

Инструмент для холоднштамповочных автоматов

**МАТРИЦЫ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК ГАЕК****Конструкция и размеры**Tools for cold-forming machines.  
Dies for cutting off nut blanks.  
Construction and dimensions**ГОСТ  
26506-85**

ОКП 39 6329

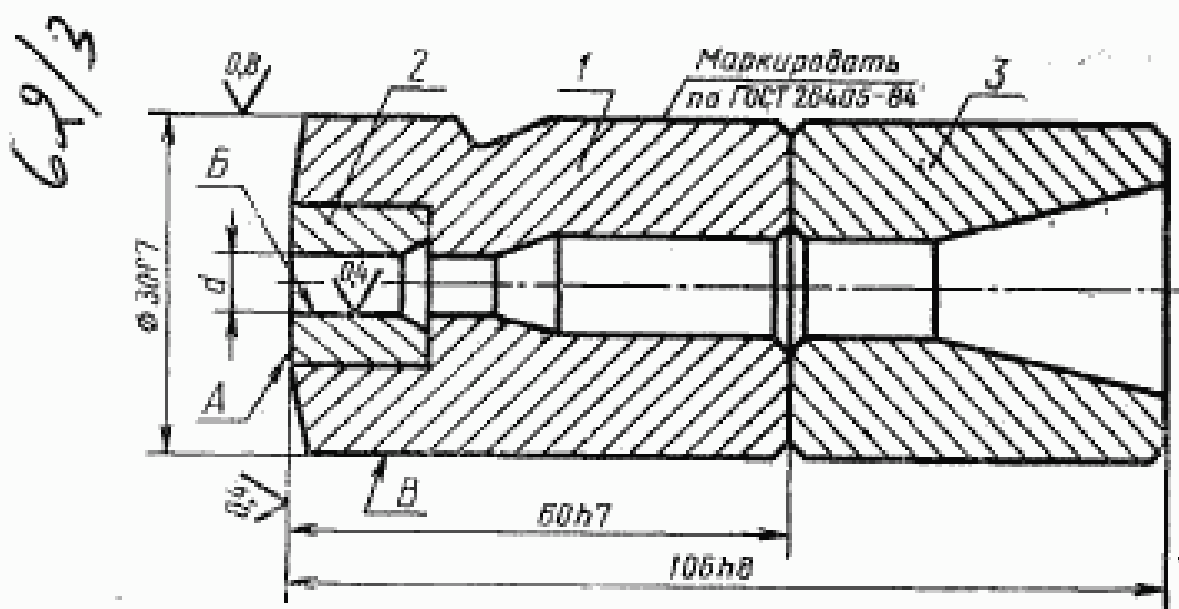
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 962 срок введения установлен

с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на матрицы с твердосплавными вставками для отрезки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры матриц для автомата АА1617 должны соответствовать указанным для исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1; для исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 2.

*Исполнение 1*

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Таблица 1

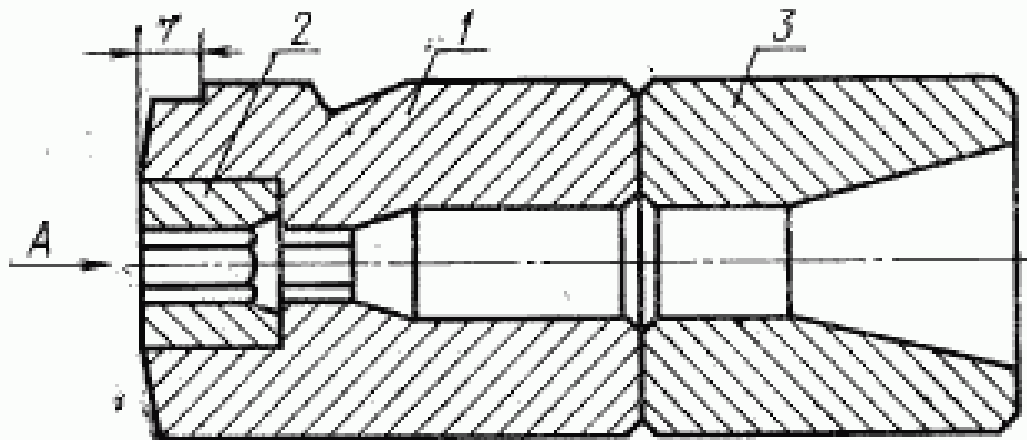
Обозначение матрицы		Названная сайка		d (Поле допуска) (мм)	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Пластина Кол. 1	Масса, кг, не более
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта					
1107-0601	М4		ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70	6,03	1107-0601/001	1107-0601/002	1107-0601/003	0,464
				7,05	1107-0602/001	1107-0602/002	1107-0602/003	0,424
1107-0602	М5							

Пример условного обозначения матрицы размером  $d=6,03$  мм:

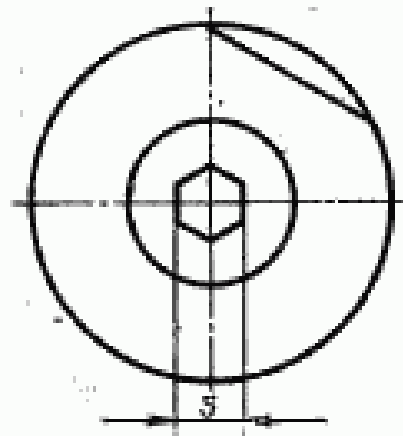
Матрица 1107-0601 ГОСТ 26506—85

## Исполнение 2

Остальное — см. черт. 1.



## Вид А



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение матрицы	Наготовляемая гайка		М <sup>1</sup> (поле допуска по М)	Поля 1 Корпус Кол. 1	Поля 2 Вставка Кол. 1	Поля 3 Пластина Кол. 1	Масса, кг не более
	Применяемые места	Применяемый инструмент					
1107-0603	—	M4	6,03	1107-0603/001	1107-0603/002	1107-0601/003	0,507
1107-0604	—	M5	7,05	1107-0604/001	1107-0604/002	1107-0602/003	0,504

Пример условного обозначения матрицы размером  $S=6,03$  мм:

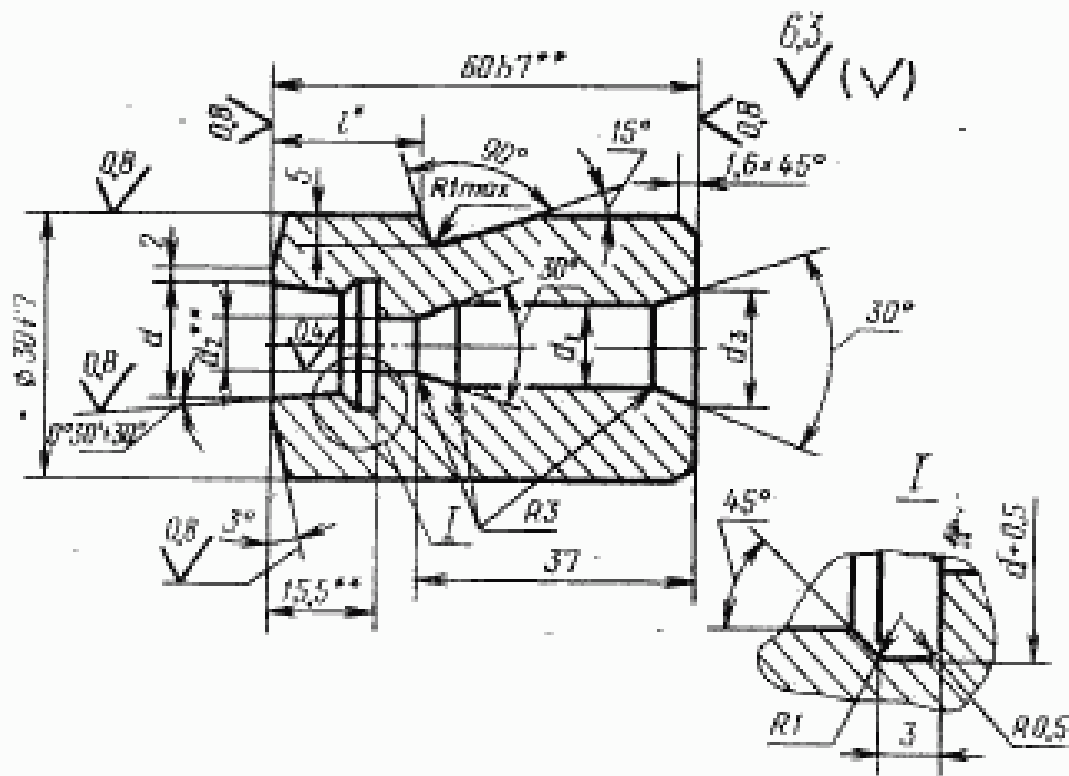
Матрица 1107-0603 ГОСТ 26506—85

2.1. Допуск торцового бнения поверхности *A* и радиального бнения поверхности *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

2.2. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

3. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным: для исполнения 1 на черт. 3 и в табл. 3, для исполнения 2 на черт. 4 и в табл. 4.

## Исполнение 1



- \* Размер определяется по заказу потребителя.
- \*\* Размеры — после сборки.

Черт. 3

Таблица 3

## Размеры, мм

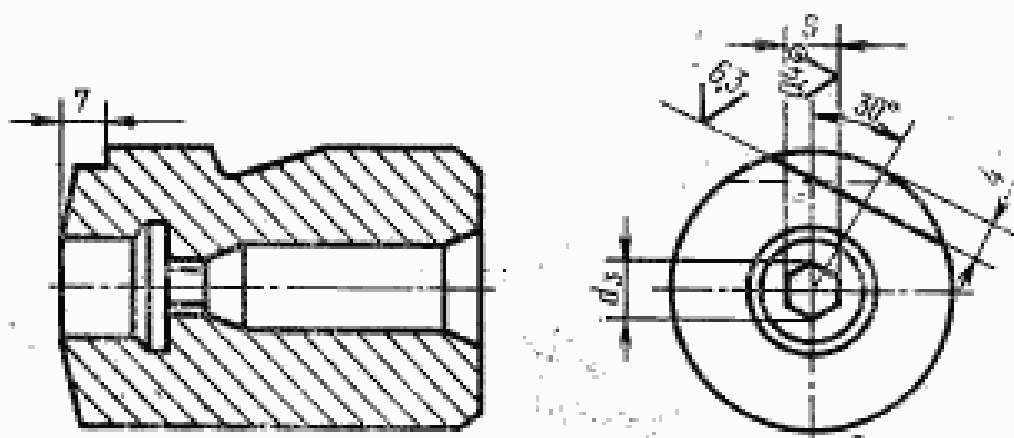
Обозначение корпуса	$d$ (поле допуска Н7)	$d_1$	$d_2$	$d_3$	Масса, кг, не более
1107-0601/001	13,44	7,0	6,03	12,9	0,230
1107-0602/001	17,44	8,5	7,05	14,4	0,174

Пример условного обозначения корпуса размером  $d = 13,44$  мм:

*Корпус 1107-0601/001 ГОСТ 26506—85*

## Исполнение 2

Остальное — см. черт. 3.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение корпуса	S (поле допуска Н7)	d <sub>2</sub> , не менее	Масса, кг, не более
1107-0603/001	6,03	6,93	0,271
1107-0604/001	7,05	8,11	0,253

Пример условного обозначения корпуса размером  $S=6,03$  мм:

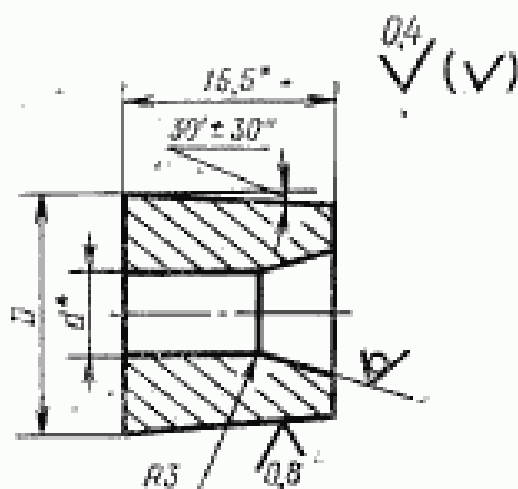
*Корпус 1107-0603/001 ГОСТ 26506—85*

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

3.2. Твердость 42...46,5 HRC.

4. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным: для исполнения 1 на черт. 5 и в табл. 5, для исполнения 2 на черт. 6 и в табл. 6.

## Исполнение 1



\* Размеры — после сборки.

Черт. 5

Таблица 5

Размеры, мм

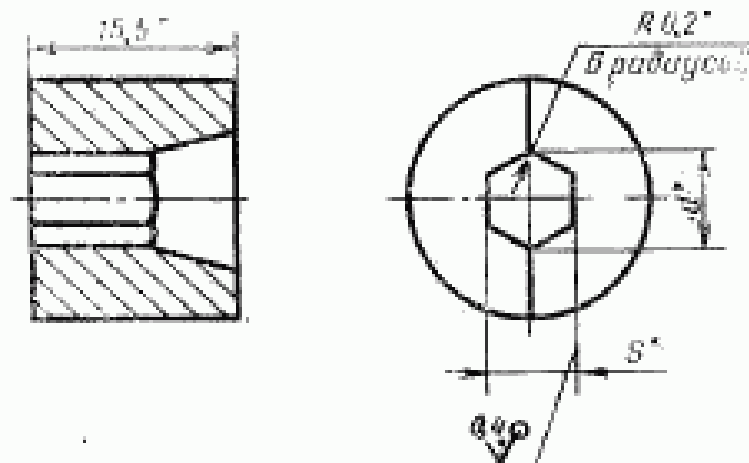
Обозначение вставки	D		Обозначение вставки-заготовки формы В по ГОСТ 10284—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска			
	h7	H7		
1107-0601/002	13,5	6,03	1010-1736	0,022
1107-0602/002	17,5	7,05	1010-1737	0,041

Пример условного обозначения вставки размером  $d=6,03$  мм:

*Вставка 1107-0601/002 ГОСТ 26506—85*

## Исполнение 2

Остальное — см. черт. 5.



\* Размеры — после сборки.

Черт. 6

Таблица 6

Размеры, мм

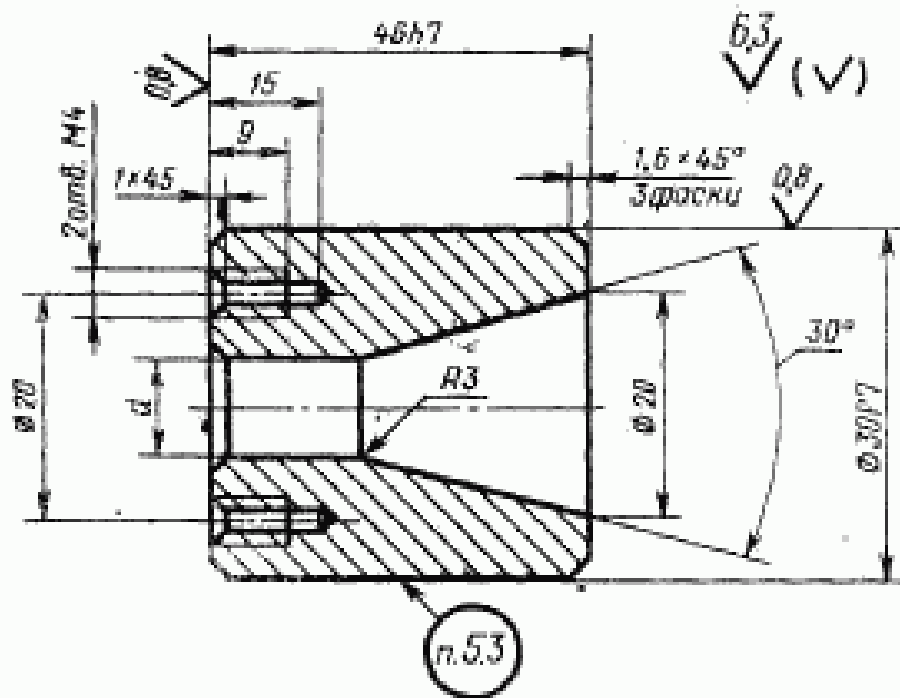
Обозначение вставки	$S$ (поле допуска Н7)	$d$ , не менее	Обозначение вставки-заготовки формы 9 по ГОСТ 10284—84	Масса, кг, не более
1107-0603/002	6,03	6,93	1010-1736	0,024
1107-0604/002	7,05	8,11	1010-1737	0,042

Пример условного обозначения вставки размером  $S=6,03$  мм:

*Вставка 1107-0603/002 ГОСТ 26506—85*

Б. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 7.





Черт. 7

Таблица 7  
Размеры, мм

Обозначение плитки	$d$	Масса, кг, не более
1107-0601/004	7	0,212
1107-0602/004	8	0,209

Пример условного обозначения плитки размером  $d=7$  мм:

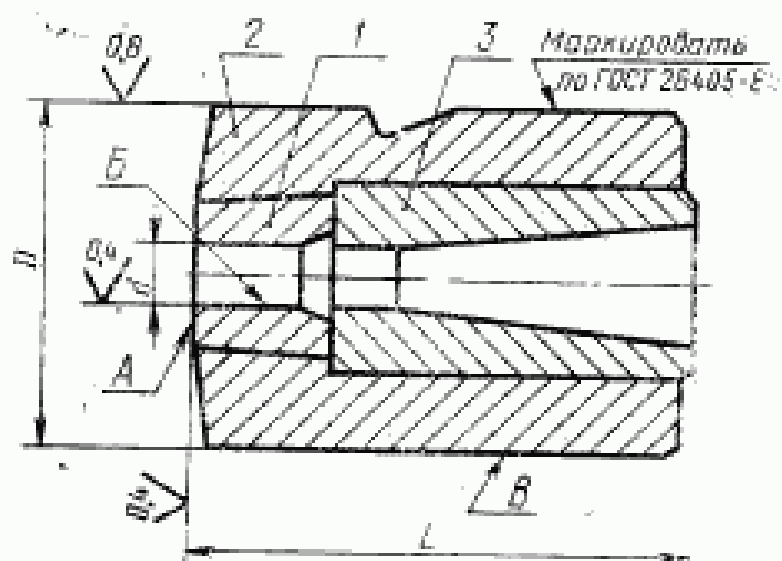
*Плитка 1107-0601/004 ГОСТ 26506—85*

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

5.2. Твердость 59...60 HRC, .

5.3. Маркировать обозначение плитки.

6. Конструкция и размеры матриц для автоматов АВ1818, АВ1819, АВ1820, АВ1821, АВ1822, АВ1823 должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 8.



Черт. 8

Таблица 8

## Размеры, мм

Обозначение матрицы	Триметр-метр	Изготовленная гайка		D	d	L	Пол. 1 Корпус Код. 1	Пол. 2 Вставка Код. 1	Пол. 3 Втулка Код. 1	Масса детали, г									
		Покрывая- ный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								Пол. допуска								
											17	18							
1107-0605	M6		ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70	36	7,85	40	1107-0605/001	1107-0605/002	1107-0605/003	0,886									
											M8	ГОСТ 2524—70	40	10,77	50	1107-0606/001	1107-0606/002	1107-0606/003	1,556
1107-0608		ГОСТ 2524—70	45	15,85	80	1107-0610/001	1107-0609/002	1107-0608/003	1,631										
										M12	ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70	52	18,08	90	1107-0611/001	1107-0609/002	1107-0609/003	1,659	
																			M14
1107-0610		ГОСТ 2524—70	60	18,08	90	1107-0612/001	1107-0611/002	1107-0611/003	2,664										
										M16	ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70	80	1107-0611/001	1107-0611/002	1107-0611/003	1107-0612/003	4,126		
																		M16	ГОСТ 2524—70

Продолжение табл. 8

Размеры, мм

Обозначение матрицы	Изготовленная гайка		D		d		Поля допуска	L	Поля допуска	Поля допуска	Обозначение деталей			Масса, кг				
	: Привалочная поверхность	: Поверхность резьбы	: Диаметр	: Шаг резьбы	D	d					Поля допуска	Поля допуска	Поля допуска		Поля допуска	Поля допуска	Поля допуска	Поля допуска
1107-0613	M16	ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70	60	22,10	90	1107-0613/001	1107-0613/002	1107-0613/003	4,049	1107-0613/001	1107-0613/002	1107-0613/003	4,049					
														ГОСТ 2524—70	1107-0614/001	1107-0614/002	1107-0614/003	6,197
1107-0614	M18	ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70	70	22,10	100	1107-0615/001	1107-0615/002	1107-0615/003	6,157	1107-0615/001	1107-0615/002	1107-0615/003	6,157					
														ГОСТ 2524—70	1107-0616/001	1107-0616/002	1107-0616/003	5,950
1107-0615	M20	ГОСТ 2524—70; ГОСТ 5915—70	70	24,10		1107-0616/001	1107-0616/002	1107-0616/003	5,950	1107-0616/001	1107-0616/002	1107-0616/003	5,950					

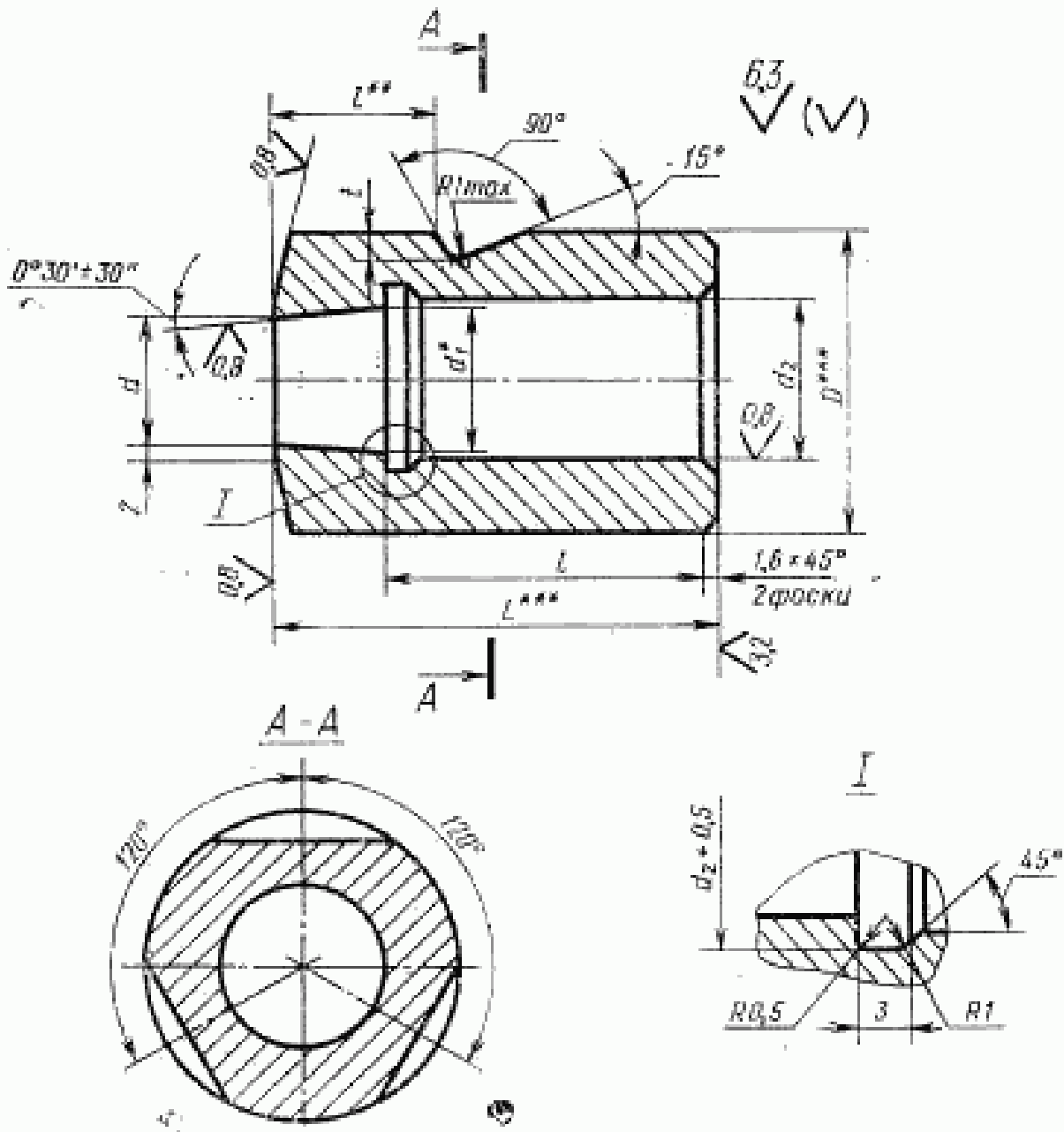
Пример условного обозначения матрицы размерами  $d=7,85$  мм,  $D=36$  мм:

Матрица 1107-0605 ГОСТ 26506—85

б.1. Допуск торцового бienia поверхности А и радиального бienia поверхности Б относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

б.2. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

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



- \* Размер для справок.
- \*\* Размер определяется по заказу потребителя.
- \*\*\* Размеры — после сборки.

Черт. 9

Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D		d		d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> допуск H7	L	l	f	Масса, кг, не более
	Поле допуска	H7	Поле допуска	H7						
1107-0605/001	36	17,14	17,14	17,14	17,44	20	38	23		0,797
1107-0606/001	40	26,00	26,00	26,00	26,40	28	48	27		1,320
1107-0608/001	45				31,38	32	58	37	4,0	1,475
1107-0609/001	52				34,86	35	78	31		1,318
1107-0610/001					34,86	40		51		2,151
1107-0611/001					42,73	40		49		1,955
1107-0612/001	60				43,33	45	88	69	7,0	3,459
1107-0613/001					43,33	45		53	4,0	2,979
1107-0614/001	70				34,86	40	98	69		5,406
1107-0615/001					42,73	45		63	8,0	5,125
1107-0616/001					43,33	45		63		5,026

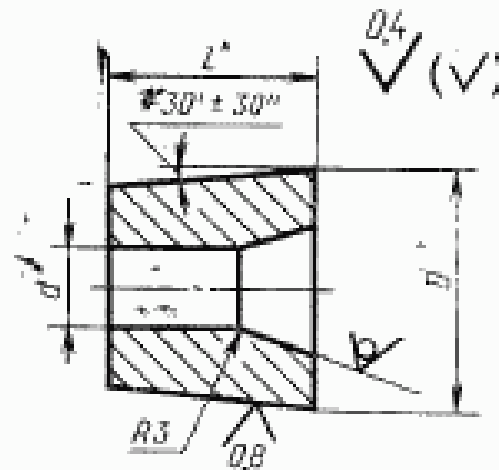
Пример условного обозначения корпуса размерами  $d=17,14$  мм,  $d_2=20$  мм,  $D=36$  мм:

Корпус 1107-0605/001 ГОСТ 26506—85

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

7.2. Твердость 42...46,5 HRC<sub>2</sub>.

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



\* Размеры — после сборки.

Черт. 10

Таблица 10

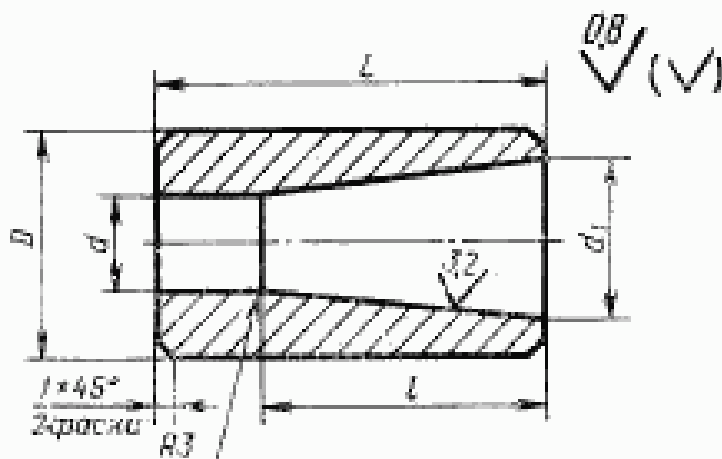
Размеры, мм

Обозначение вставки	D		L	Обозначение вставки-заготовки формы 9 по ГОСТ 10264—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	H7	H7			
1107-0605/002	17,5	7,85	15,5	1010-1738	0,039
1107-0606/002	26,5	10,77	21,5	1010-1746	0,141
1107-0607/002		11,65		1010-1747	0,126
1107-0609/002	31,5	15,85	27,5	1010-1753	0,211
1107-0611/002	35,5	18,08	29,5	1010-1754	0,287
1107-0613/002	43,5	22,10	35,5	1010-1756	0,520
1107-0614/002	35,5	18,58	29,5	1010-1754	0,281
1107-0616/002	43,5	24,10	35,5	1010-1757	0,485

Пример условного обозначения вставки размером  $d=7,85$  мм:

*Вставка 1107-0605/002 ГОСТ 26506—85*

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



Черт. 11

Таблица 11

Размеры, мм

Обозначение втулки	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>L</i> (поле до- пуска h7)	<i>l</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	H7	h7				
1107-0603/003	20	7,85	10	24,5	16	0,050
1107-0604/003	28	10,77	18	28,5	17	0,105
1107-0605/003		11,65			16	0,090
1107-0606/003	32	15,85	22	32,5	26	0,130
1107-0607/003					16	0,130
1107-0608/003	35	18,08	25	52,5	36	0,260
1107-0609/003	40		30	50,5	32	0,422
1107-0610/003		40	22,10	35	60,5	42
1107-0611/003	45	32				54,5
1107-0612/003	45	18,58	30	70,5	52	0,510
1107-0613/003		22,10			48	0,512
1107-0614/003	45	24,10	35	64,5	40	0,440

Пример условного обозначения втулки размером  $d=7,85$  мм:



*Втулка 1107-0603/003 ГОСТ 26506—85*

- 9.1. Материал — сталь У10А по ГОСТ 1435—74.
- 9.2. Твердость 59...60 HRC<sub>2</sub> .

**Изменение № 1 ГОСТ 26506—85 Инструмент для холоднштамповочных автоматов. Матрицы для отрезки заготовок гаек. 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 3. Чертеж 3. Заменить размер:  $\varnothing 30\text{I7}$  на  $\varnothing 30\text{I7}^{**}$ .

Пункт 4. Чертеж 6. На виде слева вертикальная линия должна быть тонкой (осевой).

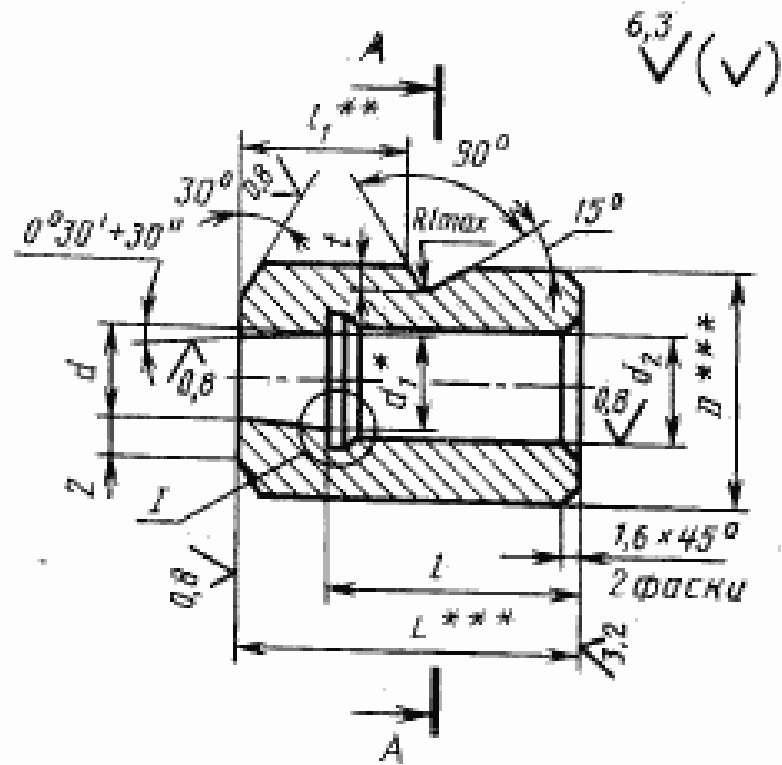
Пункт 5. Таблица 7. Графа «Обозначение плитки». Заменить обозначения: 1107-0601/004 на 1107-0601/003, 1107-0602/004 на 1107-0602/003.

Пункт 6. Чертеж 8. Заменить номера позиций: 1 на 2; 2 на 1; таблица 8. Графа «Поз. 2. Вставка. Кол. 1». Заменить обозначение: 1107-0615/002 на 1107-0613/002;

графа «Обозначение стандарта». Для матрицы 1107-0616 дополнить обозначениями стандартов: ГОСТ 5927—70, ГОСТ 5929—70.

Пункт 7. Чертеж 9. Главный вид заменить новым:

*(Продолжение см. с. 108)*



*(Продолжение изменения к ГОСТ 26506—85)*

Пункт 9. Таблица 11. Графа «Обозначение втулки». Заменить обозначения: 1107-0603/003 на 1107-0605/003, 1107-0604/003 на 1107-0606/003, 1107-0605/003 на 1107-0607/003, 1107-0606/003 на 1107-0608/003, 1107-0607/003 на 1107-0609/003.

*(Продолжение см. с. 110)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 26506--85)*

1107-0608/003 на 1107-0610/003, 1107-0609/003 на 1107-0611/003, 1107-0610/003 на 1107-0612/003 на 1107-0611/003 на 1107-0613/003, 1107-0612/003 на 1107-0614/003, 1107-0613/003 на 1107-0615/003, 1107-0614/003 на 1107-0616/003.

(ИУС № 3 1990 г.)

---