

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

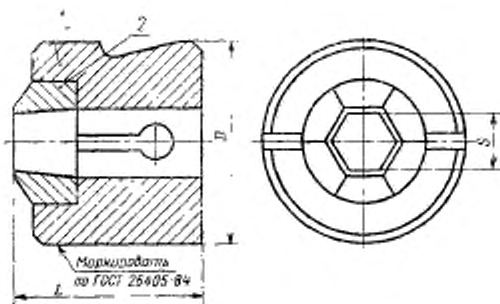
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря
1984 г. № 4964 срок введения установлен

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

Размеры в мм

Таблица 1

| 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 | | |
|---------------------|---------|---------------|---------------------|-------------------------------|-------|----|----|-----------------|----------------------|-----------------------|---------------------|---------------|--------|
| | | | Половина на кантор | Обозначение стандарта | | | | | | | | Полое допуска | |
| | | | | | | | | | | | | H9 | f7 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 | 0,907 | | |
| 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 | | АБ 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 | АБ 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. 1 Корпус Хол. 1 | Показ. 2 Вставка Хол. 1 | Марка, кт. № болта | | |
|---------------------|---------|----------------|---------------------|-------------------------------|-------|-----|--------------------|-------------------|------------------------------|-------------------------------|-----------------------|--------------|-----|
| | | | 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 | | | |
| 1108-0717 | | | | ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70 | 18,48 | 101 | | | 1108-0715/002 | 5,241 | | | |
| 1108-0718 | | | M14 | ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70 | 18,67 | | | | | 1108-0717/001 | 1108-0716/002 | | |
| 1108-0719 | | | | ГОСТ 7798—70 | 21,48 | 100 | АВ 2322 | | 1108-0719/002 | | | | |
| 1108-0720 | | | | ГОСТ 7805—70 | 21,67 | | | | | | 1108-0720/002 | | |
| 1108-0721 | | | | ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70 | 21,48 | 109 | | 1108-0719/001 | 1108-0719/002 | 5,141 | | | |
| 1108-0722 | | | M16 | ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70 | 21,67 | | | | | | 1108-0720/002 | | |
| 1108-0723 | | | | ГОСТ 7798—70 | 23,48 | 109 | | | 1108-0723/002 | 5,119 | | | |
| 1108-0724 | | | | ГОСТ 7805—70 | 23,67 | | | | | 1108-0723/001 | 1108-0724/002 | 5,130 | |

Размеры в мм

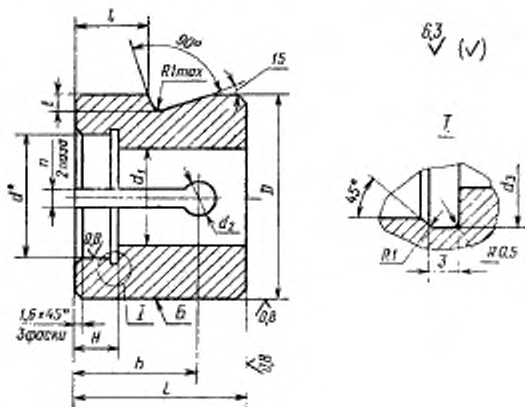
| Обозначение матрицы | Код ОКП | Применяемость | Исполнение болты | | S | D | L | Модель автомобиля | Проз. 1 Корпус Кол. 1 | Проз. 2 Вставка Кол. 1 | Масса, кг, не более | | |
|---------------------|---------|---------------|------------------------|-------------------------------|-------|-----|---------|-------------------|-----------------------|------------------------|---------------------|--------------|-----|
| | | | 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 | | | | 1108-0732/002 | 4,927 | | | |

Пример условного обозначения матрицы размера $S=6,78$ 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 | | | | 21 | | | | | 4,696 |
| 1108-0727/001 | | 60 | 28 | | | | | | | 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

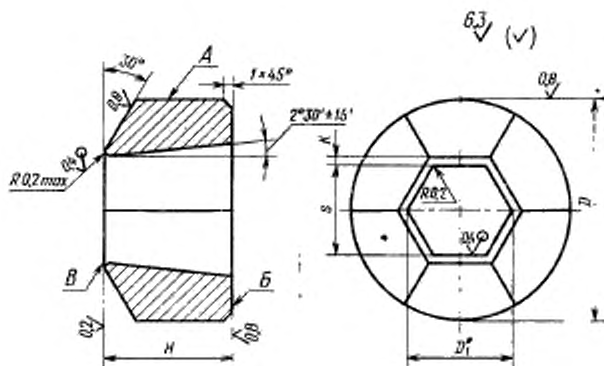
4.1. Твердость — HRC_s 42 ... 46.

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 | 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 | | | 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.)
