

Инструмент для холоднштамповочных автоматов

## МАТРИЦЫ ВТОРОГО ПЕРЕХОДА

## Конструкция и размеры

Tools for cold-forming machines.

2nd station dies.

Construction and dimensions

ГОСТ  
26508-85

ОКП 39 6329

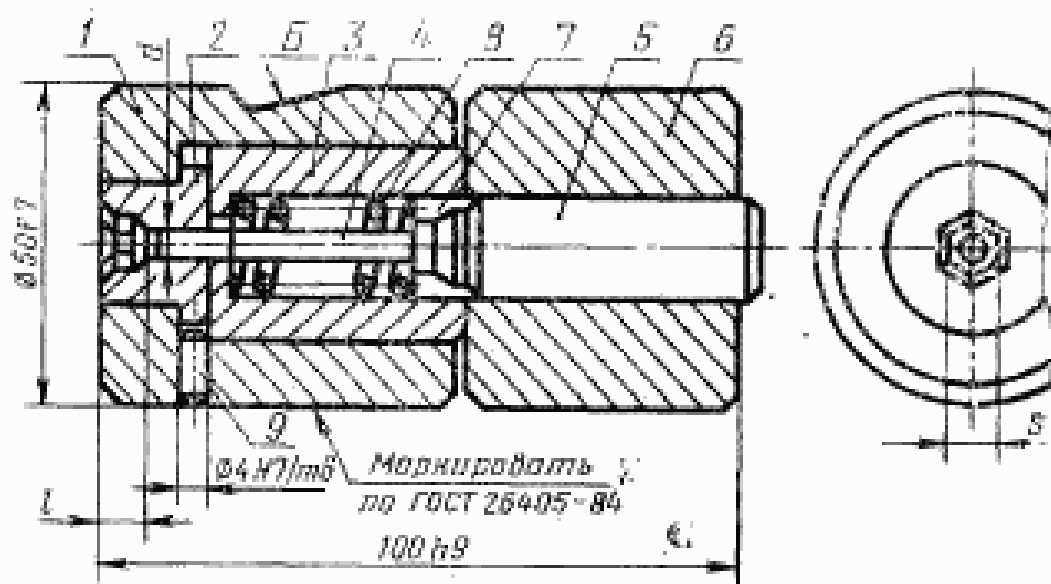
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 962 срок введения установлен

с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на матрицы второго перехода для высадки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

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



1—корпус 1105-0128/001 (кол. 1); 2—матрица по табл. 2; 3—гильза 1105-0128/003 (кол. 1); 4—выталкиватель по табл. 2; 5—упор 1105-0128/005 (кол. 1); 6—плитка 1105-0128/006 (кол. 1); 7—втулка 1105-0128/007 (кол. 1); 8—пружина 1105-0128/008 (кол. 1); 9—штыфт 4m6×19 по ГОСТ 3128-79 (кол. 1).

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Таблица 1

## Размеры, мм

Обозначение матрицы	Применяемость	Изготавливаемая гайка		S	l	d	Масса, кг, не более
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта				
				Поле допуска			
			H9	H11	f7		
1105-0128		M4	ГОСТ 5927—70	6,78	5,0	6,44	1,433
1105-0129	ГОСТ 5929—70		4,0				
1105-0130	ГОСТ 5915—70		4,8				
1105-0131		M5	ГОСТ 5927—70	7,78	6,0	7,39	1,434
1105-0132	ГОСТ 5929—70		4,6				
1105-0133	ГОСТ 5915—70		6,5				

Таблица 2

Обозначение матрицы	Поз. 2 Матрица Кол. 1	Поз. 4 Выталкиватель Кол. 1
	Обозначение деталей	
1105-0128	1105-0128/002	1105-0128/004
1105-0129	1105-0129/002	1105-0129/004
1105-0130	1105-0130/002	1105-0130/004
1105-0131	1105-0131/002	1105-0131/004
1105-0132	1105-0132/002	1105-0132/004
1105-0133	1105-0133/002	1105-0133/004

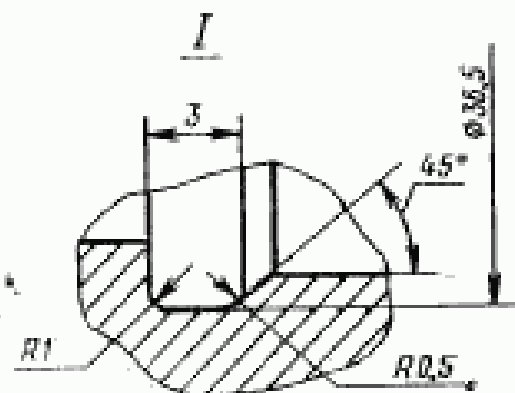
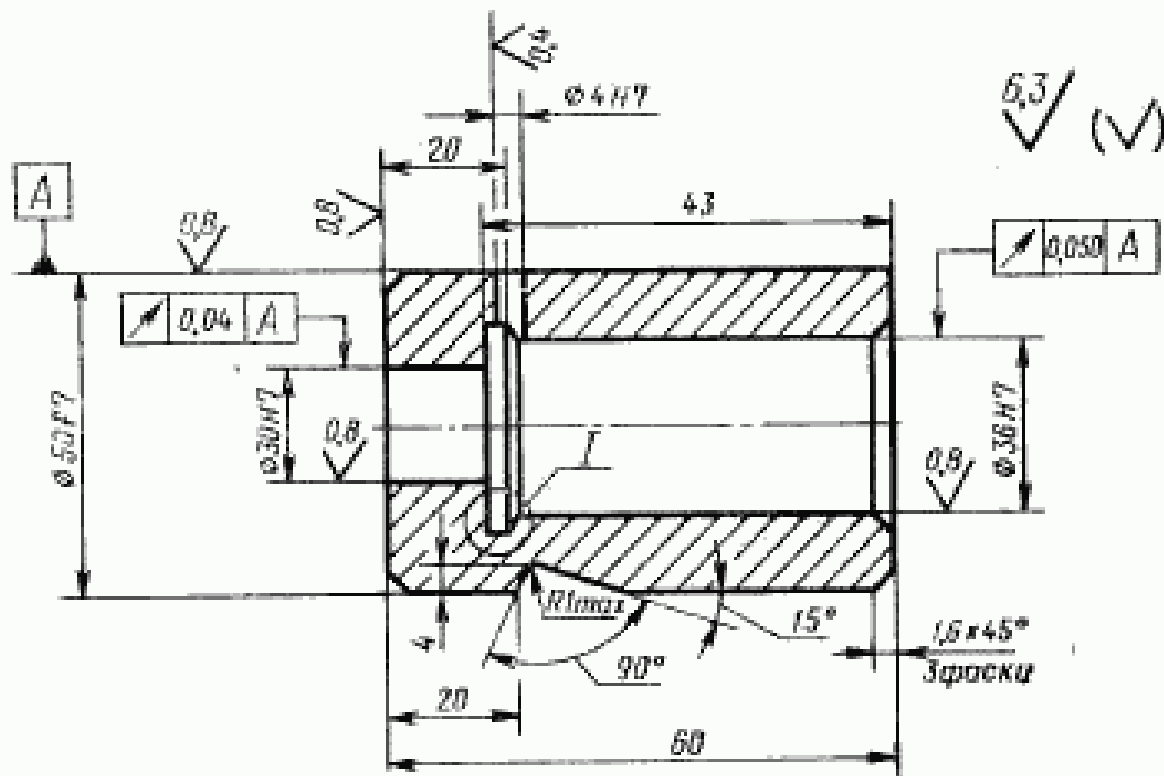
Пример условного обозначения матрицы размерами  $S=6,78$  мм,  $l=5,0$  мм:

*Матрица 1105-0128 ГОСТ 26508—85*

2.1. Допуск симметричности отверстия диаметром  $4 \frac{H7}{m6}$  мм, крепежной лыски *B* и шестигранника — по 9-й степени точности ГОСТ 24643—81.

2.2. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

3. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2.



Масса — 0,445 кг

Черт. 2

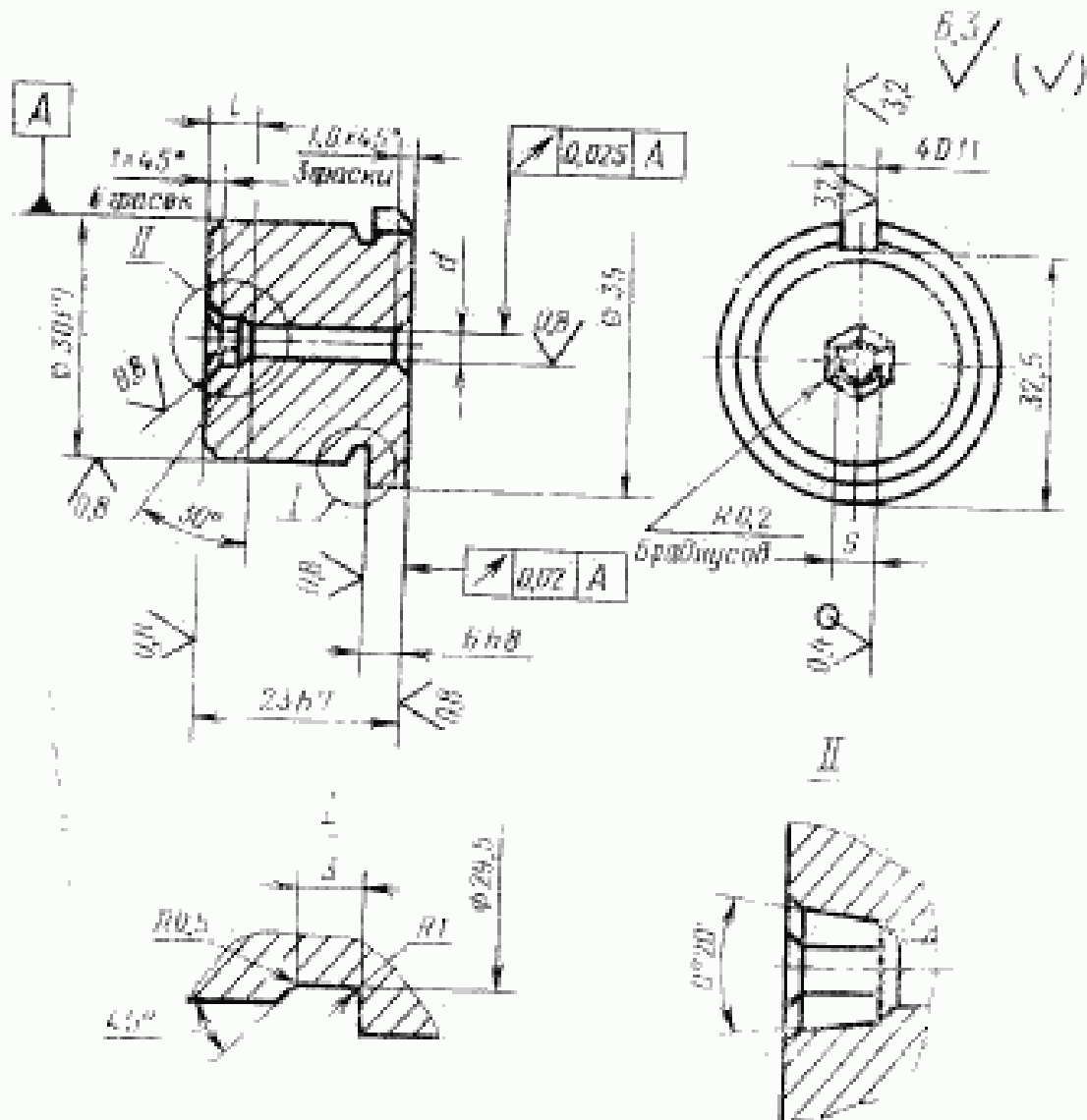
Условное обозначение корпуса:

*Корпус 1105-0128/001 ГОСТ 26508—85*

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

3.2. Твердость 42...46,5 HRC, .

4. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение матрицы	<i>S</i>	<i>l</i>	<i>d</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска			
	H9	H11	H9	
1105-0128/002	6,78	5,0	6,44	0,122
1105-0129/002		4,0		0,122
1105-0130/002	6,64	4,8	6,31	0,122
1105-0131/002	7,78	6,0	7,39	0,120
1105-0132/002		4,6		0,120
1105-0133/002	7,64	6,5	7,26	0,120

Пример условного обозначения матрицы размера-  
ми  $S=6,78$  мм,  $l=5,0$  мм:

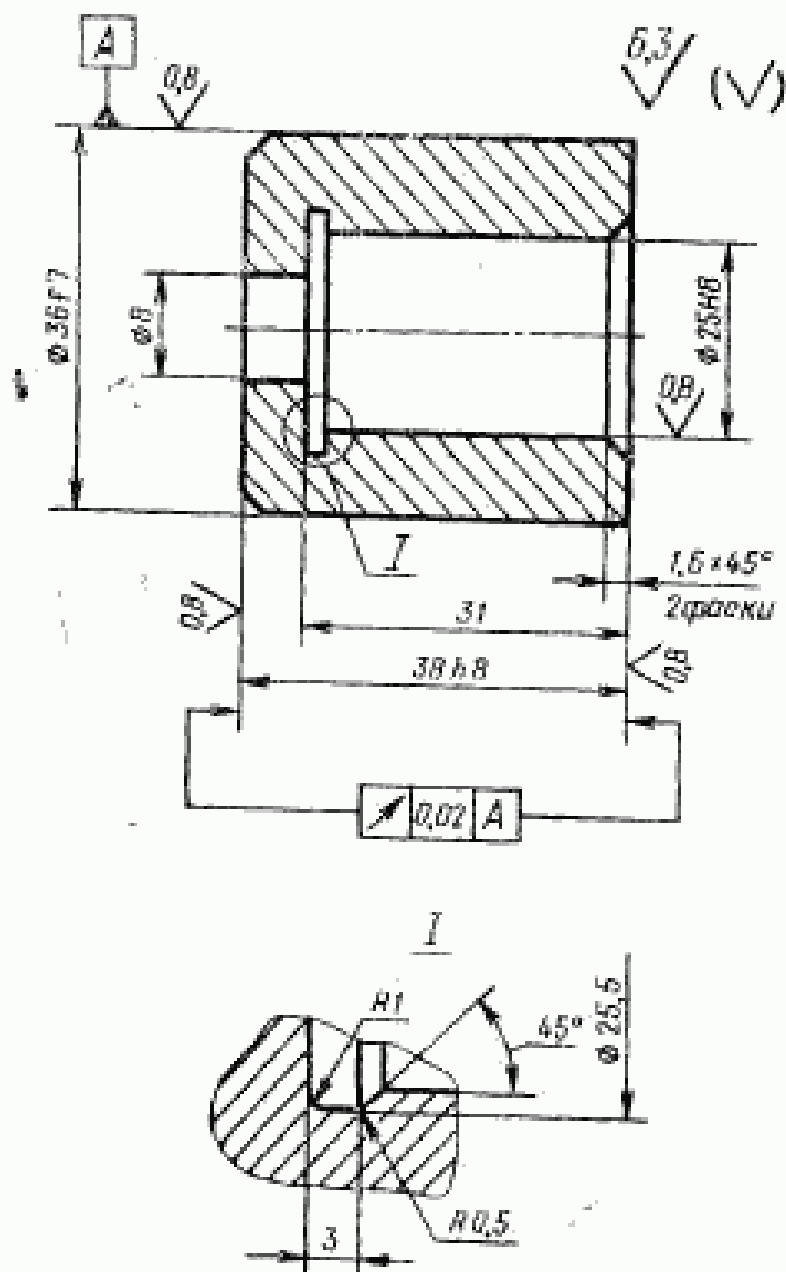
*Матрица 1105-0128/002 ГОСТ 26508—85*

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

4.2. Твердость 64...66 HRC, .

4.3. Допуск симметричности паза 4D11 и шестигранника  $S$  — по 11-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Конструкция и размеры гильзы должны соответствовать указанным на черт. 4.



Масса — 0,181 кг

Черт. 4

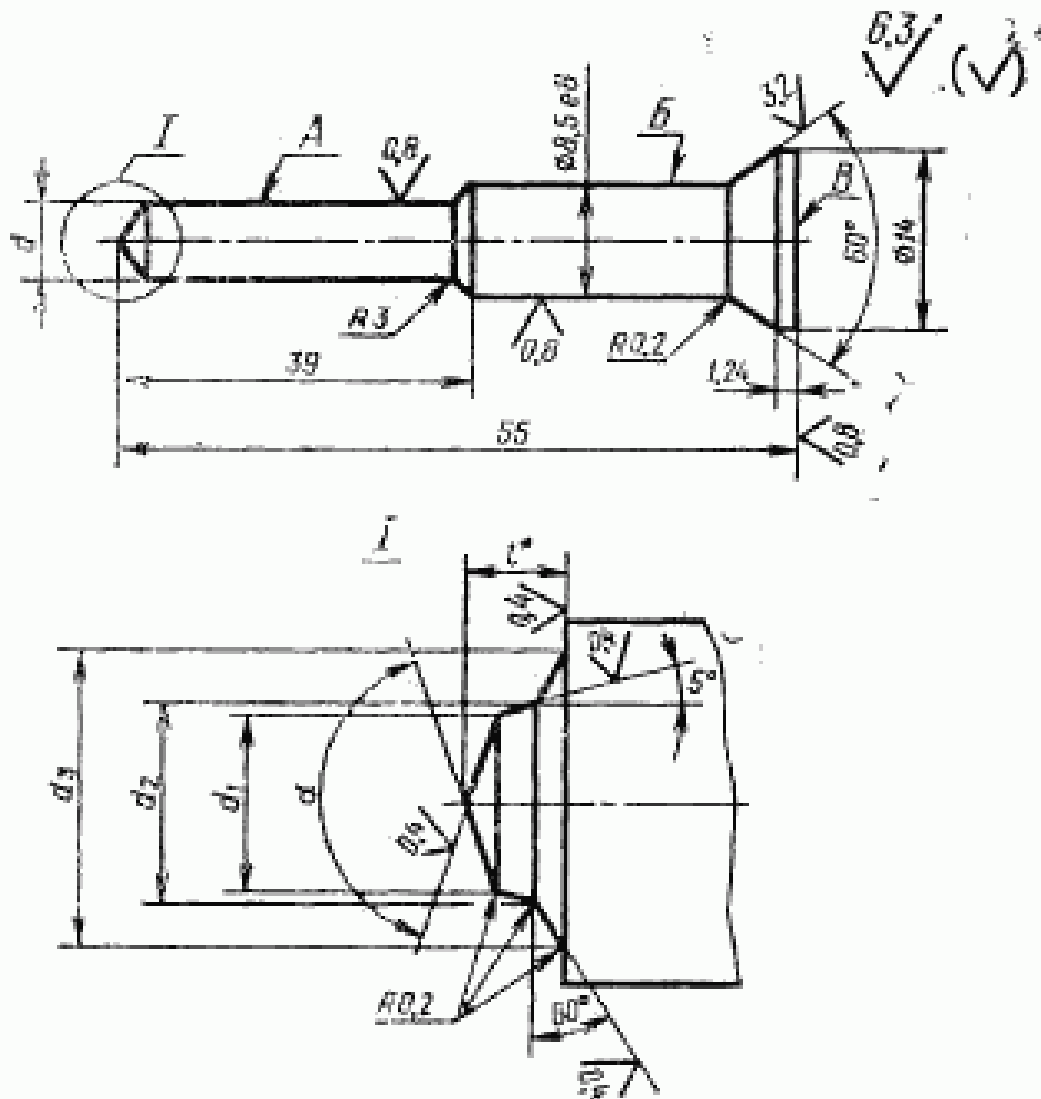
Условное обозначение гильзы:

Гильза 1105-0128/003 ГОСТ 26508—85

5.1. Материал — 9ХС по ГОСТ 5950—73.

5.2. Твердость 59...63 HRC.

6. Конструкция и размеры выталкивателей должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 4.



\* Размер для справок.

Черт. 5

Размеры, мм

Обозначение выталкивателя	$d$ (поле до- пуска 19)	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$l$	$\alpha$	Масса, кг, не более
1105-0128/004	6,44	3,52	3,62	4,30	0,94	150°	0,023
1105-0129/004	6,31		3,58		0,53	170°	0,023
1105-0130/004		7,39	4,43	3,61	5,35	0,93	150°
1105-0131/004	4,55			1,17		170°	0,026
1105-0132/004	7,26	4,50	0,64	170°	0,026		
1105-0133/004	7,26	4,57	1,21	150°	0,026		

Пример условного обозначения выталкивателя размерами  $d=6,44$  мм,  $\alpha=150^\circ$ :

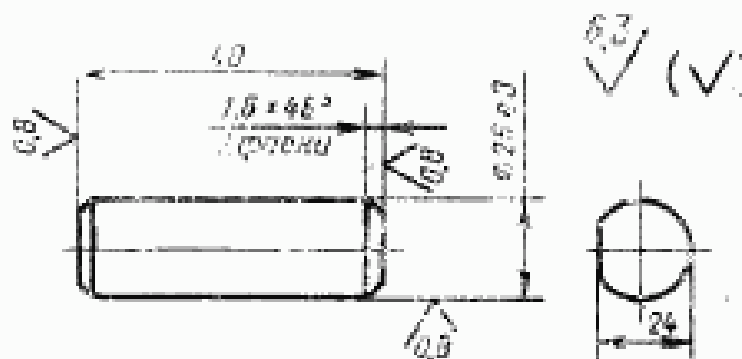
*Выталкиватель 1105-0128/004 ГОСТ 26508—85*

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

6.2. Твердость 64...66 HRC<sub>2</sub>.

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

7. Конструкция и размеры упора должны соответствовать указанным на черт. 6.



Масса — 0,157 кг

Черт. 6

Условное обозначение упора:

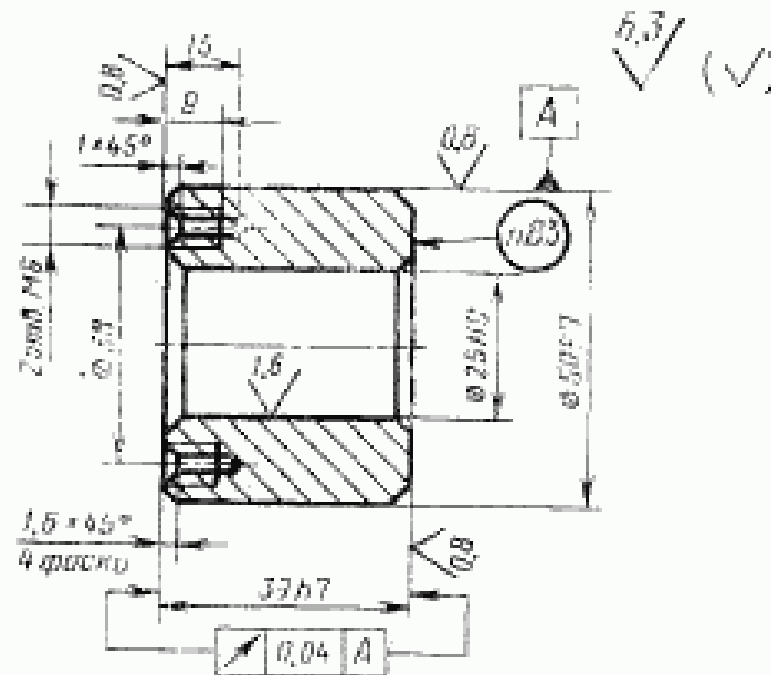
*Упор 1105-0128/005 ГОСТ 26508—85*

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

7.2. Твердость 59...63 HRC<sub>2</sub>.



8. Конструкция и размеры плитки должны соответствовать указанным на черт. 7.



Масса — 0,445 кг

Черт. 7

Условное обозначение плитки:

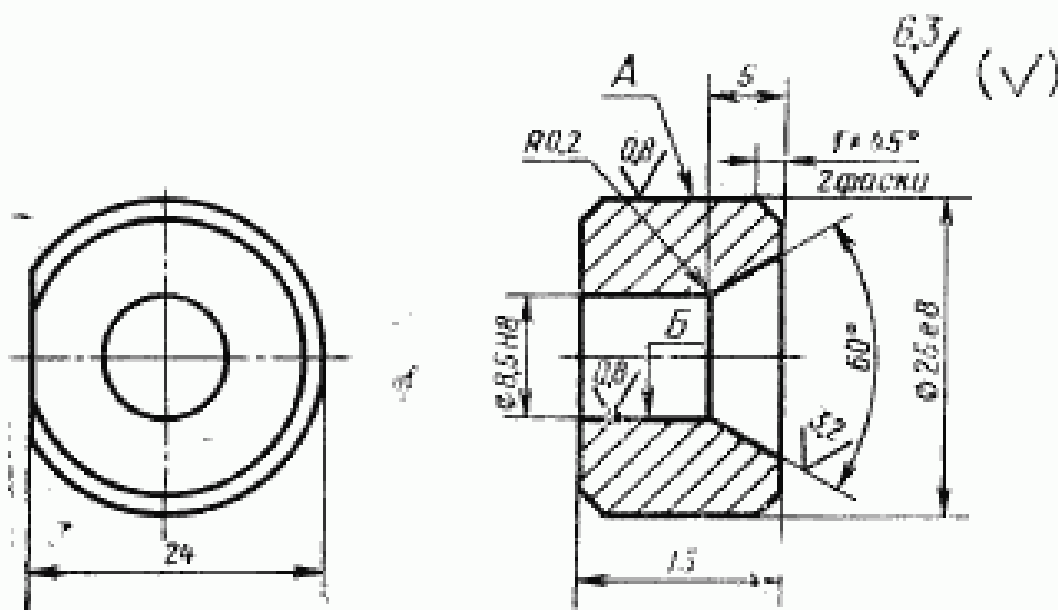
*Плитка 1105-0128/005 ГОСТ 26508—85*

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

8.2. Твердость 59...63 HRC.

8.3. Маркировать обозначение плитки.

9. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 8.



Масса — 0,049 кг

Черт. 8

Условное обозначение втулки:

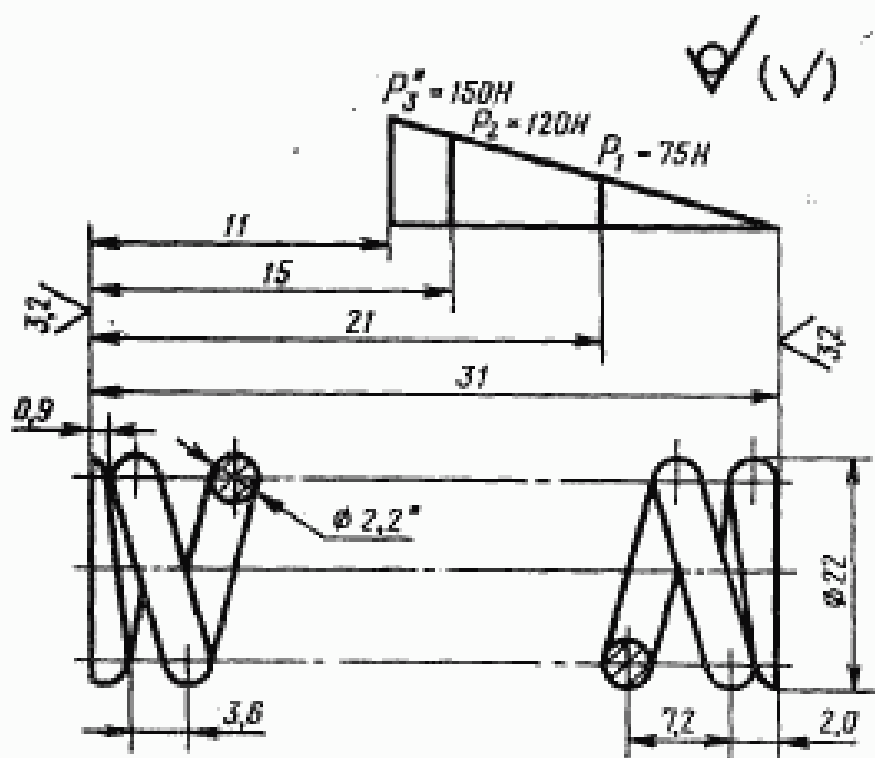
*Втулка 1105-0128/907 ГОСТ 26508—85*

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

9.2. Твердость 59...60 HRC, .

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

10. Конструкция и размеры пружины сжатия должны соответствовать указанным на черт. 9.



\* Размеры и параметры для справоч.

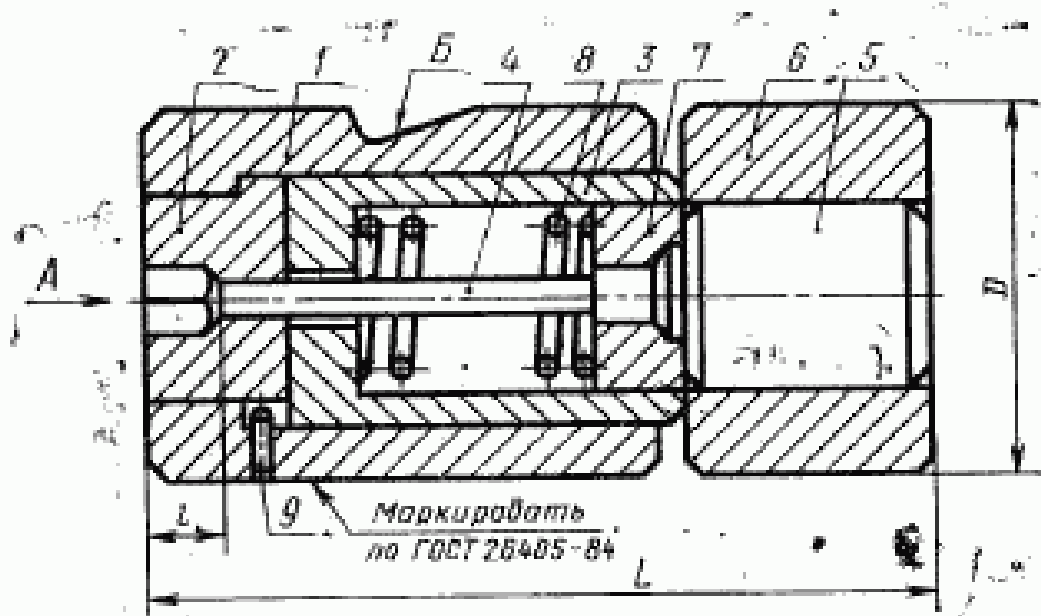
Масса — 0,010 кг

Черт. 9

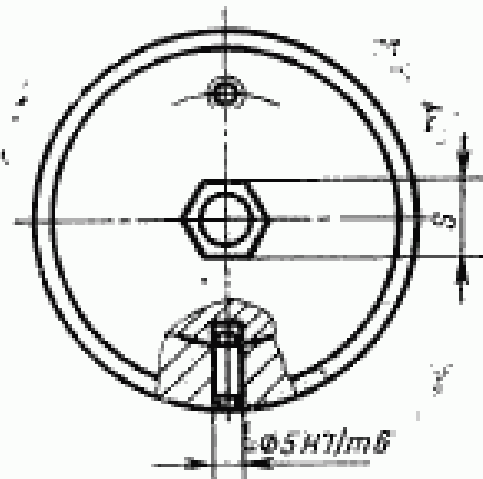
Условное обозначение пружины:

*Пружина 1105-0128/008 ГОСТ 26508—85*

- 10.1. Направление навивки пружины — правое.
- 10.2. Длина развернутой пружины —  $L = 340$  мм.
- 10.3. Число рабочих витков —  $n = 4,0$ .
- 10.4. Число витков полное —  $n_1 = 5,5$ .
- 10.5. Материал — проволока II по ГОСТ 9389—75.
- 10.6. Диаметр контрольной гильзы  $D_c = 23$  мм.
11. Конструкция и размеры матриц для автоматов АВ1818, АВ1819, АВ1820, АВ1821, АВ1822, АВ1823 должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 5, 6.



Вид А



9—штыфт 5m6×12 по ГОСТ 3124—70 (кол. 1)

Черт. 10

Таблица Б

## Размер, мм

Обозначение матрицы	Применяемость	Изготавливаемая гайка		D	Δ	S	l	Масса, кг. в детали
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта					
				Поле допуска				
		H7	h9	H9	J <sub>12</sub>			
1105-0101		M6	ГОСТ 5915—70	60	125	9,3	6,4	2,423
1105-0102	ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70		6,6				2,423	
1105-0103			4,9				2,425	
1105-0104		M8	ГОСТ 2524—70	70	140	11,4	7,7	3,192
1105-0105	ГОСТ 5915—70		7,6				3,187	
1105-0106	ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70		7,9				3,203	
1105-0107			5,6				3,188	
1105-0108		M10	ГОСТ 2524—70	80	160	13,4	8,9	5,660
1105-0109	ГОСТ 5915—70		9,1				5,644	
1105-0110	ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70		9,3				5,643	
1105-0111			6,6				5,643	
1105-0112	ГОСТ 2524—70		10,7				8,251	
1105-0113		M12	ГОСТ 5915—70	90	180	18,2	8,248	
1105-0114	ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70		11,0				8,247	
1105-0115			7,4				8,246	
1105-0116		M14	ГОСТ 2524—70	105	200	21,3	11,4	12,720
1105-0117	ГОСТ 5915—70		21,1				12,726	
1105-0118	ГОСТ 5927—70		12,0				12,698	
1105-0119	ГОСТ 5929—70		8,4				12,698	
1105-0120		M16	ГОСТ 2524—70	135	250	23,1	13,3	10,115
1105-0121	ГОСТ 5915—70		13,6				10,109	
1105-0122	ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70		9,2				10,108	
1105-0123		M18	ГОСТ 2524—70	135	250	26,1	14,8	26,167
1105-0124	ГОСТ 5915—70		15,1				26,131	
1105-0125								

## Размеры, мм

Обозначение матрицы	Применяемость	Изготавливаемая гайка		D	L	S	t	Масса, кг, не более	
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта						
				Поле допуска					
				H7	h9	H9	J <sub>st</sub> 2		
1105-0126		M18	ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70	135	250		15,5	26,129	
1105-0127							26,3	10,2	26,128
1105-0128		ГОСТ 2524—70	15,8				26,513		
1105-0129		M20	ГОСТ 5916—70				29,1	16,0	26,473
1105-0130							ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70	16,3	26,458
1105-0131							29,3	11,1	26,457

Таблица 6

Обозначение матрицы	Прог. / Корпус Код. 1	Прог. 2 Матрица Код. 1	Обозначение деталей		Прог. 4 Выталкиватель Код. 1
			Прог. 3 Гильза Код. 1	Прог. 3 Гильза Код. 1	
1105-0101	1105-0101/001	1105-0101/002	1105-0101/003	1105-0101/004	1105-0101/004
1105-0102		1105-0102/002	1105-0102/003	1105-0102/004	1105-0102/004
1105-0103		1105-0103/002			
1105-0104	1105-0104/001	1105-0104/002	1105-0104/003	1105-0104/004	1105-0104/004
1105-0105		1105-0105/002	1105-0105/003	1105-0105/004	1105-0105/004
1105-0106		1105-0106/002	1105-0106/003	1105-0106/004	1105-0106/004
1105-0107		1105-0107/002	1105-0108/003	1105-0107/004	1105-0107/004
1105-0108		1105-0108/002	1105-0108/003	1105-0108/004	1105-0108/004
1105-0109	1105-0108/001	1105-0109/002	1105-0109/003	1105-0109/004	1105-0109/004
1105-0110		1105-0110/002			
1105-0111		1105-0111/002	1105-0111/003	1105-0111/004	1105-0111/004
1105-0112		1105-0112/002	1105-0112/003	1105-0112/004	1105-0112/004
1105-0113	1105-0112/001	1105-0113/002			
1105-0114		1105-0114/002	1105-0114/003	1105-0114/004	1105-0114/004
1105-0115		1105-0115/002	1105-0116/003	1105-0116/004	1105-0116/004
1105-0116	1105-0116/001	1105-0116/002	1105-0117/003	1105-0117/004	1105-0117/004
1105-0117		1105-0117/002			

## Продолжение табл. 6

Обозначение матрицы	Пос. 7 Коды Код. 1	Пос. 8 Матрица Код. 1	Пос. 9 Габарит Код. 1	Пос. 4 Вспомогатель Код. 1	Обозначение деталей	
1105-0118	1105-0116/001	1105-0118/002	1105-0118/003	1105-0118/004		
1105-0119		1105-0119/002				
1105-0120		1105-0120/002				
1105-0121		1105-0121/002				
1105-0122		1105-0122/002	1105-0122/003	1105-0122/004		
1105-0123		1105-0123/002				
1105-0124		1105-0124/002	1105-0124/003	1105-0124/004		
1105-0125		1105-0125/002				
1105-0126		1105-0126/002				
1105-0127		1105-0127/002	1105-0126/003	1105-0127/004		
1105-0128		1105-0124/001	1105-0128/002			
1105-0129			1105-0129/002	1105-0129/003	1105-0129/004	
1105-0130			1105-0130/002	1105-0130/003	1105-0130/004	
1105-0131	1105-0131/002			1105-0131/004		



Продолжение табл. 6

Обозначение матрицы	Обозначение деталей				Поз. 8 Пружина Код. 1
	Поз. 5 Упор Код. 1	Поз. 6 Пластика Код. 1	Поз. 7 Втулка Код. 1	Поз. 8 Пружина Код. 1	
1105-0101	1105-0101/005	1105-0101/006	1105-0101/007	1105-0101/008	
1105-0102					
1105-0103					
1105-0104					
1105-0105	1105-0104/005	1105-0104/006		1105-0104/008	
1105-0106					
1105-0107					
1105-0108					
1105-0109					
1105-0110	1105-0108/005	1105-0108/006	1105-0108/007	1105-0108/008	
1105-0111					
1105-0112					
1105-0113					
1105-0114	1105-0112/005	1105-0112/006		1105-0112/008	
1105-0115					
1105-0116	1105-0116/005	1105-0116/006	1105-0116/007	1105-0116/008	
1105-0117					

Продолжение табл. 6

Обозначение матрицы	Поз. 5 Упор Код. 1	Поз. 6 Плита Код. 1	Поз. 7 Втулка Код. 1	Поз. 8 Пружина Код. 1	Обозначение деталей	
1105-0118						1105-0116/008
1105-0119						
1105-0120	1105-0116/005	1105-0116/005	1105-0116/007			1105-0120/008
1105-0121						
1105-0122						
1105-0123						
1105-0124	1105-0124/005	1105-0124/005	1105-0124/007			1105-0124/008
1105-0125						
1105-0126						
1105-0127						
1105-0128						
1105-0129						
1105-0130	1105-0129/005	1105-0129/005	1105-0129/007			1105-0129/008
1105-0131						

Пример условного обозначения матрицы размерами  $S=0,3$  мм.  $l=6,4$  мм:  
Матрица 1105-0101. ГОСТ 26508—85



Таблица 7

## Размеры, мм

Обозначение корпуса	d		D	D <sub>1</sub>	A	I	I <sub>1</sub>	r	p	f	I <sub>2</sub>	I <sub>3</sub>	r	Масса, кг, не более
	HT	d <sub>1</sub>												
		Поле допуска												
1105-0101/001	HT	40	60	48	82	67	18	3	5	18	0,911			
1105-0104/001		50	70	58	108	83	28			28	1,408			
1105-0108/001		60	80	68	118	90				32	1,781			
1105-0112/001		70	90	78	128	100				32	2,229			
1105-0116/001		75	105	92	138	110				32	4,279			
1105-0124/001		100	135	120	168	125	46	8		46	7,720			

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

Корпус 1105-0101/001 ГОСТ 26508—85

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

12.2. Твердость 42...46,5 HRC.

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



Таблица 8

Размеры, мм

Обозначение матрицы	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub> (поле допуска H9)	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub> (поле допуска H9)	L	t		S	H	b	r	Масса, кг, не более
						Поле допуска						
						1,12	H9					
1105-0101/002	39	34	8,60	33,5	22	6,4	9,3	36,5	3	1,0	0,147	
1105-0102/002			8,70			6,6	9,5				0,147	
1105-0103/002			10,50			4,9	11,4				0,149	
1105-0104/002			11,30			7,7	12,3	46,5			0,360	
1105-0105/002	49	44	11,40	43,5	32	7,6	12,4				0,355	
1105-0106/002			12,35			7,9	12,4				0,371	
1105-0107/002			15,00			5,6	13,4				0,356	
1105-0108/002			15,10			8,9	16,2	56,5			0,537	
1105-0109/002	59	54	16,70	63,0	35	9,1	16,4				0,581	
1105-0110/002			16,90			9,3	18,2				0,580	
1105-0111/002	69	64	16,80	68,0		6,6	18,4	81,5	5	1,6	0,580	
1105-0112/002			19,40			10,7	21,1				0,827	
1105-0113/002						11,0					0,823	
1105-0114/002						7,4					0,822	
1105-0115/002						11,4					0,567	
1105-0116/002	74	69				11,6					0,973	
1105-0117/002												

Продолжение табл. 6

## Размеры, мм

Обозначение матрицы	D (поле допуска)	D <sub>1</sub>	d (поле допуска)	d <sub>1</sub>	L	Поле допуска		H	b	r	Масса, кг, не более
						l	s				
						h7	H9				
1105-0118/002			19,60			12,0	21,3	81,5	5	1,6	0,945
1105-0119/002						8,4					0,945
1105-0120/002	69	74	21,20	68,0	35	13,3	23,1				0,936
1105-0121/002											0,931
1105-0122/002			21,40			13,6					0,930
1105-0123/002						9,2	23,3				0,929
1105-0124/002						14,8					2,583
1105-0125/002			24,00			15,1	26,1				2,547
1105-0126/002						15,5		106,5	8	2,0	2,545
1105-0127/002	94	99	21,20	93,0	50	10,2	26,3				2,544
1105-0128/002						15,8					2,545
1105-0129/002			26,70			16,0	29,1				2,505
1105-0130/002			27,90			16,3					2,490
1105-0131/002						11,1	29,3				2,489

Пример условного обозначения матрицы размерами S=9,3 мм, l=6,4 мм:

Матрица 1105-0101/002 ГОСТ 26508—85





Таблица 8

## Размеры, мм

Обозначение гильзы	D (поле допуска 17)	d	d <sub>1</sub> (поле допуска 118)	d <sub>2</sub>	l	L (поле допус- ка 18)	Масса, кг, не более			
1105-0101/003	40	8,8	30	30,5	53	63	0,323			
1105-0102/003		8,9					0,322			
1105-0104/003		10,7					0,828			
1105-0105/003	50	11,5			66	78	0,826			
1105-0106/003		11,6					0,826			
1105-0108/003	60	12,6			32	32,5	70	85	1,430	
1105-0109/003		15,2	1,423							
1105-0111/003		15,3	1,423							
1105-0112/003	70	16,9	35	35,5			80	95	2,338	
1105-0113/003		17,1							2,339	
1105-0114/003		17,0							2,338	
1105-0116/003	75	19,6			42	42,5	88	105	2,947	
1105-0117/003		19,8							2,937	
1105-0118/003		21,4							2,938	
1105-0121/003		100	21,6	55			56,0	110	120	2,929
1105-0122/003			24,2							2,928
1105-0124/003			24,4							6,173
1105-0125/003	100	26,9	55		56,0	110		120	6,166	
1105-0126/003		28,1							6,165	
1105-0129/003		28,1							5,302	
1105-0130/003									5,298	

Пример условного обозначения гильзы размером  $d=8,8$  мм:

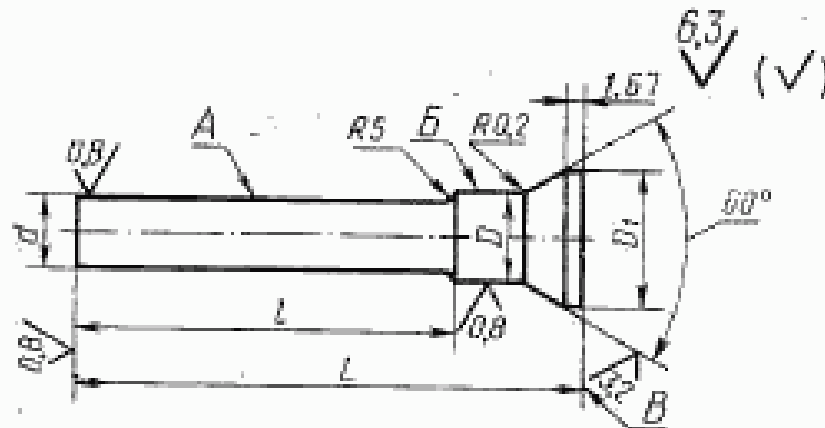
*Гильза 1105-0101/003 ГОСТ 26508—85*

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

14.2. Твердость 59...60 HRC.

14.3. Допуски торцового биения поверхностей *Б* и *Г* и радиального биения поверхности *Б* относительно поверхности *А* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

15. Конструкция и размеры выталкивателей должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 10.



Черт. 14

Таблица 10

Размеры, мм

Обозначение выталкивателя	<i>d</i>		<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>L</i>	<i>l</i>	Масса, кг. не более
	Поле допуска						
	г9	в8					
1105-0101/004	8,6		12	17	80	55	0,0526
1105-0102/004	8,7						
1105-0104/004	10,5						
1105-0105/004	11,3				102		
1105-0106/004							
1105-0107/004	11,4				105		
1105-0108/004	12,35		18	23		90	0,136
1105-0109/004	15,00				112		
1105-0111/004	15,10						
1105-0112/004	16,70						
1105-0114/004	16,90				120		100
1105-0116/004	16,80						
			22	27	130	110	0,260

Продолжение табл. 10

## Размеры, мм

Обозначение выталкивателя	Поле допуска		$D_1$	$L$	$l$	Масса, кг, не более
	$d$	$D$				
	$h9$	$e8$				
1105-0117/004	19,40	22	27	130	110	0,324
1105-0118/004	19,60					0,329
1105-0120/004	21,20					0,373
1105-0122/004	21,40			126	106	0,368
1105-0123/004				131	110	0,382
1105-0124/004						0,451
1105-0125/004	24,00	27	32	155	130	0,584
1105-0126/004	24,20					0,593
1105-0127/004						160
1105-0128/004				26,70	155	130
1105-0129/004						0,695
1105-0130/004	27,90				28	33
1105-0131/004			160	135	0,780	

Пример условного обозначения выталкивателя размерами  $d=8,6$  мм,  $L=80$  мм:

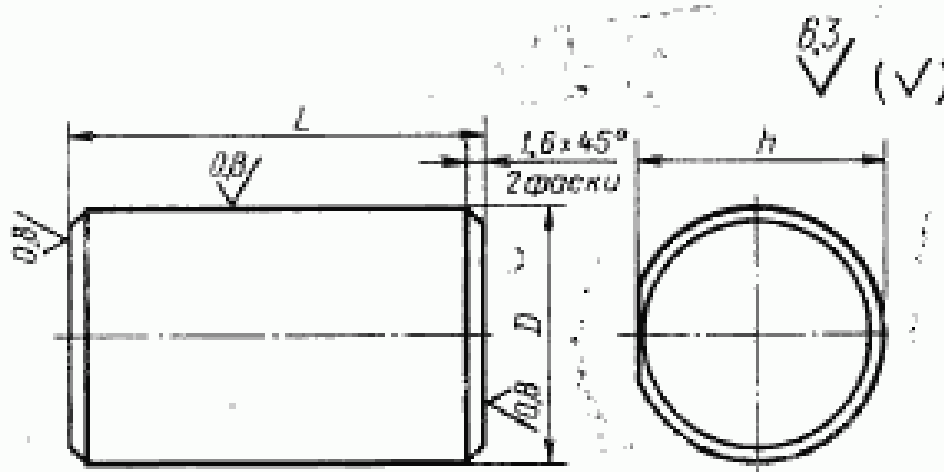
*Выталкиватель 1105-0101/004 ГОСТ 26508—85*

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

15.2. Твердость 59...60 HRC.

15.3. Допуск радиального биения поверхности  $B$  и торцового биения поверхности  $B$  относительно поверхности  $A$  — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

16. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать указанным на черт. 15 и в табл. 11.



Черт. 15

Таблица II

## Размеры, мм

Обозначение упора	$D$ (поле до- пуска в8)	$a$	$L$	Масса, кг, не более
1105-0101/005	30	29	40	0,226
1105-0104/005			30	0,171
1105-0108/005	32	31	40	0,256
1105-0112/005			50	0,320
1105-0116/005	35	34	60	0,457
1105-0124/005	42	41	80	0,875
1105-0129/005	55	54		1,499

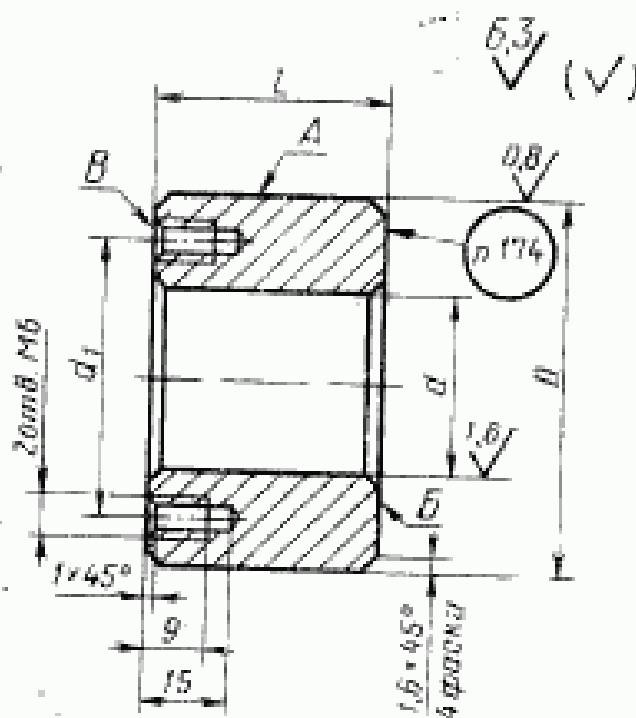
Пример условного обозначения упора размерами  $D=30$  мм,  $L=40$  мм:

*Упор 1105-0101/005 ГОСТ 26508—85*

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

16.2. Твердость 59...63 HRC.

17. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 16 и в табл. 12.



Черт. 16

Таблица 12

Размеры, мм

Обозначение плитки	Поле допуска			$d_1$	Масса, кг, не более
	D	d	Δ		
	H7	h9	h8		
1105-0101/006	60	30	40	45	0,659
1105-0104/006	70		30	55	0,733
1105-0108/006	80	32	40	65	1,319
1105-0112/006	90		50	75	2,175
1105-0116/006	105	35	60	90	3,619
1105-0124/006	135	42	80	120	8,112
1105-0129/006		55			7,490

Пример условного обозначения плитки размерами  $D=60$  мм,  $d=30$  мм:

Плитка 1105-0101/006 ГОСТ 26508—85

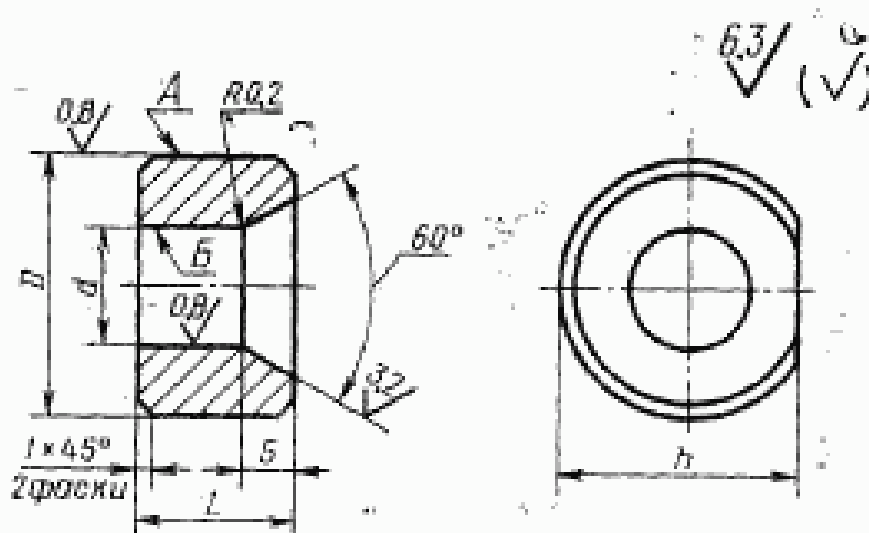
17.1. Материал — сталь 9ХС по ГОСТ 5950—73.

17.2. Твердость 59...63 HRC.

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

17.4. Маркировать обозначение плитки.

18. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 17 и в табл. 13.



Черт. 17

Таблица 13

Размеры, мм

Обозначение втулки	Поле допуска		h	L	Масса, кг, не более
	D	d			
	e8	168			
1105-0101/007	30	12	28,5	15	0,0699
1105-0108/007	32	18	30,5	20	0,0863
1105-0116/007	35	22	33,5		0,0914
1105-0124/007	42	27	40,5	25	0,158
1105-0125/007					0,159
1105-0129/007	55	28	53,5		0,354
1105-0130/007				0,345	

Пример условного обозначения втулки размером  $D=30$  мм:

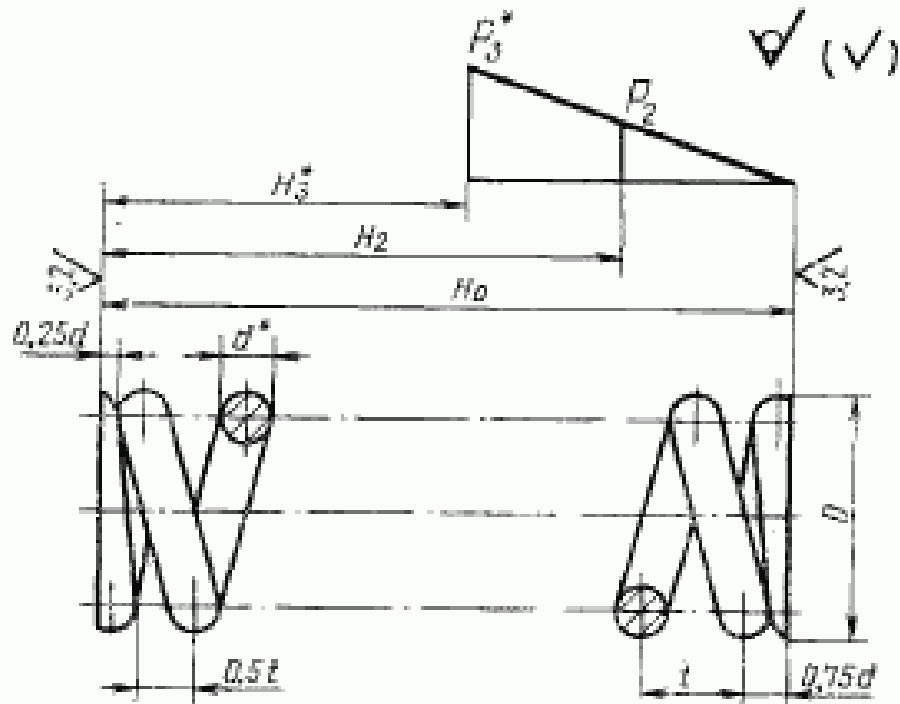
Втулка 1105-0101/007 ГОСТ 26508—85

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

18.2. Твердость 59...60 HRC, .

18.3. Допуск радиального биения поверхности *Б* относительно поверхности *А* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

19. Конструкция и размеры пружин сжатия должны соответствовать указанным на черт. 18 и в табл. 14.



\* Размеры и параметры для справок.

Черт. 18

Таблица 14

Размеры, мм

Обозначение пружины	D	d	f	H <sub>1</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	P <sub>ис</sub> H (кгс)	P <sub>ис</sub> H (кгс)	Число витков в рабочих полках	Длина размерну- той пру- жины	Масса, кг, не более	
												рабочих
1105-0101/008	26	3,0	5,85	44	29,0	24,0	145	190	7,0	8,5	614	0,034
1105-0104/008				62	41,0	33,0	132		10,0	11,5	831	0,046
1105-0108/008	28	3,5	6,10	52	40,0	32,0	160	260	8,0	9,5	731	0,055
1105-0112/008				65	48,0	38,0					885	0,067
1105-0116/008	32	4,0	7,04	75	55,0	44,0	225	355	10,0	11,5	1011	0,100
1105-0120/008					47,0	38,0	180	236			1030	0,078
1105-0124/008		3,5	7,14	93	57,5	47,3	183		12,5	14,0	1260	0,095
1105-0129/008	40	4,5	8,60	77,5	49,5	42,8	283	375	8,5	10,0	1115	0,139

Пример условного обозначения пружины размерами  $D=26$  мм,  $H_2=29$  мм:

*Пружина 1105-0101/008 ГОСТ 26508—85*

19.1. Направление навивки пружины — любое.

19.2. Материал — проволока II по ГОСТ 9389—75.

19.3. Диаметр контрольной гильзы  $D_c = D+1$

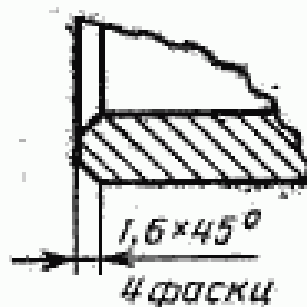


**Изменение № 1 ГОСТ 26508—85 Инструмент для холоднштамповочных автоматов. Матрицы второго перехода. Конструкция и размеры**

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 8. Чертеж 7. Выносную линию на фаске  $1,6 \times 45^\circ$  проставить, как показано на чертеже:



(Продолжение см. с. 112)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 26508—85)*

Пункт 9. Чертеж 9. Заменить размер: 11 на 11\*.

Пункт 11. Таблица 5. Заменить значения для граф:

S — 16,3 на 15,3; 16,4 на 15,4; 18,2 на 17,3; 18,4 на 17,4; 21,1 на 19,9; 21,3 на 20,4;

l — 9,1 на 8,3; 9,3 на 8,6; 6,6 на 5,8 (для матрицы 1105-0110); 10,7 на 9,6 (для матрицы 1105-0112); 10,7 на 9,8 (для матрицы 1105-0113); 11,0 на 10,0; 7,4 на 6,4; 11,4 на 10,0; 11,6 на 10,3; 12,0 на 10,7; 8,4 на 7,2; 13,3 на 11,8 (для матрицы 1105-0120);

графа «Обозначение матрицы». Заменить обозначения: 1105-0128 на 1105-0134; 1105-0129 на 1105-0135; 1105-0130 на 1105-0136; 1105-0131 на 1105-0137;

таблица 6. Графы «Обозначение матрицы» и «Поз. 3. Гильза. Кол. 1» после матрицы 1105-0117 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 113)*

Обозначение матрицы	Поз. 3. Гильза Кол. 1
1105-0118	1105-0118/003
1105-0119	
1105-0120	1105-0120/003
1105-0121	
1105-0122	1105-0122/003
1105-0123	
1105-0124	1105-0124/003
1105-0125	1105-0125/003
1105-0126	1105-0126/003
1105-0127	
1105-0134	1105-0135/003
1105-0135	
1105-0136	1105-0136/003
1105-0137	

заменить обозначения для граф:

«Поз. 2. Матрица. Кол. 1» — 1105-0128/002 на 1105-0134/002, 1105-0129/002 на 1105-0135/002, 1105-0130/002 на 1105-0136/002, 1105-0131/002 на 1105-0137/002;

«Поз. 4. Выталкиватель. Кол. 1» — 1105-0128/004 на 1105-0134/004, 1105-0129/004 на 1105-0135/004, 1105-0130/004 на 1105-0136/004, 1105-0131/004 на 1105-0137/004;

графы «Обозначение матрицы», «Поз. 5. Упор. Кол. 1», «Поз. 6. Плитка. Кол. 1», «Поз. 7. Втулка. Кол. 1», «Поз. 8. Пружина. Кол. 1» для матриц 1105-0128—1105-0131 изложить в новой редакции:

Обозначение матрицы	Поз. 5 Упор Кол. 1	Поз. 6 Плитка Кол. 1	Поз. 7 Втулка Кол. 1	Поз. 8 Пружина Кол. 1
1105-0134	1105-0124/005	1105-0124/006	1105-0125/007	1105-0124/008
1105-0135	1105-0135/005	1105-0135/006	1105-0135/007	1105-0135/008
1105-0136			1105-0136/007	
1105-0137				

Пример условного обозначения. Заменить размер:  $S=0,3$  мм на  $S=9,3$  мм.  
Пункт 13. Таблица 8. Графы «Обозначение матрицы», *l*, *x*, *H*, *b*, *r* для матриц 1105-0109/002—1105-0137/002 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 114)

Обозначение матрицы	<i>t</i>	<i>S</i>	<i>H</i>	<i>B</i>	<i>r</i>
	Поле допуска				
	<i>H12</i>	<i>H9</i>			
1105-0109/002	8,3	15,3	56,5	5	1,6
1105-0110/002	8,6	15,4			
1105-0111/002	5,8				
1105-0112/002	9,6	17,3	66,5	5	1,6
1105-0113/002	9,8				
1105-0114/002	10,0	17,4			
1105-0115/002	6,4				
1105-0116/002	10,0	19,9	96,5	8	2,0
1105-0117/002	10,3				
1105-0118/002	10,7	20,4			
1105-0119/002	7,2				
1105-0120/002	11,8	23,1	96,5	8	2,0
1105-0121/002	13,3				
1105-0122/002	13,6	23,3			
1105-0123/002	9,2				
1105-0124/002	14,8	26,1	96,5	8	2,0
1105-0125/002	15,1				
1105-0126/002	15,5	26,3			
1105-0127/002	10,2				
1105-0134/002	15,8	29,1	96,5	8	2,0
1105-0135/002	16,0				
1105-0136/002	16,3	29,3			
1105-0137/002	11,1				

Пункт 14. Таблица 9. Исключить строку для обозначения гильзы 1105-0113/003.

графа «Обозначение гильзы». Заменить обозначения: 1105-0121/003 на 1105-0120/003, 1105-0129/003 на 1105-0135/003, 1105-0130/003 на 1105-0136/003.

Пункт 14.1. Заменить слова: «сталь У10А по ГОСТ 1435—74» на «сталь 9ХС по ГОСТ 5950—73».

(Продолжение см. с. 115)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 26508—85)*

Пункт 14.2. Заменить значение: 59 ... 60 на 59 ... 63.

Пункт 15. Таблица 10. Графа «Обозначение выталкивателя». Заменить обозначения: 1105-0128/004 на 1105-0134/004, 1105-0129/004 на 1105-0135/004, 1105-0130/004 на 1105-0136/004, 1105-0131/004 на 1105-0137/004.

Пункт 17. Чертеж 16. Знак маркировки. Заменить ссылку: п. 17.4 на п. 17.4; таблица 12. Графа «Обозначение плиты». Заменить обозначение: 1105-0129/006 на 1105-0135/006.

*(Продолжение см. с. 116)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 26508—85)*

Пункт 18. Таблица 13. Графа «Обозначение втулки». Заменить обозначения: 1105-0129/007 на 1105-0135/007, 1105-0130/007, на 1105-0136/007.

Пункт 19. Таблица 14. Графа «Обозначение пружины». Заменить обозначение: 1105-0129/008 на 1105-0135/008.

(ИУС № 3 1990 г.)

---