

Инструмент для холодковсадочных автоматов

МАТРИЦЫ ОБРЕЗНЫЕ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.
Trim dies. Construction and dimensions.ГОСТ
26403-84

ОКП 39 6321

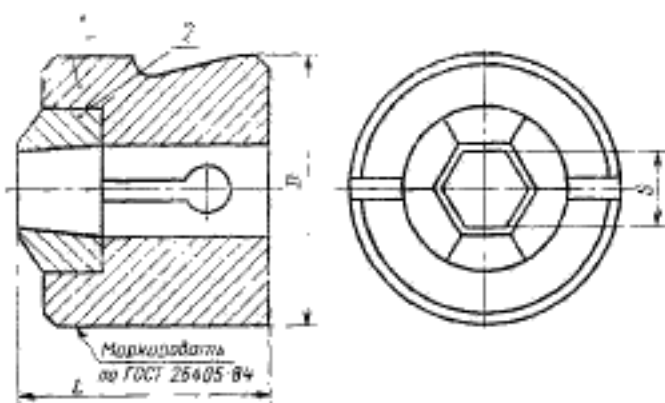
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря
1984 г. № 4964 срок введения установлен

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

Таблица 1
Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Примечание	Исполнение болта		S	D	L	Модель автомата	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Веталка Код. 1	Масса, кг по базе		
			Полная длина резьбы	Обозначение стандарта								Полое сверло	
												H9	H11
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	AB 2318	1108-0702/001	1108-0702/002	0,607			
1108-0703			M6	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7811-70	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 7798-70	11,57				1108-0705/002				
1108-0706			M8	ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	11,73	60	AB 2319	1108-0705/001	1108-0706/002	0,871			
1108-0707				ГОСТ 7798-70	12,57								
1108-0708				ГОСТ 7805-70	12,73			1108-0707/001	1108-0708/002	0,804			
1108-0709				ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7798-70	13,57				1108-0709/002				
1108-0710			M10	ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	13,73	65		1108-0709/001	1108-0710/002	1,251			
1108-0711				ГОСТ 7798-70	16,57		AB 2320						
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	Исполнение болты		S		D		L	Модель автомобиля	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Полое допуска		h19	h11					
					h19	h11							
1108-0713			M12	ГОСТ 7795--70, ГОСТ 7796--00	16,57	75			75	АБ 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							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				101			1108-0719/002	
1108-0720				ГОСТ 7805--70	21,67			100		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

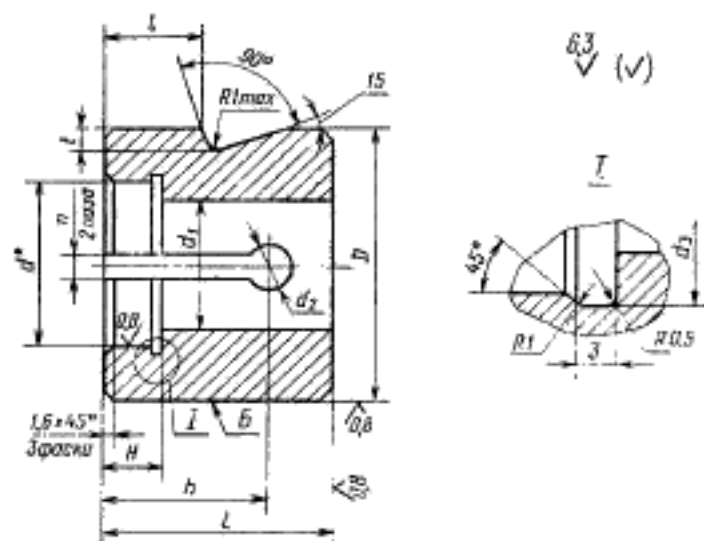
Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты		S		D	L	Модель автомата	Поз. 1 Контур Код. 1	Поз. 2 Вставка Код. 1	Масса, кг, не более
			Нормаль- ный диаметр	Обозначение стандарта	Поле допуска							
					H9	h11						
1108-0725				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	23,48				1108-0723/001	1108-0723/002	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	AB 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	l	r	H	h	n	b	r	Масса, кг, не более	
	с7	с8	h11	h9	Поле допуска													
					h11	h9												
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	30	14	15	8	30,5	13	6	15	40	4	5	1,151				
1108-0707/001															15	18	1,198	
1108-0709/001	65	55	35	35	18	8	35,5	23	6	15	50	4	5	1,737				
1108-0711/001															18	20	1,603	
1108-0713/001	70	70	45	45	20	10	45,5	25	10	19	70	6	5	5,042				
1108-0715/001															20	23	4,960	
1108-0717/001	100	95	60	60	23	10	59,0	25	10	21	21	6	5	1,6				
1108-0719/001															23	25	4,696	
1108-0723/001															25	28	4,622	
1108-0727/001	100	95	60	60	28	10	59,0	25	10	21	21	6	5	1,6				
1108-0731/001															28	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

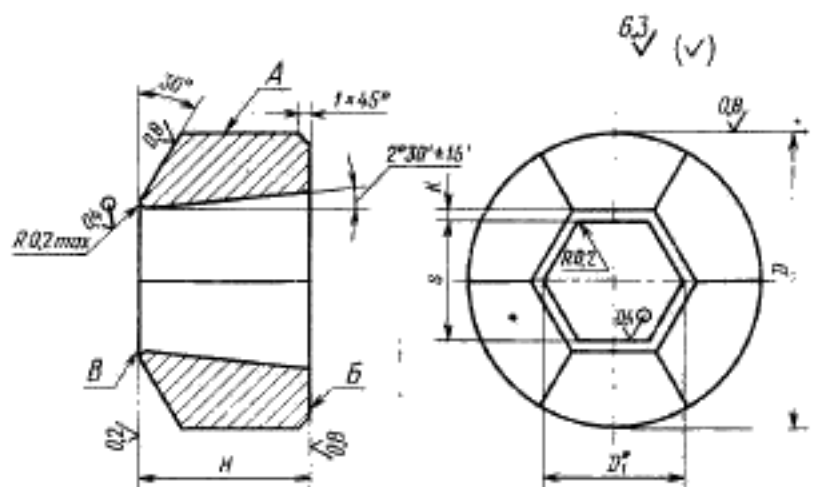
4.1. Твердость — HRC_с 42 ... 46.

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		30	13,30		0,051	
1108-0706/002	11,73			13,48			
1108-0707/002	12,57			14,45		0,050	
1108-0708/002	12,73	20	35	14,63			
1108-0709/002	13,57			15,60		0,097	
1108-0710/002	13,73			15,78			
1108-0711/002	16,57		45	19,05		0,088	
1108-0712/002	16,73			19,23			
1108-0715/002	18,48			21,25		0,199	
1108-0716/002	18,67			21,47			
1108-0719/002	21,48	30	60	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		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: 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.)
