

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

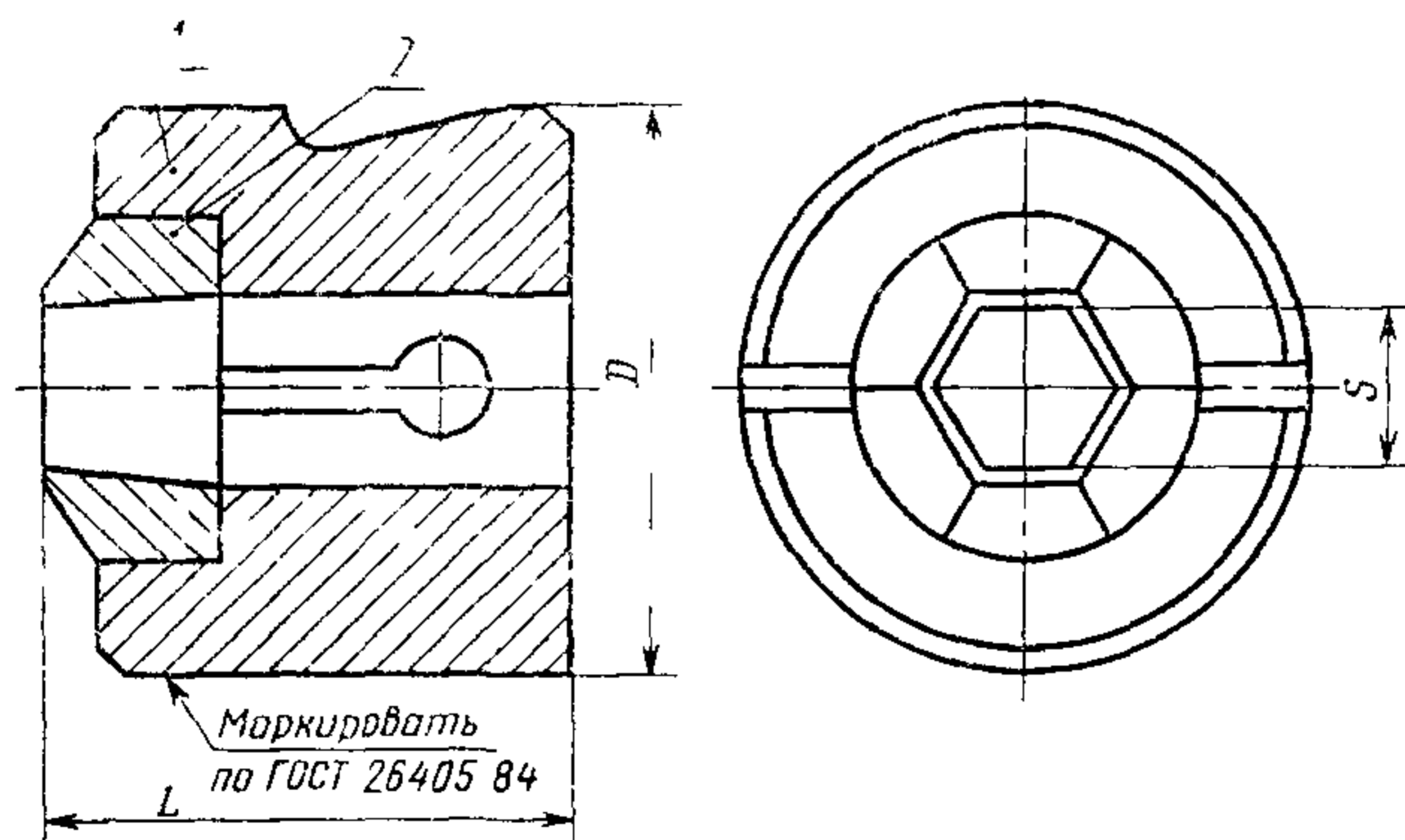
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

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



Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		S	D	L	Модель автомата	Поз 1 Корпус Код 1	Поз 2 Вставка Код 1	Масса, кг, не более		
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								Поле допуска	
												H9	f7
1108 0701			M4	ГОСТ 7805--70	6,78				1108 0701/001	1108-0701/002	0,612		
1108-0702			M5	ГОСТ 7795--70, ГОСТ 7798--70	7,78	50		АБ 2318	1108 0702/001	1108 0702/002	0,607		
1108-0703			M6	ГОСТ 7805--70, ГОСТ 7811--70	9,64		49		1108 0703/001	1108 0703/002	0,594		
1108-0704				ГОСТ 7795--70, ГОСТ 7796--70	9,78					1108 0704/002			
1108 0705				ГОСТ 7808--70, ГОСТ 7811--70	11,57				1108 0705/001	1108-0705/002	0,871		
1108-0706			M8	ГОСТ 7798--70	11,73	60		АБ 2319		1108 0706/002			
1108 0707				ГОСТ 7805--70	12,57				1108-0707/001	1108 0707/002	0,864		
1108 0708				ГОСТ 7795--70, ГОСТ 7796--70	12,73					1108 0708/002			
1108-0709				ГОСТ 7808--70, ГОСТ 7811--70	13,57				1108 0709/001	1108 0709/002	1,251		
1108 0710			M10	ГОСТ 7798--70	13,73	65	60	АБ 2320		1108 0710/002			
1108-0711				ГОСТ 7805--70	16,57				1108 0711/001	1108-0711/002	С,216		
1108 0712				ГОСТ 7805--70	16,73					1108 0712/002			

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 не более			
			Номинальный диаметр	Обозначение стандарта								Поле допуска		Обозначение деталей
												H9	f7	
1108-0713			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—00	16,57	70	75	АБ 2321, А 2321	1108-0713/001	1108-0711/002	1,739			
1108-0714				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	16,73					1108-0712/002	1,827			
1108-0715				ГОСТ 7798—70	18,48					1108-0715/002				
1108-0716				ГОСТ 7805—70	18,67		76		1108-0715/001	1108-0716/002	1,802			
1108-0717				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	18,48					1108-0715/002				
1108-0718			M14	ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	18,67				1108-0717/001	1108-0716/002	5,241			
1108-0719				ГОСТ 7798—70	21,48					1108-0719/002				
1108-0720				ГОСТ 7805—70	21,67	100	101	АБ 2322		1108-0720/002				
1108-0721				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	21,48				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					1108-0723/002	5,119			
1108-0724				ГОСТ 7805—70	23,67		109		1108-0723/001	1108-0724/002	5,120			

Размеры в мм

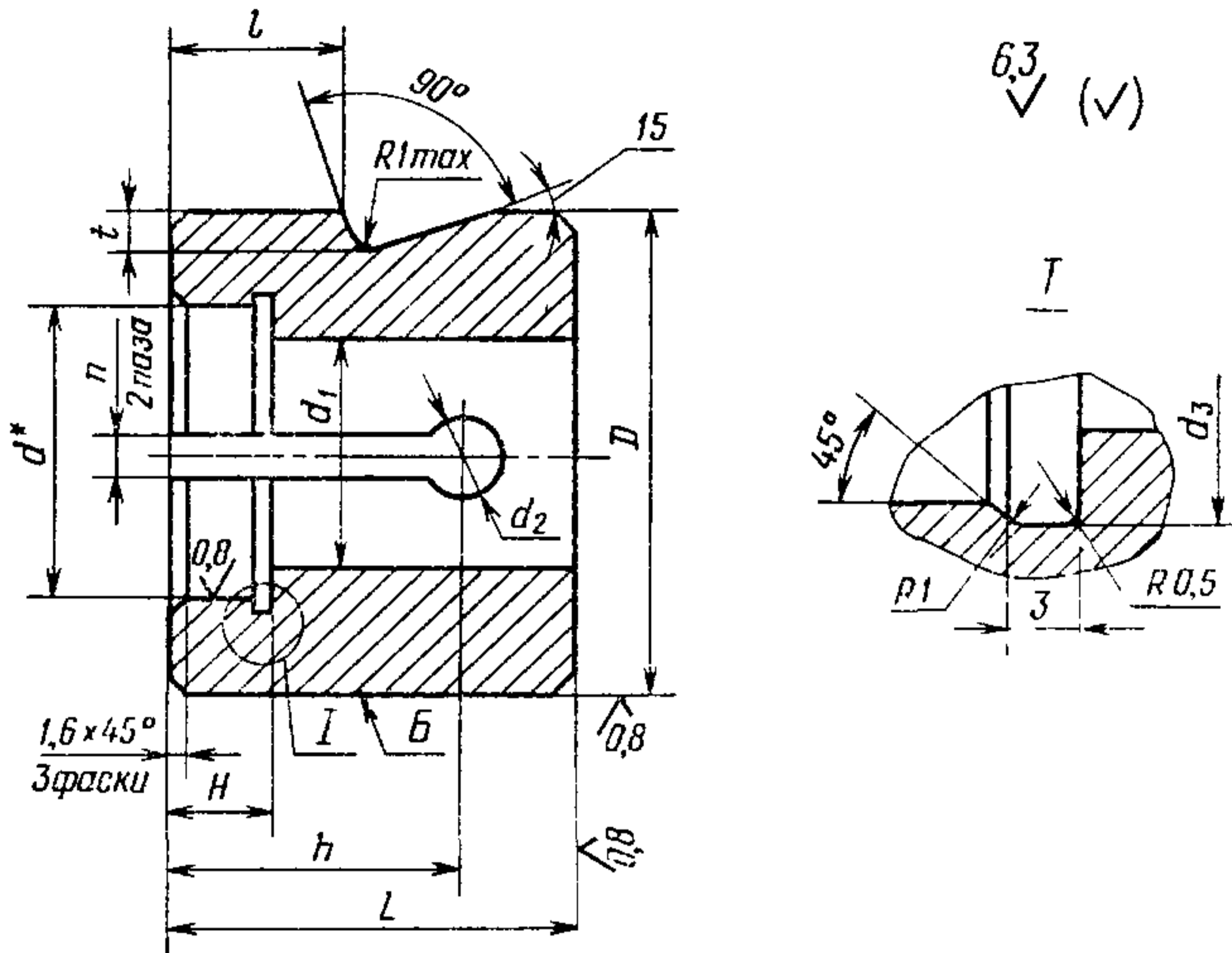
Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		S	D	L	Модель автомата	Поз 1 Корпус Кол 1	Поз 2 Вставка Кол 1	Масса, кг, не более		
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								Поле допуска	
												H9	f7
1108 0725			M18	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	23,48			1108-0723/001	1108 0723/002	5,119			
1108 0726				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	23,67				1108 0724/002	5,120			
1108 0727			M20	ГОСТ 7798—70	26,48		АБ 2323	1108 0727/001	1108-0727/002	5,033			
1108 0728				ГОСТ 7805—70	26,67				1108 0728/002				
1108-0729				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	26,48	100 109			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 0731/001	1108 0731/002	4,928			
1108 0732				ГОСТ 7805—70	29,67				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

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	L	d		d ₁	d ₂	d ₃	l	t	H	h	n	b	r	Масса, кг, не более
			Поле допуска												
			e7	H9											
1108-0701/001	50		25		8	6	25,5	20	4	11	30	2			0,572
1108-0702/001					9										0,558
1108-0703/001		45			11										0,558
1108-0705/001	60		30		13		30,5	13							0,820
1108-0707/001					14										0,814
1108-0709/001	65		35		15	8	35,5	23	6	15	40	4	3	1,0	1,154
1108-0711/001					18										1,128
1108-0713/001	70							15			50				1,737
1108-0715/001					20		45,5			19					1,603
1108-0717/001			45												5,042
1108-0719/001	100				23	10		25	10		70	6			4,960
1108-0723/001					25										4,696
1108-0727/001			60		28		59,0			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

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			13,48		
1108-0707/002	12,57	20	30	14,45	1,0	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			19,05		0,088
1108-0712/002	16,73			19,23		
1108-0715/002	18,48	25	45	21,25	1,0	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			27,22		0,424
1108-0727/002	26,48	30	60	30,45	1,5	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: 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.)