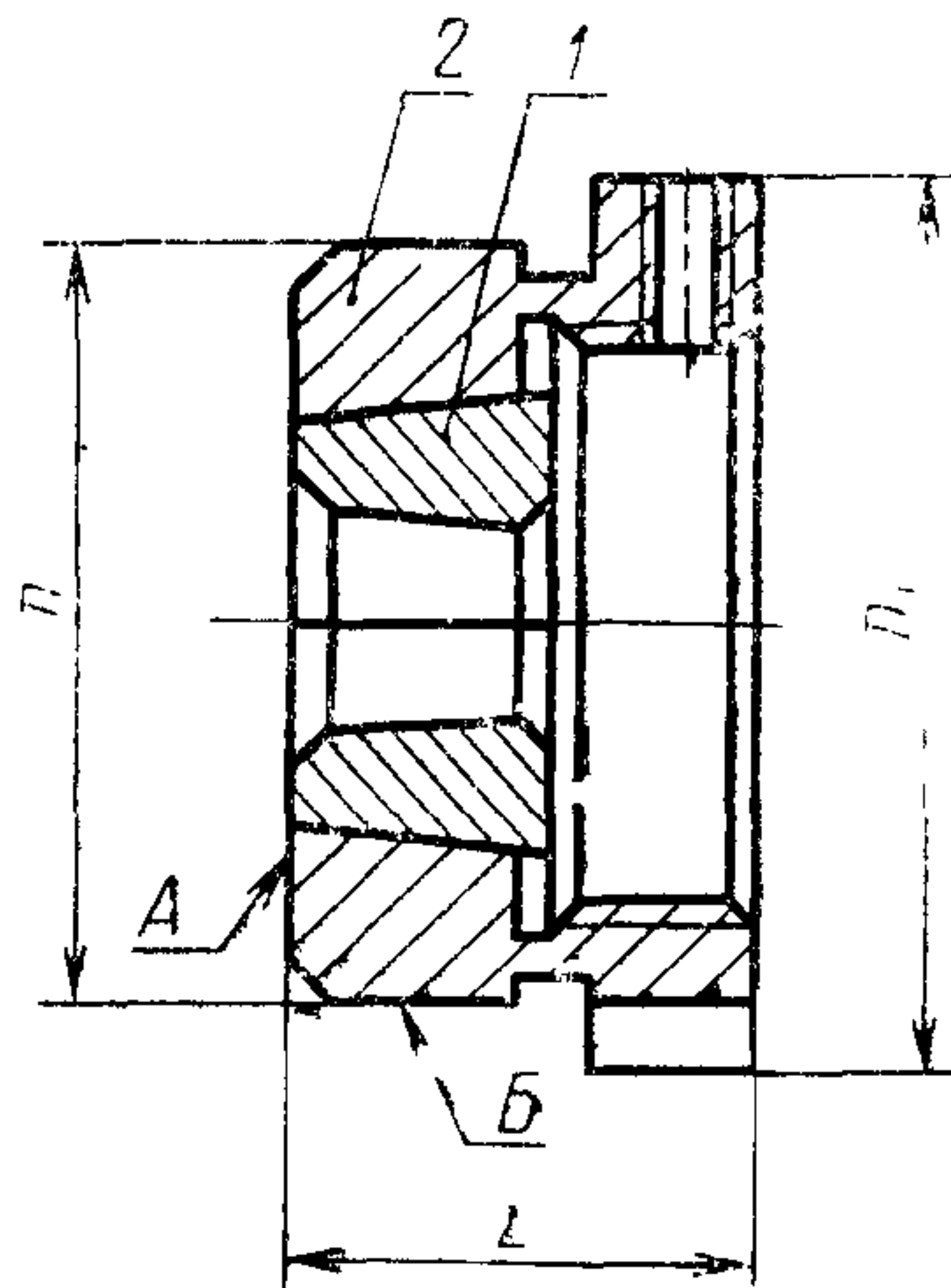
Таблица 5

Обозначение матрицы	<i>D</i>	<i>S</i>	<i>S</i> ₁	<i>L</i>	Поз. 1 Вставка Кол. 1	Поз. 2 Корпус Кол. 1	Масса, кг, не более	
	Поле допуска							
	f7	H9						
Обозначение деталей								
1105-0301/100	60	9,93	9,55	110	1105-0301/101	1105-0301/102	1,54	
1105-0302/100			9,69		1105-0302/101		1,51	
1105-0304/100	70	12,90	12,41	115	1105-0304/101	1105-0304/102	1,74	
1105-0305/100			12,57		1105-0305/101		1,78	
1105-0307/100			11,93		11,64		1105-0307/101	1105-0307/102
1105-0308/100	80	13,90	13,57	120	1105-0308/101	1105-0308/102	1,92	
1105-0309/100			16,85		16,39		1105-0309/101	2,14
1105-0310/100			16,55		16,55		1105-0310/101	2,28
1105-0312/100			18,82		18,28		1105-0312/101	2,59
1105-0313/100	90	18,82	18,47	135	1105-0313/101	1105-0312/102	2,62	
1105-0315/100			16,85		16,55		1105-0310/101	1105-0315/102

Пример условного обозначения матрицы размерами $D=60$ мм, $S_1=9,55$ мм:

Матрица 1105-0301/100 ГОСТ 26510—85

Исполнение 2



Черт. 4

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение матрицы	D (поле допуска IT7)	D ₁	S	S ₁	L	Поз. 1 Вставка Кол. 1	Поз. 2 Обойма Кол. 1	Масса, кг, не более	
			Поле допуска H9			Обозначение деталей			
1105-0316/100	85	91	21,80	21,23	38	1105-0316/101	1105-0316/102	1,64	
1105-0317/100				21,42		1105-0317/101		1,65	
1105-0319/100			18,82	18,47		1105-0313/101	1105-0319/102	1,69	
1105-0320/100			23,80	23,23		1105-0320/101	1105-0320/102	1,71	
1105-0321/100				23,42		1105-0321/101		1,70	
1105-0324/100	108	114	26,80	26,23	50	1105-0324/101	1105-0324/102	3,44	
1105-0325/100				26,42		1105-0325/101		3,43	
1105-0327/100			23,80	23,42		38	1105-0321/101	1105-0327/102	2,61
1105-0328/100				28,91			1105-0328/101	1105-0328/102	4,14
1105-0329/100			29,45	29,10		60	1105-0329/101	1105-0329/102	4,13

Пример условного обозначения матрицы размером $S_1 = 21,23$ мм:

Матрица 1105-0316/100 ГОСТ 26510—85

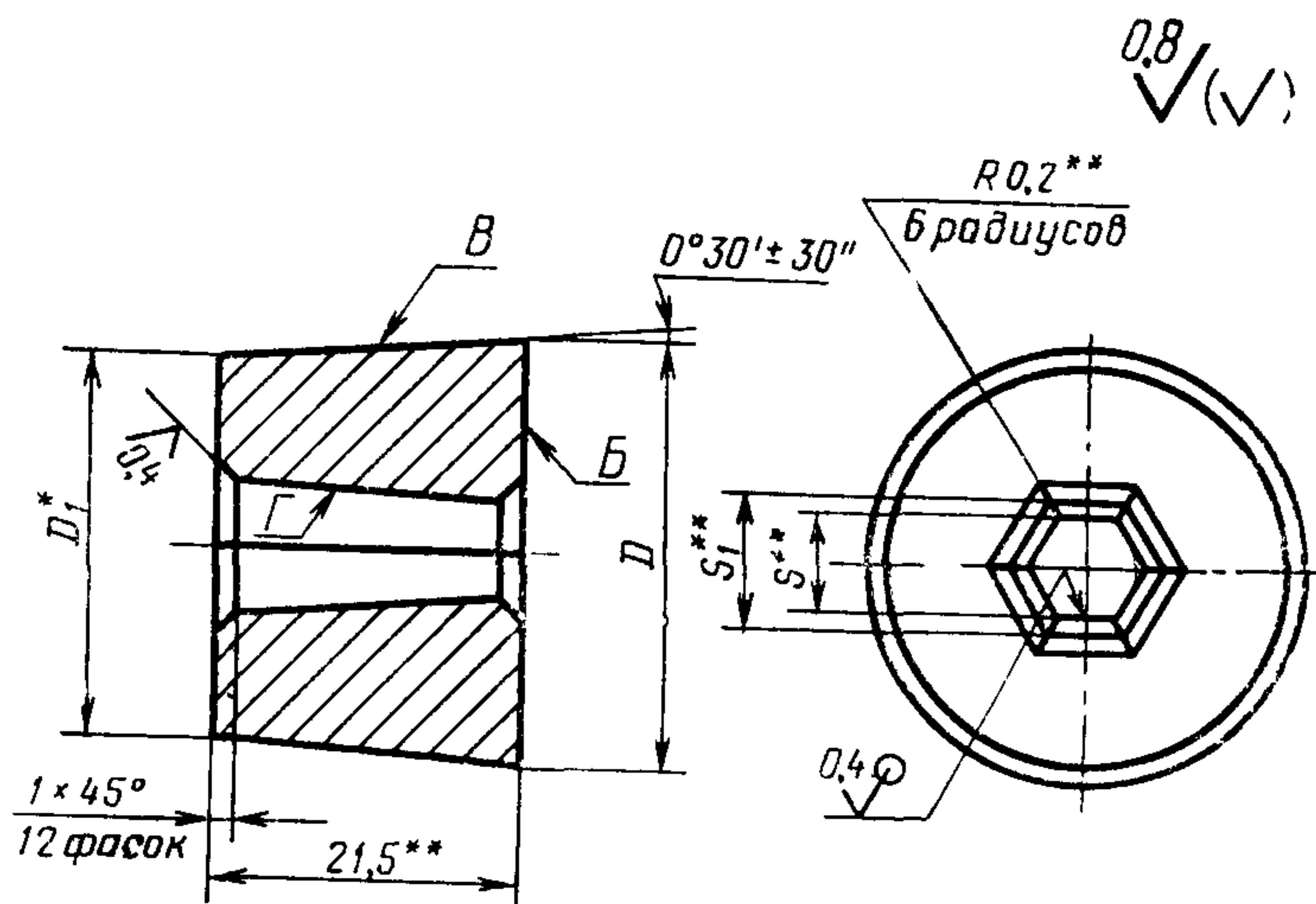
3.1. Допуск торцового биения поверхности А относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

3.2. Допуск параллельности формообразующих поверхностей Г и В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

3.3. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

4. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным для исполнения 1 на черт. 5 и в табл. 7; для исполнения 2 на черт. 6 и в табл. 8.

Исполнение 1



* Размер для справок.

** Размеры — после сборки

Черт. 5

Таблица 7

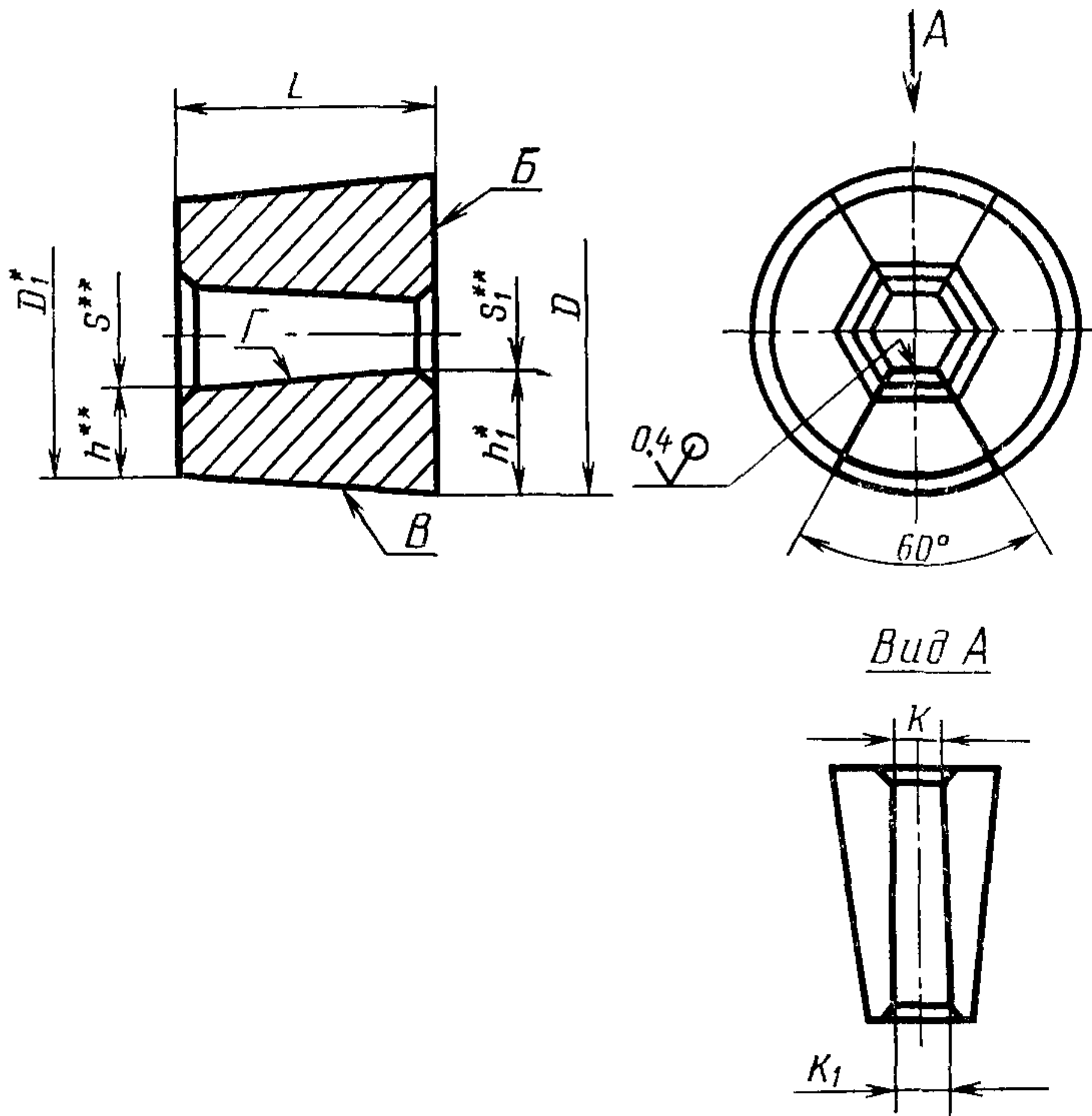
Размеры, мм

Обозначение вставки	<i>S</i>	<i>S</i> ₁	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	Обозначение вставки-заго- товки формы 10 по ГОСТ 10284—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	H9		h7			
1105-0301/101	9,93	9,55	36	35,62	1010-0546	0,160
1105-0302/101		9,69				0,159
1105-0304/101	12,90	12,41	40	39,62	1010-0996	0,194
1105-0305/101		12,57				0,193
1105-0307/101	11,93	11,64	36	35,62	1010-0995	0,155
1105-0308/101	13,90	13,57	40	39,62	1010-0997	0,189

Пример условного обозначения вставки размером $S_1=9,55$ мм:

Вставка 1105-0301/101 ГОСТ 26510—85

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 5.



- * Размер для справок.
- ** Размеры — после сборки.

Черт. 6

Размеры, мм

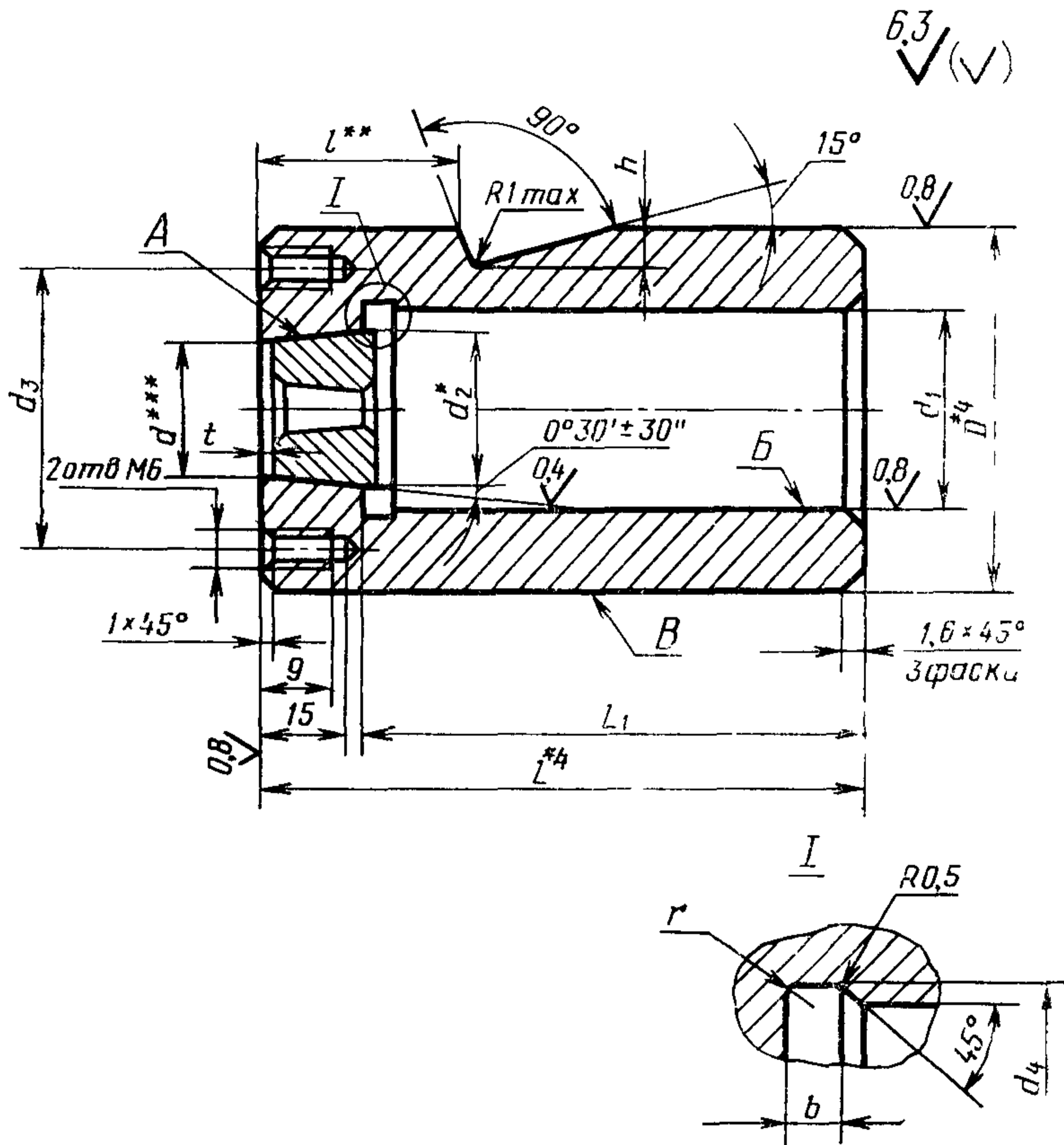
Обозначение вставки	S		Поле допуска		D	D ₁	L (поле допуска H8)	h	h ₁	K	K ₁	Обозначение вставки заго- товки формы 11 по ГОСТ 10284—84	Масса, кг
	S	S ₁	H9										
			h7	h7									
1105-0309/101	16,85	16,39	40,0	39,62	40,0	39,62	11,39	11,81	9,46	9,72	1010-0549	0,180	
1105-0310/101		16,55						11,73	9,55			0,179	
1105-0312/101	18,82	18,28	42,0	41,62	42,0	41,62	11,40	11,86	10,55	10,86	1010-0550	0,192	
1105-0313/101		18,47						11,77	10,66			0,190	
1105-0316/101	21,80	21,23	45,0	44,62	45,0	44,62	11,41	11,89	12,25	12,58	1010-0551	0,216	
1105-0317/101		21,42						11,79	12,36			0,215	
1105-0320/101	23,80	23,23	51,0	50,55	51,0	50,55	13,38	13,89	13,40	13,73	1010-0552	0,325	
1105-0321/101		23,42						13,79	13,51			0,333	
1105-0324/101	26,80	26,23	54,0	53,38	54,0	53,38	13,29	13,89	15,13	15,46	1010 0553	0,509	
1105-0325/101		26,42						13,79	15,24			0,507	
1105-0328/101	29,45	28,91	56,5	55,92	56,5	55,92	13,24	13,80	16,68	16,99	1010-0554	0,697	
1105-0329/101		29,10						13,95	16,79			0,695	

Пример условного обозначения вставки размером $S_1 = 16,39$ мм:

Вставка 1105-0309/101 ГОСТ 26510—85

4.1. Допуск торцового биения поверхности *Б* и радиального биения поверхности *В* относительно поверхности *Г* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 9.



- * Размер для справок.
- ** Размер определяется по заказу потребителя.
- *** Размер согласовать с дет. поз. 1, обеспечив натяг n мм
- *4 Размер — после сборки.

Черт. 7

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D		d	d ₁	d ₂		d ₃	d ₄	L	L ₁	h	n	t	r	b	Масса, кг, не более
	f7	H7			Поле допуска	H7										
1105-0301/102	60	35,48	46	35,86	48	46,5	110	89	5	0,14	8,0	1,0	3	1,23		
1105-0304/102	70	39,46	55	39,84	58	56,0	115	94	6	0,16	9,0	1,6	5	1,44		
1105-0307/102		35,48	35,86	68	66,0	120	99	7	0,14	8,0	1,56					
1105-0308/102	80	39,46	65	39,84	78	71,0	135	114	7	0,16	9,0	2,22				
1105-0312/102	90	41,45	70	41,83	78	71,0	135	114	7	0,17	10,0	1,6	5	2,56		
1105-0315/102		39,46	39,84	78	71,0	135	114	7	0,16	9,0	2,64					

Пример условного обозначения корпуса размером $d=35,48$ мм:

Корпус 1105-0301/102 ГОСТ 26510—85

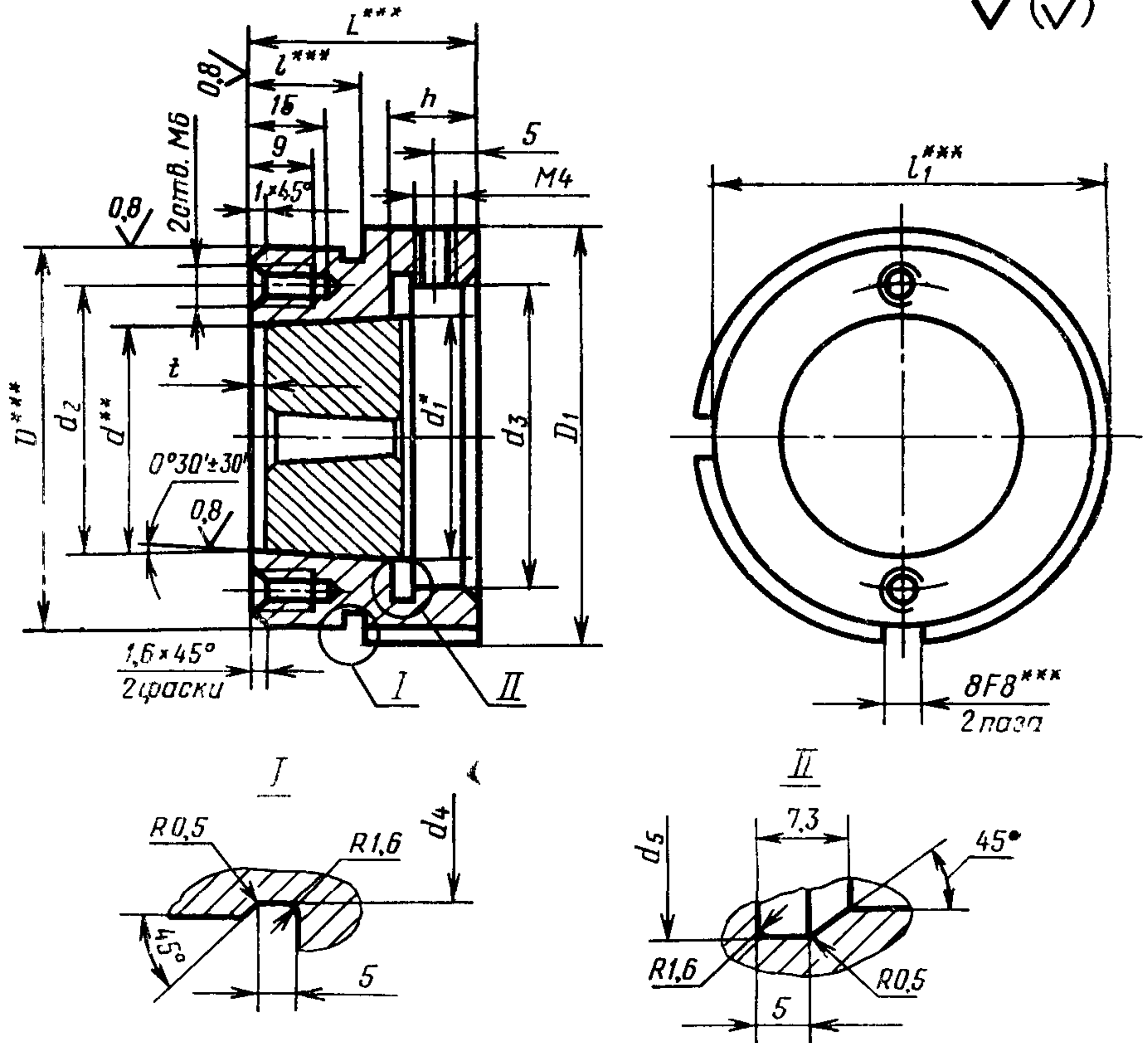
5.1. Материал — сталь 30ХГСА по ГОСТ 4543—71.

5.2. Твердость 42...46,5 HRC_э.

5.3. Допуск радиального биения поверхностей А и Б относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Конструкция и размеры обойм должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 10.

6.3 (✓)



- * Размер для справок.
- ** Размер согласовать с дет. поз. I, обеспечив натяг n мм.
- *** Размеры — после сборки.

Черт. 8

Таблица 10

Размеры, мм

Обозначение обоймы	D (поле допус- ка 17)	D ₁	d (поле допус- ка H7)	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	L	l (поле допус- ка js12)	l ₁	h	n	t	Масса, кг, не более
1105-0316/102	85	91	44,44 41,45	44,82 41,83	68	M56—7H	81	57	38	19	88	17	0,18 0,17	10,0	1,44 1,50
1105-0320/102			50,35	50,80								14	0,20	11,5	1,37
1105-0324/102			53,16 50,35	53,78 50,80					50	25		15	0,22	13,0	2,93
1105-0327/102	108	114	50,35	50,80	80	M30—7H	107	61	38	19	111	14	0,20	11,5	2,28
1105-0328/102			55,99	56,77					60	30		16	0,23	13,0	3,44 3,50

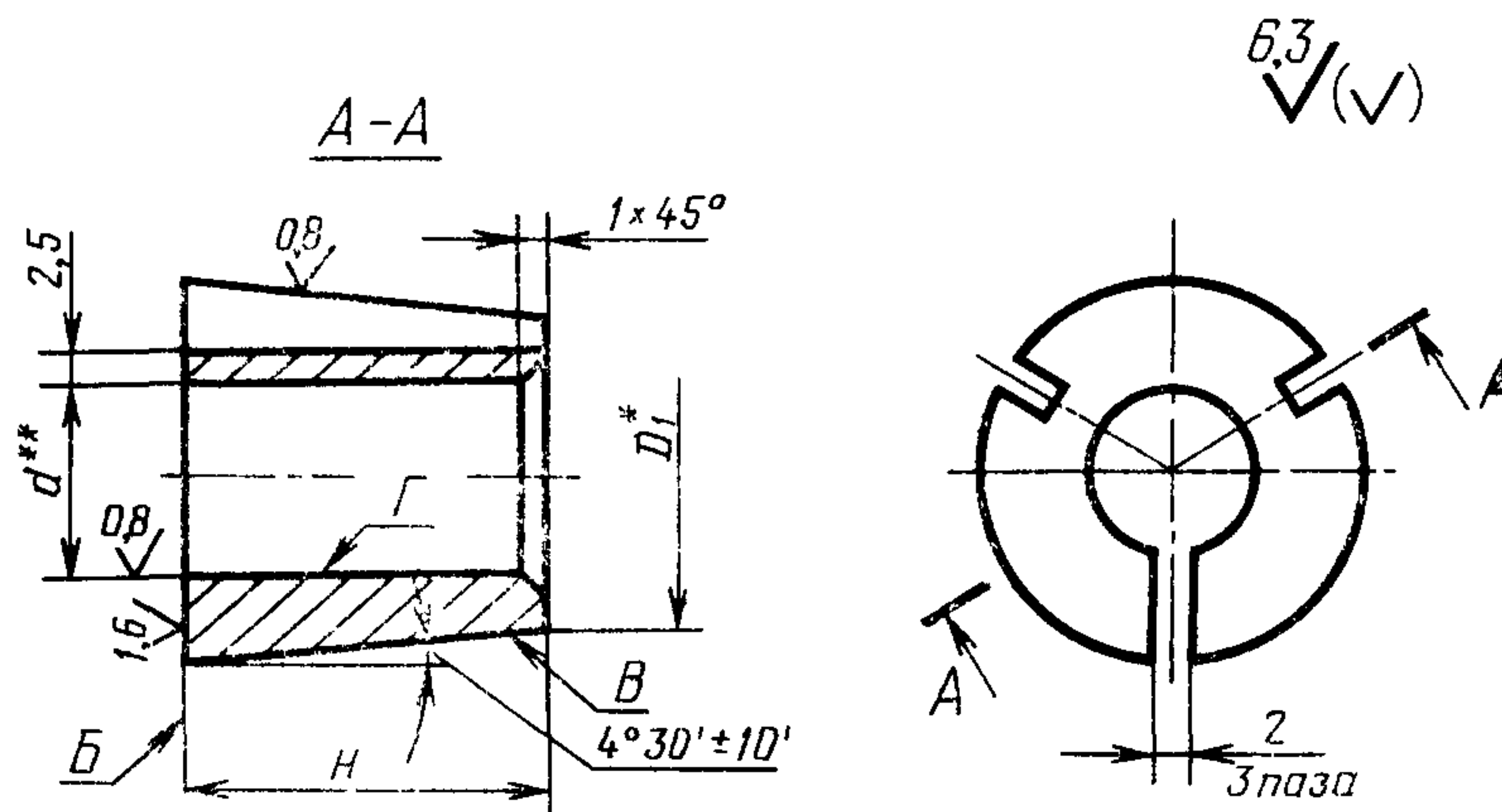
Пример условного обозначения обоймы размером $d=44,44$ мм:

Обойма 1105-0316/102 ГОСТ 26510—85

6.1. Материал — сталь 30ХГСА по ГОСТ 4543—71.

6.2. Твердость 42...46,5 HRC₉.

7. Конструкция и размеры цанг должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 11.



* Размер для справок.

** Размеры и допуски биения контролировать до прорезания паза.

Черт. 9

Таблица 11

Размеры, мм

Обозначение цанги	D	D_1	d	B	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	h8		H9		
1105-0301/001	20,32	15,28	9,55	32	0,04
1105-0302/001			9,69		
1105-0304/001	20,31	14,49	12,41	37	0,03
1105-0305/001			12,57		
1105-0307/001			11,64		
1105-0308/001			13,57		
1105-0309/001	25,31	19,49	16,39		0,04
1105-0310/001			16,55		

Размеры, мм

Обозначение цанги	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>d</i>	<i>H</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	<i>h8</i>		<i>H9</i>		
1105-0312/001	30,31	24,49	18,28	37	0,05
1105-0313/001			18,47		
1105-0316/001	40,31	33,70	21,23	42	0,23
1105-0317/001			21,42		
1105-0320/001			23,23		
1105-0321/001			23,42		
1105-0324/001			26,23		
1105-0325/001	49,20	42,92	26,42	40	0,33
1105-0328/001			28,91		0,36
1105-0329/001			29,10		0,32

Пример условного обозначения цанги размером $d=9,55$ мм:

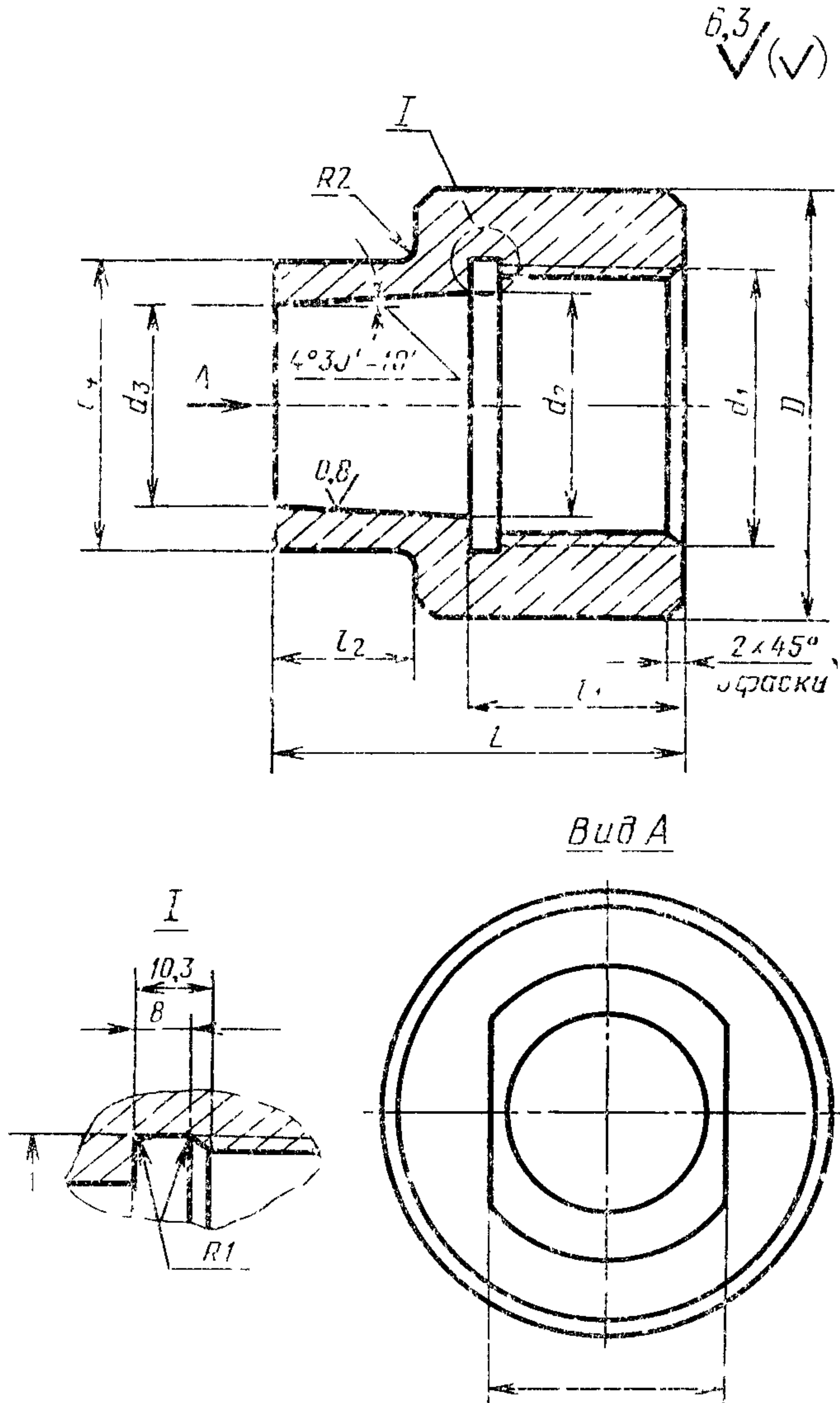
Цанга 1105-0301/001 ГОСТ 26510—85

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

7.2. Твердость 56...60 HRC₉.

7.3. Допуск торцового биения поверхности *B* и радиального биения поверхности *B* относительно поверхности *Г* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

8. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 12.



* Размер для справок.

Черт. 10

Размеры, мм

Обозначение втулки	D	d_1	d_2	d_3 (поле допус- ка Н9)	d_4	d_5	D	l_1	l_2	l_3	Масса, кг, не более
	Поле допуска										
	e8	7H									
1105-0301/002	45	M24×2	20	15,28	30	24,5	50	20	10	24	0,29
1105-0304/002				14,49							60
1105-0309/002	63	M30×2	25	19,49	44	30,5	65	30	30	36	0,94
1105-0312/002		M36×2									
1105-0316/002	90	M48×2	40	33,70	60	48,5	75	35	35	48	2,22
1105-0324/002	105	M56×2	49	42,92	75	56,5					

Пример условного обозначения втулки размером $D=45$ мм:

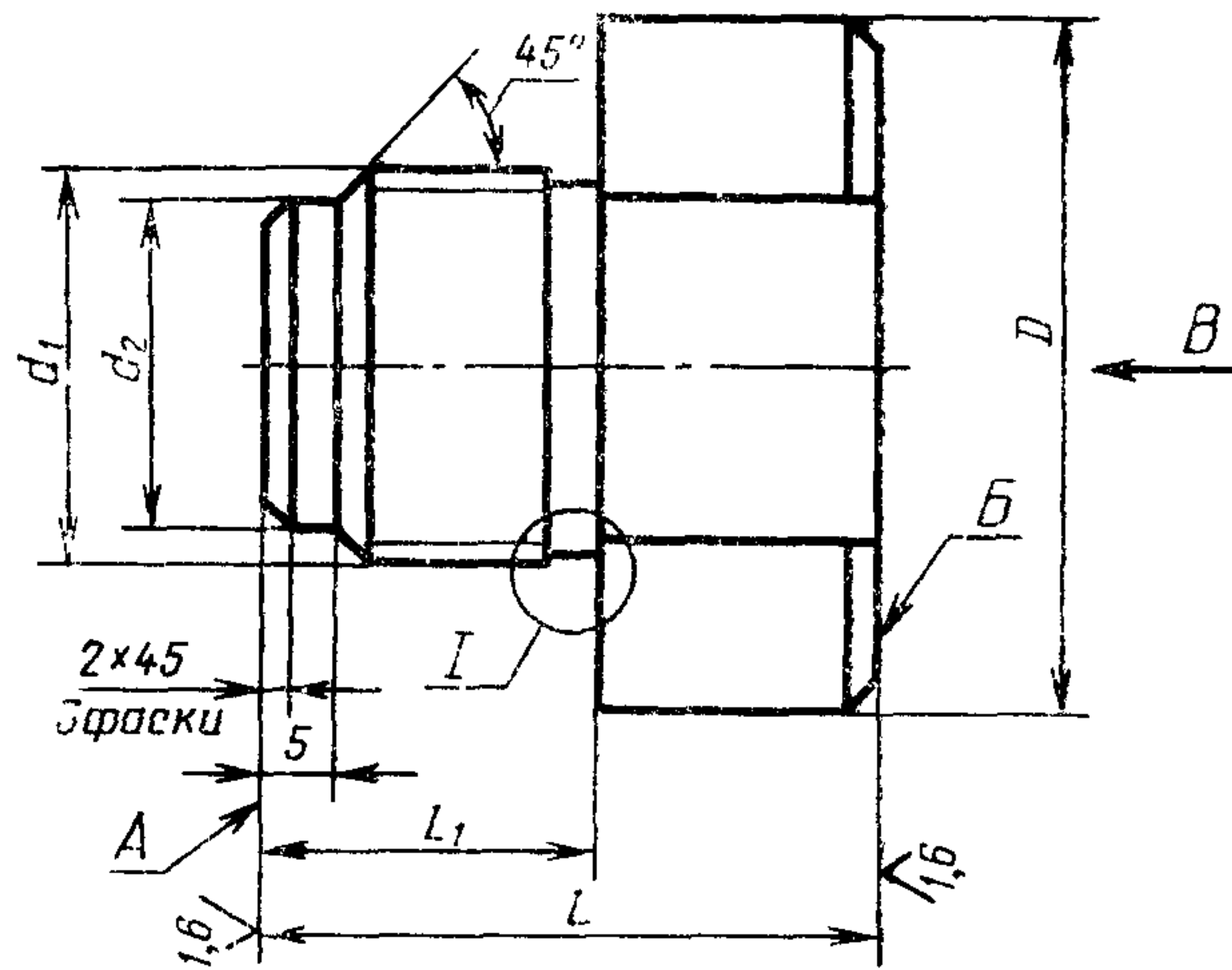
Втулка 1105-0301/002 ГОСТ 26510—85

8.1. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

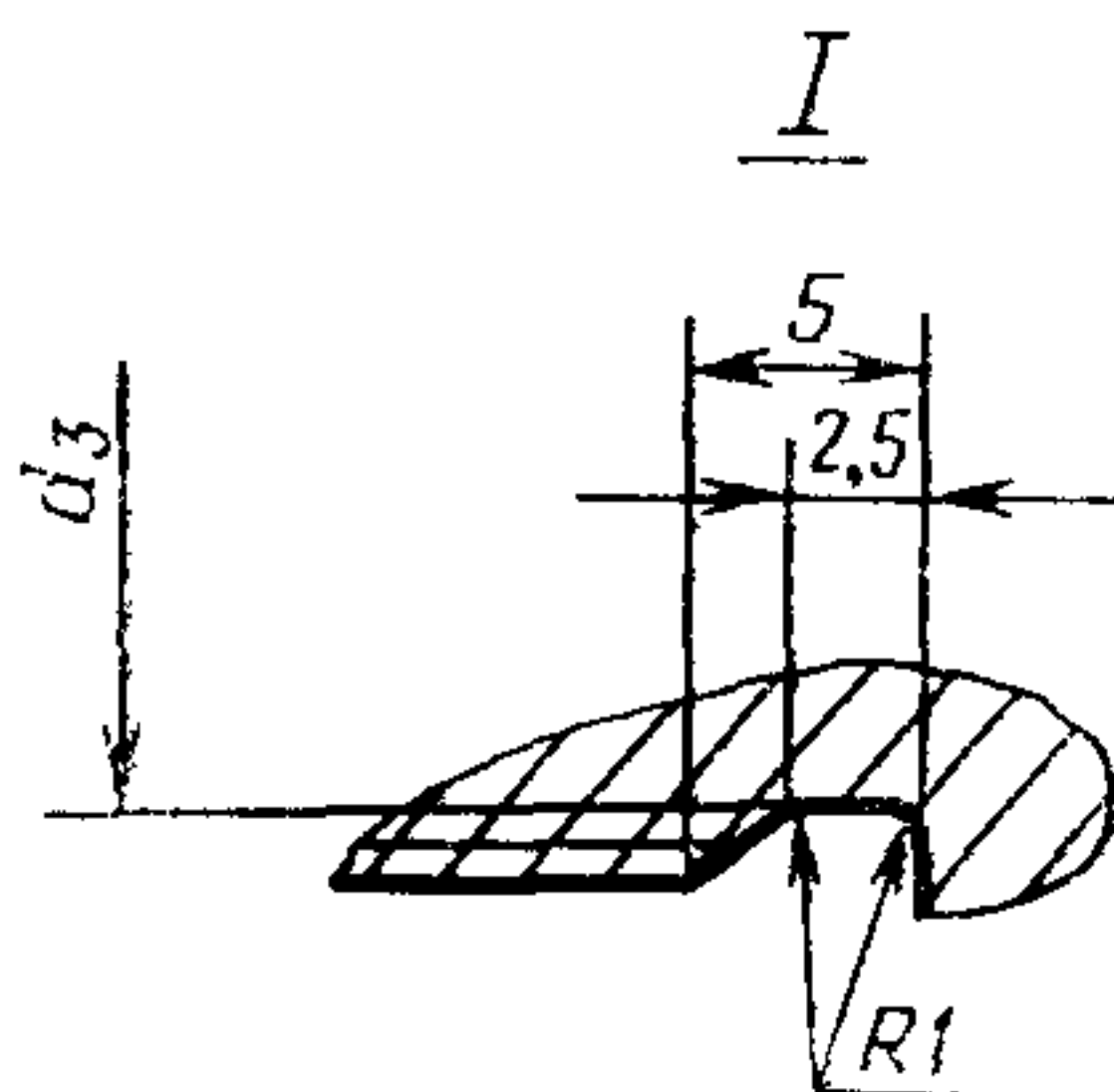
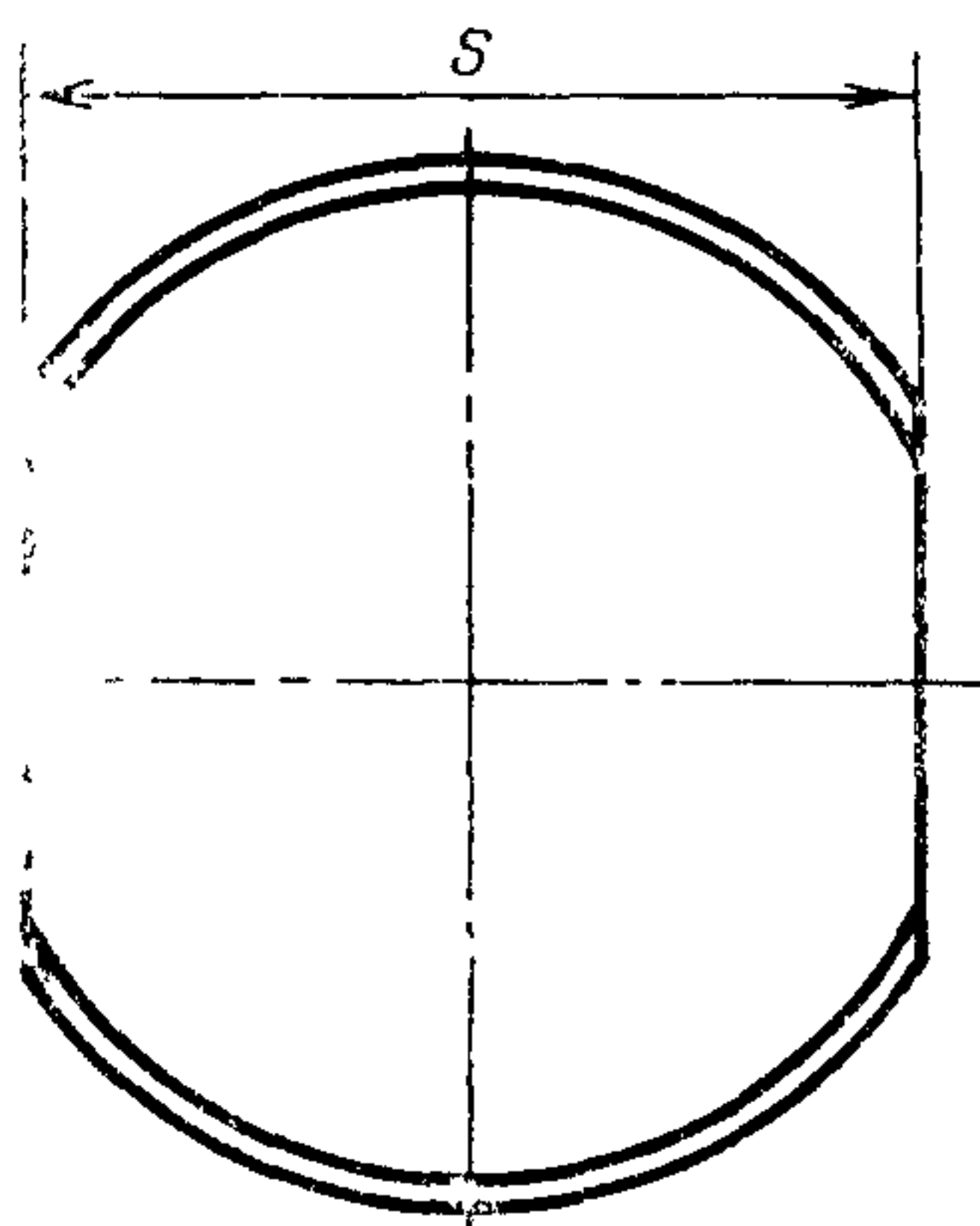
8.2. Твердость 42...46,5 HRC_с.

9. Конструкция и размеры пробок должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 13.

6.3
√(√)



Вид В



Черт. 11

Размеры, мм

Обозначение пробки	D	d_1	d_2	d_3	L	l_1	S	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	f7	8g						
1105-0301/003	28	M24×2	20	21	38	25	24	0,24
1105-0304/003					59	30		0,30
1105-0309/003					78	35		0,42
1105-0312/003	40	M36×2	30	33	98	40	36	0,60
1105-0316/003	54	M48×2	35	45	85		50	0,97
1105-0324/003	60	M56×2	50	53	132		55	1,23

Пример условного обозначения пробки размером $D=40$ мм:

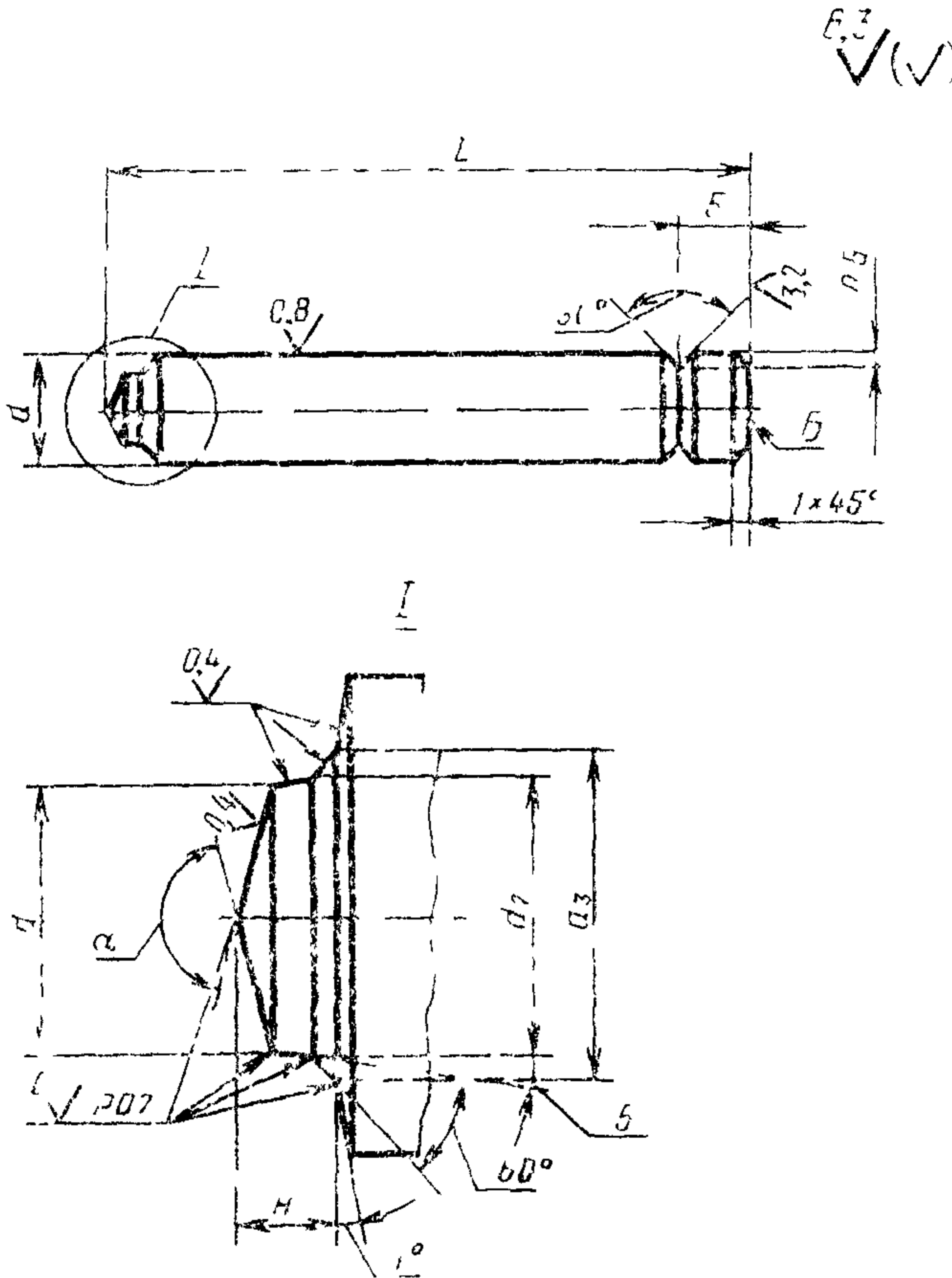
Пробка 1105-0312/003 ГОСТ 26510—85

9.1. Материал — сталь У10А по ГОСТ 1435—74.

9.2. Твердость 59...60 НРС_э .

9.3. Допуск непараллельности поверхности А относительно поверхности Б — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

10. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 12 и в табл. 14.



Размеры, мм

Обозначение пуансона	<i>d</i>	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂	<i>d</i> ₃	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>α</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	f9	h11						
1105-0301/004	9,55	5,15	5,22	6,3	70	1,42	150°	0,040
1105-0302/004	9,69		5,20			6,3		1,44
1105-0303/004							0,82	170°
1105-0304/004	12,41	6,90	7,00	8,4		1,88	150°	0,059
1105-0305/004	12,57		6,96			8,4		1,90
1105-0306/004							1,03	170°
1105-0307/004	11,64		7,00			8,4	1,90	0,056
1105-0308/004	13,57	10,5		10,5			2,36	150°
1105-0309/004	16,39		8,65			8,77	2,34	
1105-0310/004	16,55	8,72		10,5			2,36	0,121
1105-0311/004			1,33			170°	0,086	
1105-0312/004	18,28	10,47	10,62	12,6		2,83	150°	0,148
1105-0313/004	18,47		10,56		12,6	2,86		0,149
1105-0314/004						1,57	170°	0,100
1105-0315/004	16,55		10,62		12,6	2,86	150°	0,138
1105-0316/004	21,23	12,20	12,37	14,7	3,24	150°	0,211	
1105-0317/004	21,42		12,31		14,7		3,28	0,232
1105-0318/004						1,84	170°	0,198
1105-0319/004	18,47		12,37		14,7	3,28	150°	0,267
1105-0320/004	23,23	14,20	14,40	16,8	3,71	150°	0,267	
1105-0321/004	23,42		14,32		16,8		3,75	0,283
1105-0322/004						2,04	170°	0,199
1105-0324/004	26,23	15,75	15,98	18,9	4,25	150°	0,379	
1105-0325/004	26,42		15,89		18,9		4,28	0,380
1105-0326/004						2,35	170°	0,343
1105-0327/004	23,42		15,98		18,9	4,28	150°	0,388
1105-0328/004	28,91	17,75	18,00	21,0	4,64	150°	0,481	
1105-0329/004	29,10		17,91		21,0		4,67	0,482
1105-0330/004						2,55	170°	0,398
1105-0331/004	26,42	18,00	21,0	4,67	150°	0,467		

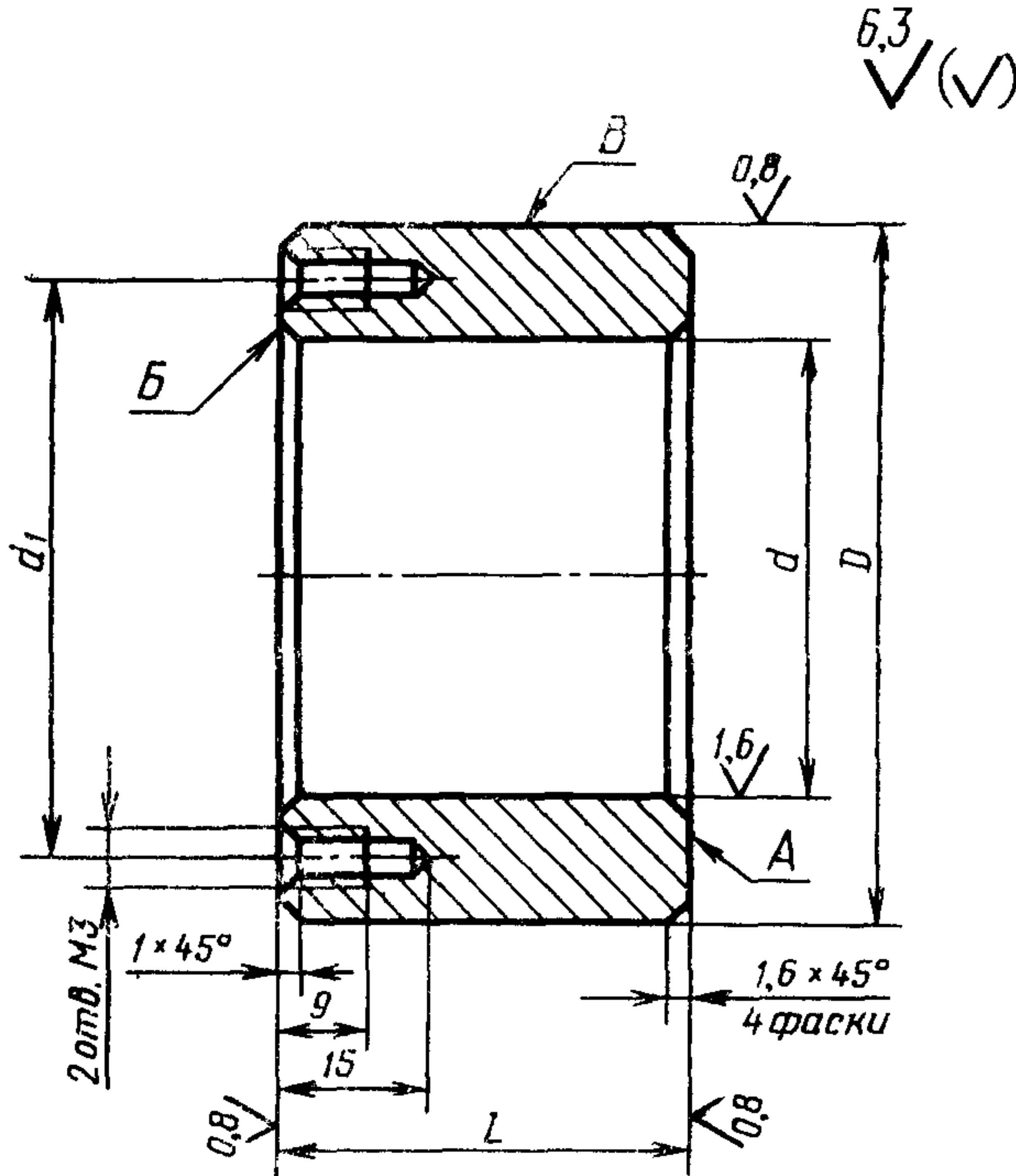
Пример условного обозначения пуансона размера-
ми $d=9,55$ мм, $H=1,42$ мм:

Пуансон 1105-0301/094 ГОСТ 26510—85

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

10.2. Твердость 64...66 HRC.

11. Конструкция и размеры проставок должны соответствовать указанным на черт. 13 и в табл. 15.



Черт. 13

Размеры, мм

Обозначение проставки	L	D	d	d_1	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	± 8	$e 8$	$H 9$		
1105-0301/005	15	60	28	53,0	0,23
1105-0304/005	25	70		62,5	0,41
1105-0308/005	40	80		72,5	0,53
1105-0312/005	45	90	40	80,0	1,28
1105-0316/005	40	105	54	98,5	1,97
1105-0324/005	70	135	60	125,0	1,64

Пример условного обозначения проставки размером $D=60$ мм:

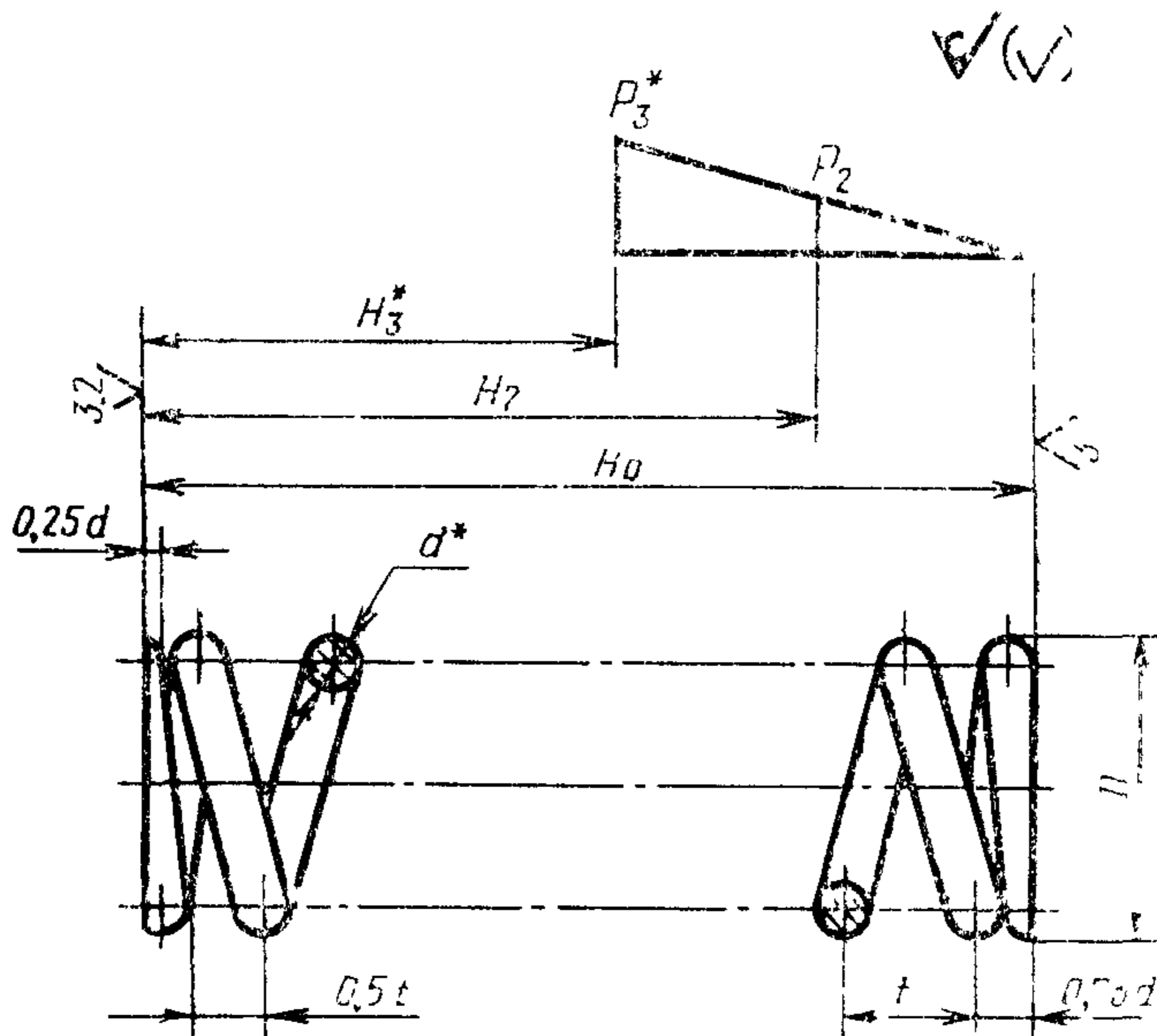
Проставка 1105-0301/005 ГОСТ 26510—85

11.1. Материал — сталь 9ХС по ГОСТ 5950—73.

11.2. Твердость 59...63 НРС,

11.3. Допуск торцового биения поверхностей A и B относительно поверхности B — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

12. Конструкция и размеры пружин сжатия должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 16.



* Размеры и параметры для справок.

Черт. 14

Таблица 16

Размеры, мм

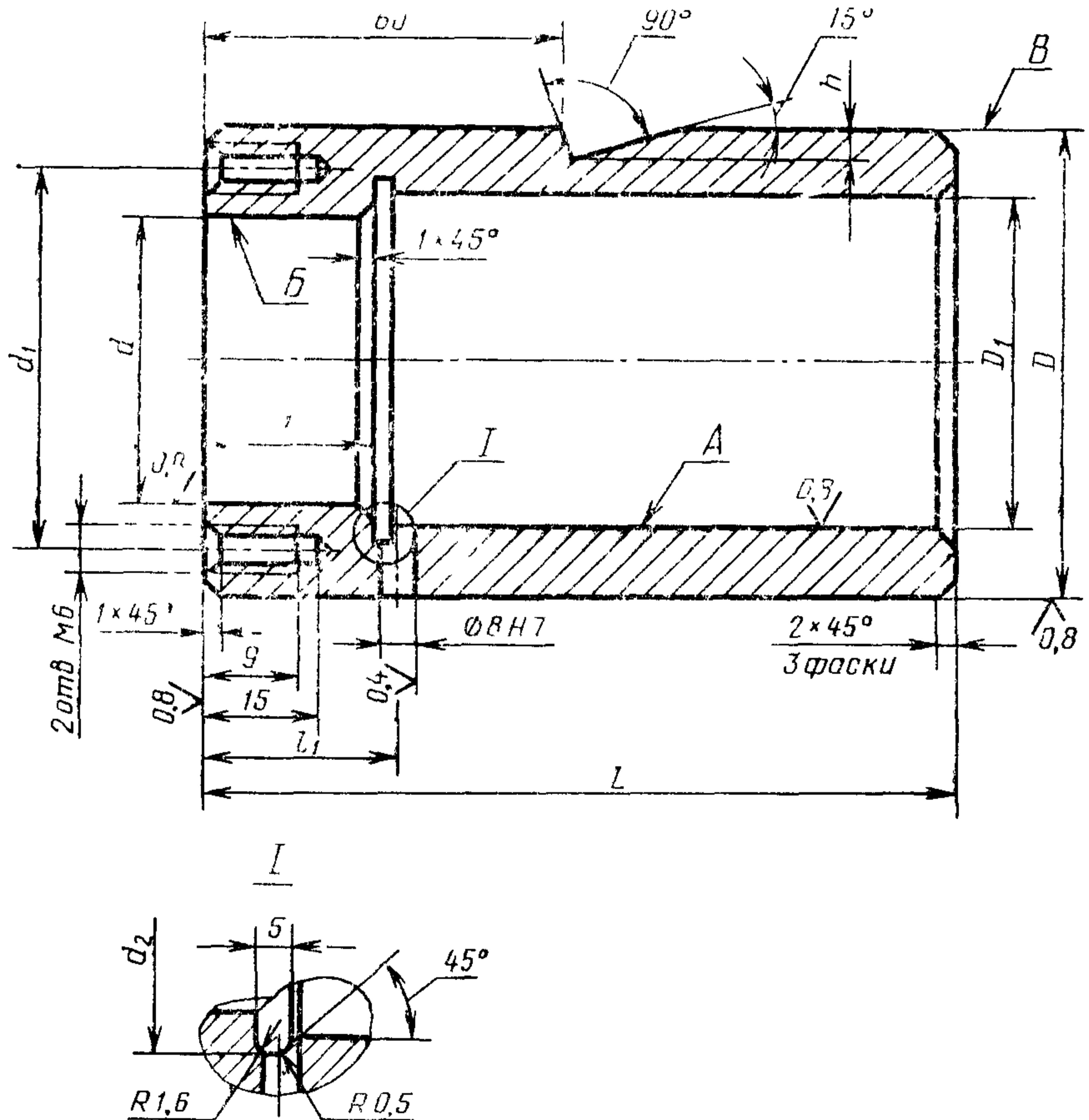
Обозначение пружины	D	d	t	H ₀	H ₂	H ₃	P ₂ (кгс)	P ₃ (кгс)	Число витков		Длина раз- вернутой пру- жины	Масса, кг, не более
									раб- чих	полюе		
1105-0301/006	45	6	10,6	43,0	32,0	27,0	685	1000	3,5	5	612	0,14
1105-0308/006	63	9	14,6	60,3	44,5	40,5	1900	2360			850	0,42
1105-0316/006	90		21,2	86,0	61,0	54,0	3100	4000			1248	1,07
1105-0324/006	105	12	33,7	93,3	47,4	42,0	5000	5600	2,5	4	1190	1,03

Пример условного обозначения пружины размером $D=45$ мм:

Пружина 1105-0301/006 ГОСТ 26510—85

- 12.1. Материал — проволока I по ГОСТ 14963—78.
- 12.2. Направление навивки — любое.
- 12.3. Диаметр контрольного стержня $D_c = D - d - 1$.
- 13. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 15 и в табл. 17.

6.3 (✓)



Черт. 15

Размеры, мм

Таблица 17

Обозначение корпуса	D	D_1	d	d_1	d_2	L	l (поле допуска $j_s 12$)	l_1	h	Масса, кг, не более
	Поле допуска									
	$f7$	$H7$								
1105-0316/007	105	92	85	95	93	160	19	28	5,5	2,51
1105-0324/007							25	37		5,47
1105-0327/007	135	115	108	120	116	180	19	28	7,0	5,38
1105-0328/007							30	45		

Пример условного обозначения корпуса размера $D=105$ мм, $l=19$ мм:

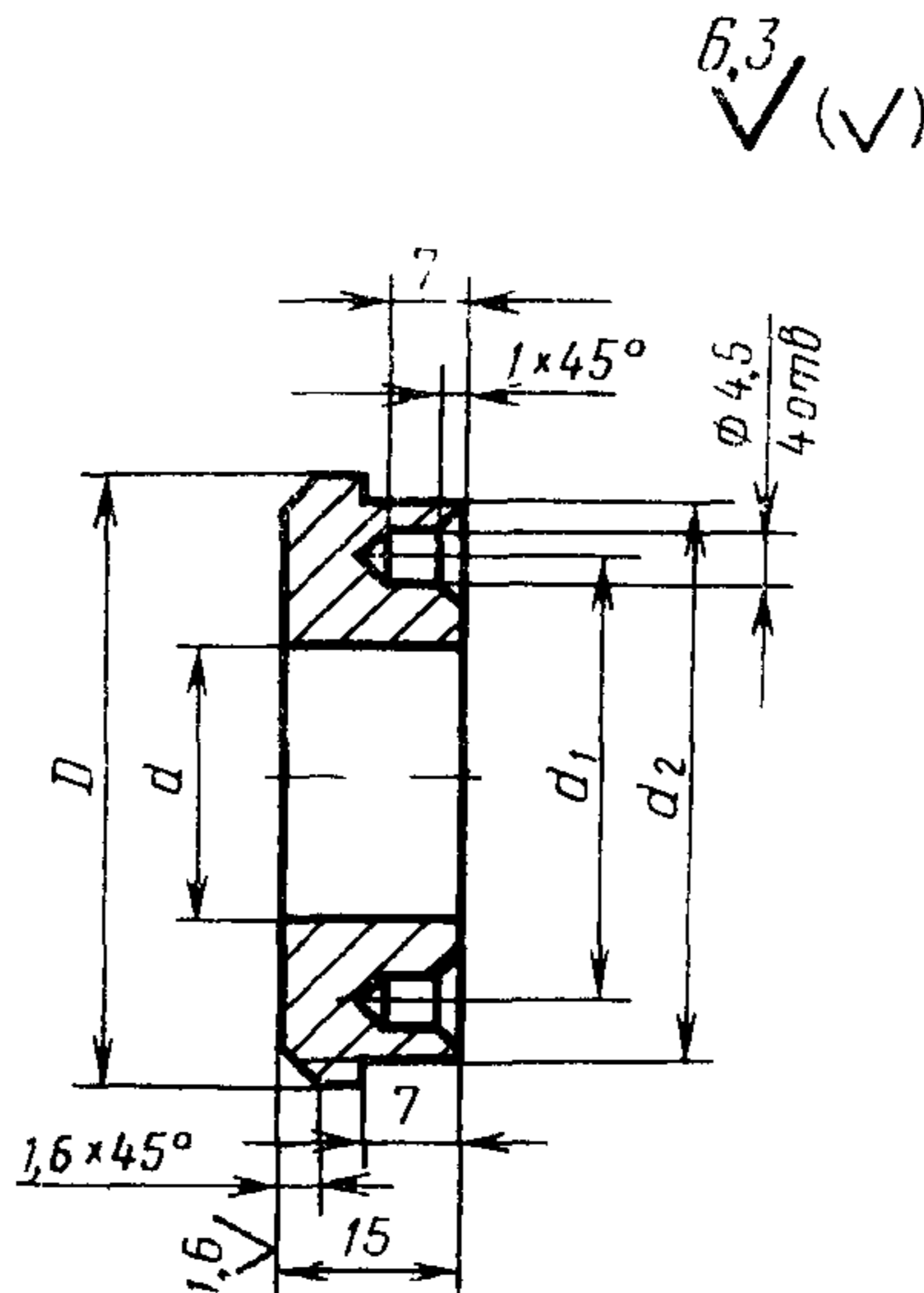
Корпус 1105-0316/007 ГОСТ 26510—85

13.1. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

13.2. Твердость 42...46,5 HRC₉.

13.3. Допуск радиального биения поверхностей A и B относительно поверхности B — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

14. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт. 16 и в табл. 18.



Черт. 16

Размеры, мм

Обозначение гайки	D	d	d_1	d_2	Масса, кг, не более
1105-0316/008	M56×2	28	42	53	0,22
1105-0324/008	M60×2	38	49	57	0,20

Пример условного обозначения гайки размером $D = M56 \times 2$:

Гайка 1105-0316/008 ГОСТ 26510—85

14.1. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

14.2. Твердость 36...40 HRC, .

Изменение № 1 ГОСТ 26510—85 Инструмент для холоднштамповочных автоматов. Матрицы четвертого перехода. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.89 № 3806

Дата введения 01.01.91

Пункт 2 Таблица 1 Графа S Заменить значения 16,39 на 15,39; 16,55 на 15,55 (2 раза), 18,28 на 17,37; 18,47 на 17,53;

таблица 3 Графа S Заменить значения 21,23 на 19,91, 21,42 на 20,42 (2 раза); 18,47 на 17,53

Пункт 3 Таблица 5 Заменить значения для граф S —16,85 на 15,85 (2 раза); 18,82 на 17,82,

S_1 — 16,39 на 15,39, 16,55 на 15,55 (2 раза); 18,28 на 17,37, 18,47 на 17,53,

таблица 6 Заменить значения для граф S — 21,80 на 20,80, 18,82 на 17,82,

S_1 — 21,23 на 19,91, 21,42 на 20,42, 18,47 на 17,53,

графа «Поз 2 Обойма Кол 1» Заменить обозначение 1105·0329/102 на 1105-0328/102

Пункт 4 Чертеж 6 Заменить размер L на L^{**} ;

таблица 8 Заменить значения для граф S — 16,85 на 15,85, 18,82 на 17,82, 21,80 на 20,80,

S_1 — 16,39 на 15,39, 16,55 на 15,55, 18,28 на 17,37, 18,47 на 17,53, 21,23 на 19,91, 21,42 на 20,42,

K — 9,46 на 8,88, 9,55 на 8,97, 10,55 на 10,02; 10,66 на 10,12, 12,25 на 11,49, 12,36 на 11,78,

K_1 — 9,72 на 9,15, 10,86 на 10,28, 12,58 на 12,00,

графа «Обозначение вставки-заготовки формы 11 по ГОСТ 10284—84» Заменить обозначения 1010-0549 на 1010-1807, 1010-0550 на 1010 1808, 1010 0551, на 1010-1809, 1010 0552 на 1010 1810, 1010-0553 на 1010-1811

Пункт 6 Чертеж 8 Главный вид Продлить выносную линию на размер фаски $1 \times 45^\circ$ до отверстия М6,

таблица 10 Исключить строку для обозначения обоймы 1105 0329/102,

(Продолжение см с 118)

графа «Масса, кг, не более» Исключить значение. 3,50

Пункт 7 Чертеж 9 Вид слева Размер D^{**} проставить, как показано на чертеже

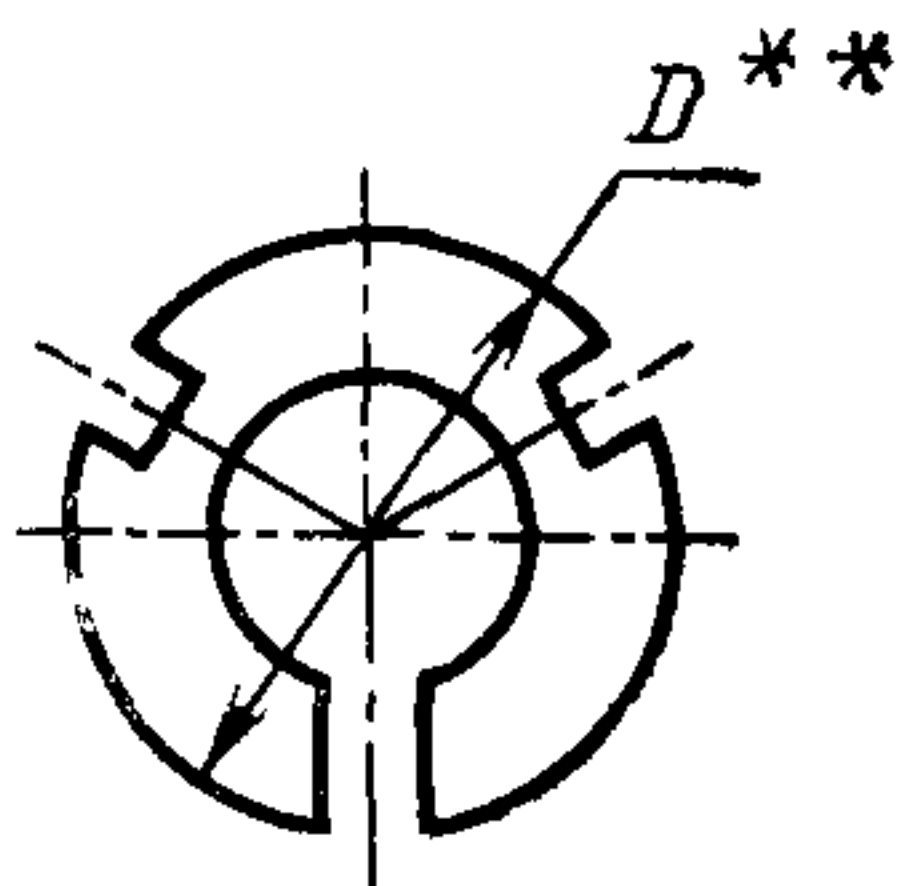


таблица 11 Графа d Заменить значения 16,39 на 15,39, 16,55 на 15,55, 18,28 на 17,37, 18,47 на 17,53, 21,23 на 19,91, 21,42 на 20,42

Пункт 8 Таблица 12 Пример условного обозначения дополнить размером $d_3 = 15,28$ мм заменить слово «размером» на «размерами»

Пункт 9 Чертеж 11 Замснить размер 2×45 на $2 \times 45^\circ$,

таблица 13 Пример условного обозначения изложить в новой редакции «Пример условного обозначения пробки размерами $D = 28$ мм, $L = 38$ мм

Пробка 1105 0301/003 ГОСТ 26510—85»

Пункт 9 1 Заменить обозначение «У10А по ГОСТ 1435—74» на «9ХС по ГОСТ 5950—73»

Пункт 9 2 Заменить значение 59 60 на 59 63

Пункт 10 Чертеж 12 Исключить обозначение поверхности Б,

таблица 14 Графа d Заменить значения 16,39 на 15,39; 16,55 на 15,55 (2 раза), 18,28 на 17,37, 18,47 на 17,53 (2 раза); 21,23 на 19,91; 21,42 на 20,42

Стандарт дополнить пунктом — 114 «114 Маркировать на поверхности А обозначение проставки»

(ИУС № 3 1990 г)