

Инструмент для холоднштамповочных автоматов

МАТРИЦЫ ЧЕТВЕРТОГО ПЕРЕХОДА

Конструкция и размеры

Tools for cold-forming machines.
4th station dies.
Construction and dimensions

**ГОСТ
26510—85**

ОКП 39 6329

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 963 срок введения установлен

с 01.07.87

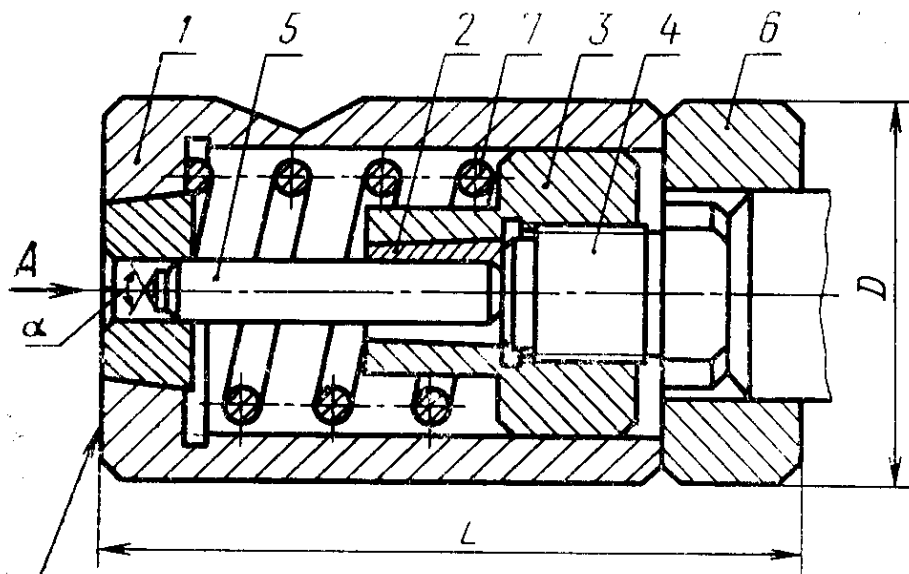
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на матрицы четвертого перехода для высадки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 6 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным:

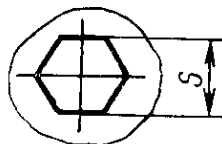
для исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1, 2;
для исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 3, 4.





Маркировать
по ГОСТ 26405-84

Вид А



Черт. 1

Размеры, мм

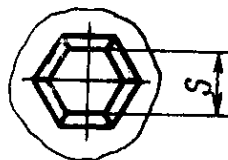
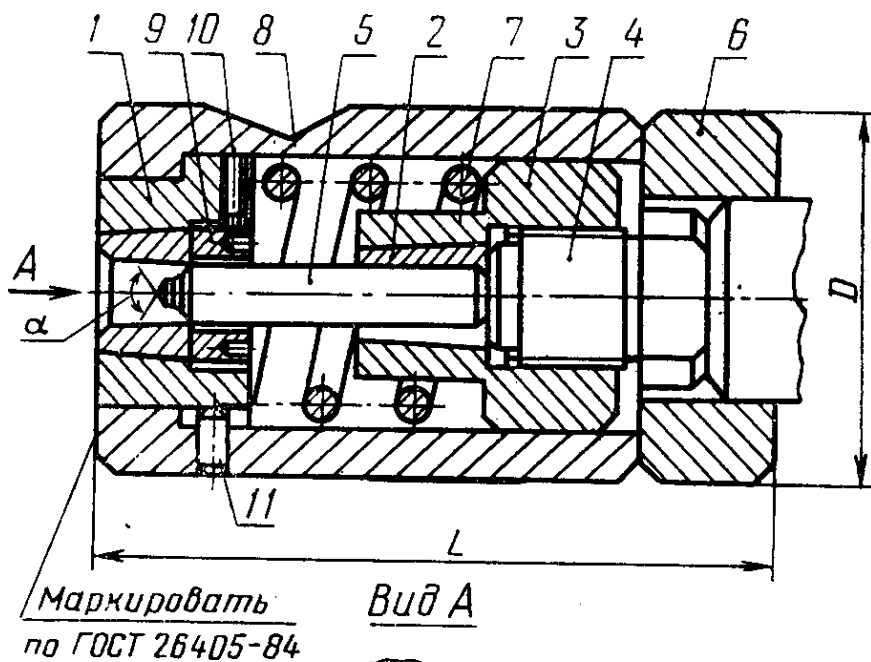
Таблица 1

Обозначение матрицы	Применяемость	Изготавливаемая гайка		D	L	S	α	Масса, кг, не более
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				f7	h9	H9		
1105-0301		M6	ГОСТ 5915—70	60	125	9,55	150°	2,63
1105-0302	ГОСТ 5927—70		9,69			2,64		
1105-0303		M8	ГОСТ 5929—70	70	140	12,41	150°	4,01
1105-0304	ГОСТ 5915—70		12,57			4,02		
1105-0305		M10	ГОСТ 5927—70	80	150	11,64	150°	3,92
1105-0306	ГОСТ 5929—70		13,57			6,00		
1105-0307		M12	ГОСТ 2524—70	90	180	16,39	150°	5,85
1105-0308	ГОСТ 5915—70		16,55			5,86		
1105-0309		M12	ГОСТ 5927—70	90	180	18,28	150°	8,45
1105-0310	ГОСТ 5929—70		18,47			8,46		
1105-0311		M12	ГОСТ 5915—70	90	180	16,55	150°	8,40
1105-0312	ГОСТ 5927—70		16,55			8,46		
1105-0313		M12	ГОСТ 5929—70	90	180	16,55	150°	8,46
1105-0314	ГОСТ 2524—70		16,55			8,46		
1105-0315		M12	ГОСТ 2524—70	90	180	16,55	150°	8,46

Обозначение матрицы	Поз. 1 Матрица Кол. 1	Поз. 2 Цанга Кол. 1	Поз. 3 Втулка Кол. 1	Поз. 4 Пробка Кол. 1	Обозначение деталей	
1105-0301	1105-0301/100	1105-0301/001				
1105-0302	1105-0302/100	1105-0302/001	1105-0301/002	1105-0301/003		
1105-0303						
1105-0304	1105-0304/100	1105-0304/001				
1105-0305	1105-0305/100	1105-0305/001				
1105-0306						
1105-0307	1105-0307/100	1105-0307/001	1105-0304/002	1105-0304/003		
1105-0308	1105-0308/100	1105-0308/001				
1105-0309	1105-0309/100	1105-0309/001	1105-0309/002	1105-0309/003		
1105-0310	1105-0310/100	1105-0310/001				
1105-0311						
1105-0312	1105-0312/100	1105-0312/001	1105-0312/002	1105-0312/003		
1105-0313	1105-0313/100	1105-0313/001				
1105-0314						
1105-0315	1105-0315/100	1105-0310/001	1105-0309/002	1105-0309/003		

Обозначение матрицы	Поз. 5 Пуансон Кол. 1	Поз. 6 Проставка Кол. 1	Поз. 7 Пружина Кол. 1
Обозначение деталей			
1105-0301	1105-0301/004	1105-0301/005	1105-0301/006
1105-0302	1105-0302/004		
1105-0303	1105-0303/004	1105-0304/005	
1105-0304	1105-0304/004		
1105-0305	1105-0305/004		
1105-0306	1105-0306/004		
1105-0307	1105-0307/004		
1105-0308	1105-0308/004		
1105-0309	1105-0309/004	1105-0308/005	
1105-0310	1105-0310/004		
1105-0311	1105-0311/004	1105-0312/005	1105-0308/006
1105-0312	1105-0312/004		
1105-0313	1105-0313/004		
1105-0314	1105-0314/004		
1105-0315	1105-0315/004		

Пример условного обозначения матрицы размерами $S=9,55$ мм; $\alpha=150^\circ$:
 Матрица 1105-0301 ГОСТ 26510—85



Черт. 2
Размеры, мм

Таблица 3

Обозначение матрицы	Применяемость	Изготавливаемая гайка		D	L	S	α	Масса, кг, не более
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				f7	h9	H9		
1105-0316		M 14	ГОСТ 5915—70	105	200	21,23	150°	13,00
1105-0317	ГОСТ 5927—70		21,42			13,02		
1105-0318	ГОСТ 5929—70					170°	13,00	
1105-0319	ГОСТ 2524—70	18,47				13,03		
1105-0320	ГОСТ 5915—70	23,23	150°			13,07		
1105-0321	ГОСТ 5927—70	23,42				13,09		
1105-0322	ГОСТ 5929—70		170°			13,00		
1105-0323	ГОСТ 2524—70	21,42				13,01		
1105-0324	ГОСТ 5915—70	26,23	150°			27,56		
1105-0325	ГОСТ 5927—70	26,42				27,57		
1105-0326	ГОСТ 5929—70		170°	27,52				
1105-0327	ГОСТ 2524—70	23,42		27,48				
1105-0328	ГОСТ 5915—70	28,91	150°	27,70				
1105-0329	ГОСТ 5927—70	29,10		27,71				
1105-0330	ГОСТ 5929—70		170°	27,61				
1105-0331	ГОСТ 2524—70	26,42	150°	27,64				

Обозначение матрицы	Поз. 1 Матрица Кол. 1	Поз. 2 Цанга Кол. 1	Поз. 3 Втулка Кол. 1	Поз. 4 Пробка Кол. 1	Поз. 5 Пуансон Кол. 1
Обозначение деталей					
1105-0316	1105-0316/100	1105-0316/001	1105-0316/002	1105-0316/003	1105-0316/004
1105-0317	1105-0317/100	1105-0317/001			1105-0317/004
1105-0318					1105-0318/004
1105-0319	1105-0319/100	1105-0313/001	1105-0312/002	1105-0312/003	1105-0319/004
1105-0320	1105-0320/100	1105-0320/001			1105-0320/004
1105-0321	1105-0321/100	1105-0321/001	1105-0316/002	1105-0316/003	1105-0321/004
1105-0322					1105-0322/004
1105-0323	1105-0317/100	1105-0317/001			1105-0317/004
1105-0324	1105-0324/100	1105-0324/001			1105-0324/004
1105-0325	1105-0325/100	1105-0325/001			1105-0325/004
1105-0326					1105-0326/004
1105-0327	1105-0327/100	1105-0324/001			1105-0324/004
1105-0328	1105-0328/100	1105-0328/001	1105-0324/002	1105-0324/003	1105-0328/004
1105-0329	1105-0329/100	1105-0329/001			1105-0329/004
1105-0330					1105-0330/004
1105-0331	1105-0327/100	1105-0325/001			1105-0331/004

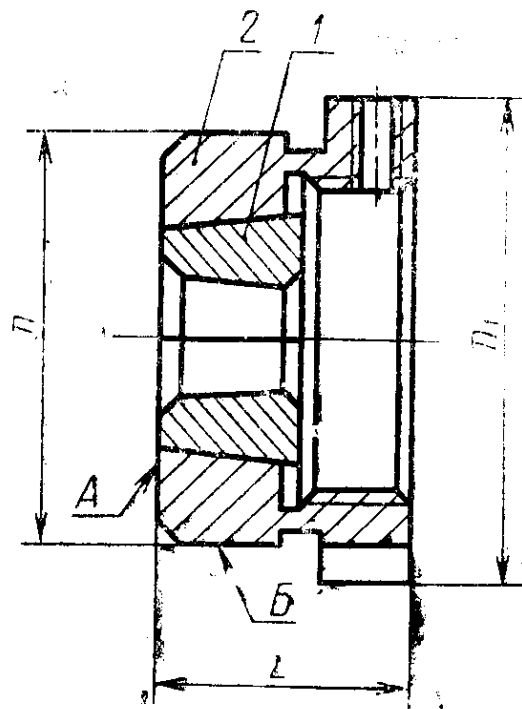
Обозначение матрицы	Поз. 6	Поз. 7	Поз. 8	Поз. 9	Поз. 10	Поз. 11
	Проставка Кол. 1	Пружина Кол. 1	Корпус Кол. 1	Гайка Кол. 1	Винт ГОСТ 1478—84 Кол. 1	Штифт ГОСТ 3128—70 Кол. 1
	Обозначение деталей					
1105-0316	1105-0316/005	1105-0316/006	1105-0316/007	1105-0316/008	V.M4-6g X X15.14H.05	8m6 X 16
1105-0317						
1105-0318						
1105-0319						
1105-0320						
1105-0321						
1105-0322						
1105-0323						
1105-0324						
1105-0325			1105-0324/007			
1105-0326			1105-0327/007			
1105-0327						
1105-0328	1105-0324/005	1105-0324/006		1105-0324/008	V.M4-6g X X25.14H.05	8m6 X 20
1105-0329						
1105-0330			1105-0328/007			
1105-0331						

Обозначение матрицы	<i>D</i>	<i>S</i>	<i>S</i> ₁	<i>L</i>	Поз. 1 Вставка Кол. 1	Поз. 2 Корпус Кол. 1	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	f7	H9					
Обозначение деталей							
1105-0301/100	60	9,93	9,55	110	1105-0301/101	1105-0301/102	1,54
1105-0302/100			9,69		1105-0302/101		1,51
1105-0304/100	70	12,90	12,41	115	1105-0304/101	1105-0304/102	1,74
1105-0305/100			12,57		1105-0305/101		1,78
1105-0307/100			11,93		11,64		1105-0307/101
1105-0308/100	80	13,90	13,57	120	1105-0308/101	1105-0308/102	1,92
1105-0309/100			16,39		1105-0309/101		2,14
1105-0310/100			16,85		16,55		1105-0310/101
1105-0312/100	90	18,82	18,28	135	1105-0312/101	1105-0312/102	2,59
1105-0313/100			18,47		1105-0313/101		2,62
1105-0315/100			16,85		16,55		1105-0310/101

Пример условного обозначения матрицы размерами $D=60$ мм, $S_1=9,55$ мм:

Матрица 1105-0301/100 ГОСТ 26510—85

Исполнение 2



Черт. 4

Размеры, мм

Обозначение матрицы	D (поле допуска IT)	D ₁	S	S ₁	L	Поз. 1 Вставка Кол. 1	Поз. 2 Обойма Кол. 1	Масса, кг, не более
			Поле допуска H9			Обозначение деталей		
1105-0316/100	85	91	21,80	21,23	38	1105-0316/101	1105-0316/102	1,64
1105-0317/100				21,42		1105-0317/101		1,65
1105-0319/100			18,82	18,47		1105-0319/101	1105-0319/102	1,69
1105-0320/100			23,80	23,23		1105-0320/101		1,71
1105-0321/100				23,42		1105-0321/101	1105-0320/102	1,70
1105-0324/100	108	114	26,80	26,23	50	1105-0324/101	1105-0324/102	3,44
1105-0325/100				26,42		1105-0325/101		3,43
1105-0327/100			23,80	23,42		38	1105-0321/101	1105-0327/102
1105-0328/100						1105-0328/101	1105-0328/102	4,14
1105-0329/100			29,45	29,10	60	1105-0329/101	1105-0329/102	4,13

Пример условного обозначения матрицы размером $S_1 = 21,23$ мм:

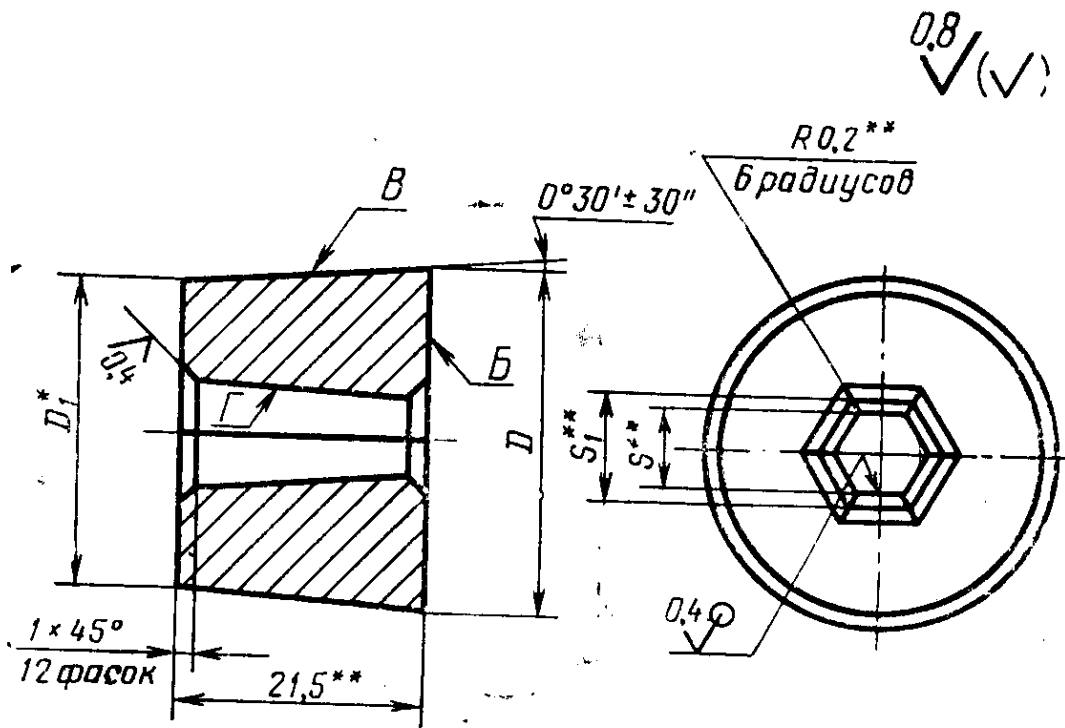
Матрица 1105-0316/100 ГОСТ 26510—85

3.1. Допуск торцового биения поверхности А относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

3.2. Допуск параллельности формообразующих поверхностей Г и В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

3.3. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

4. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным для исполнения 1 на черт. 5 и в табл. 7; для исполнения 2 на черт. 6 и в табл. 8.



* Размер для справок.
 ** Размеры — после сборки

Черт. 5

Таблица 7

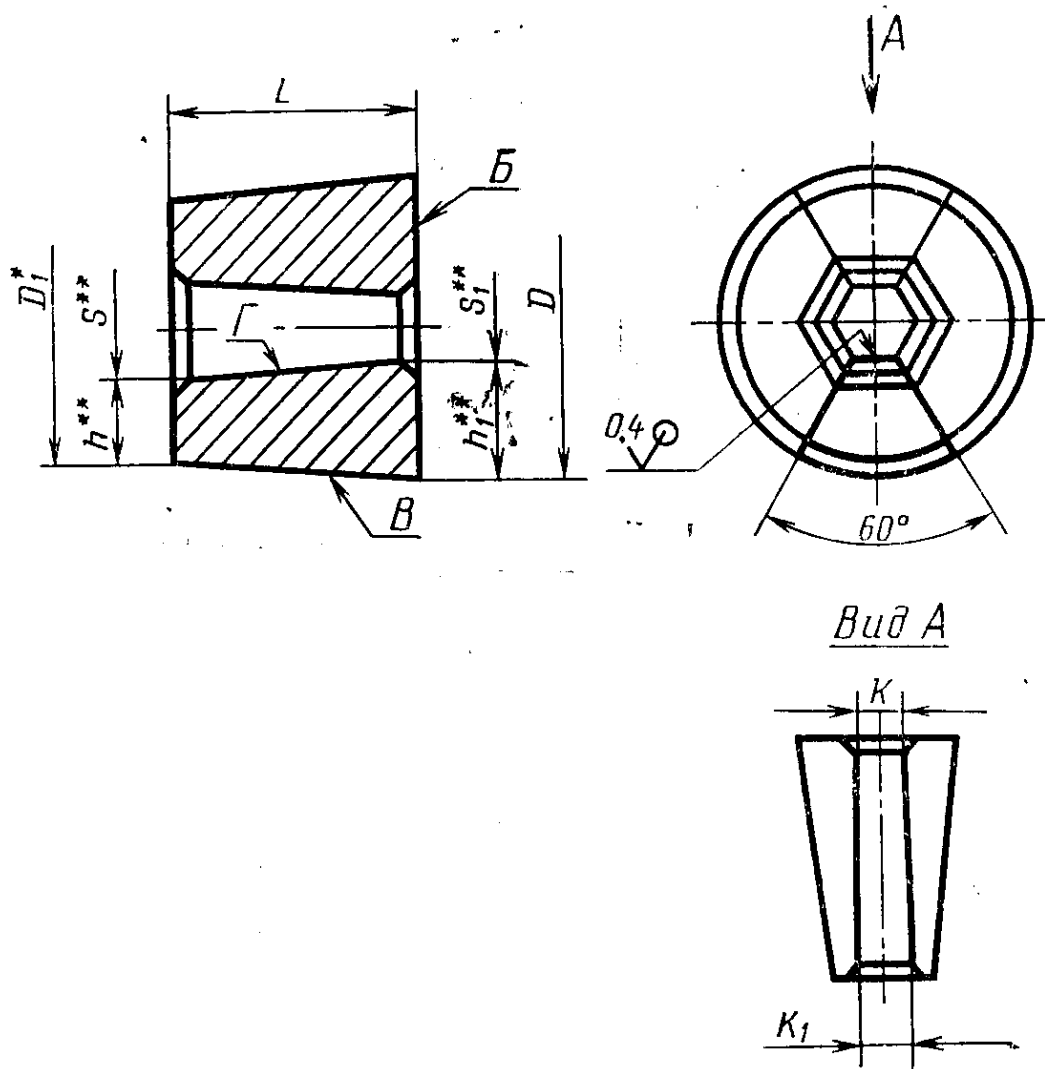
Размеры, мм

Обозначение вставки	S	S ₁	D	D ₁	Обозначение вставки-заготовки формы 10 по ГОСТ 10284—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	H9		h7			
1105-0301/101	9,93	9,55	36	35,62	1010-0546	0,160
1105-0302/101		9,69				0,159
1105-0304/101	12,90	12,41	40	39,62	1010-0996	0,194
1105-0305/101		12,57				0,193
1105-0307/101	11,93	11,64	36	35,62	1010-0995	0,155
1105-0308/101	13,90	13,57	40	39,62	1010-0997	0,189

Пример условного обозначения вставки размером S₁=9,55 мм:

Вставка 1105-0301/101 ГОСТ 26510—85

Остальное — см. черт. 5.



* Размер для справок.

** Размеры — после сборки.

Черт. 6

Размеры, мм

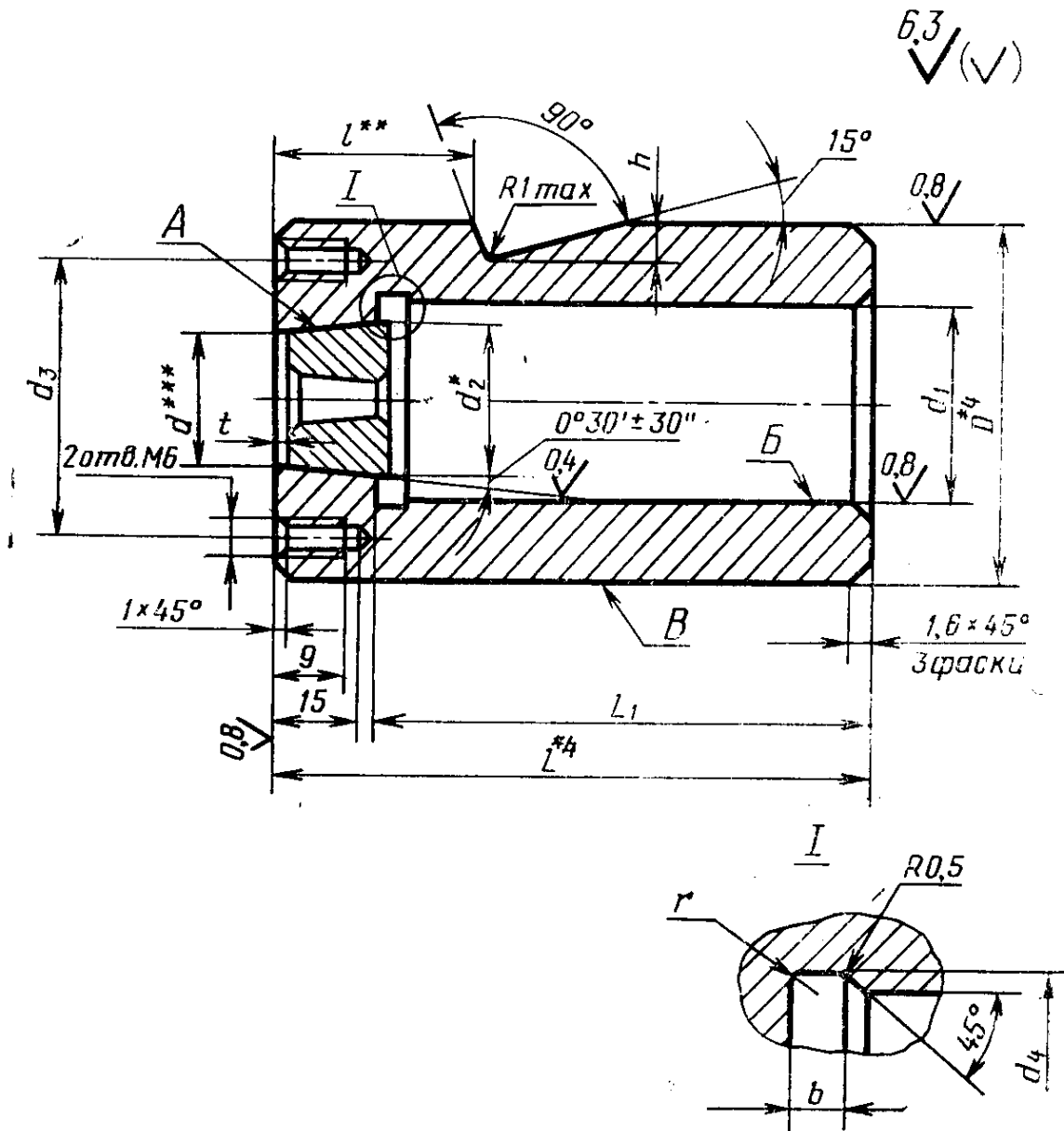
Обозначение вставки	S		Поле допуска		D	D ₁	L (поле допуска Н8)	h	h ₁	K	K ₁	Обозначение вставки заготовки формы 11 по ГОСТ 10284-84	Масса не более, кг						
	Н9	h7	S ₁	D															
	16,85	18,82	21,80	23,80	26,80	29,45	40,0	42,0	45,0	51,0	54,0	56,5	11,39	11,81	9,46	9,72	1010-0549	0,180	
1105-0309/101	16,85	18,82	21,80	23,80	26,80	29,45	40,0	42,0	45,0	51,0	54,0	56,5	11,39	11,81	9,46	9,72	1010-0549	0,180	
1105-0310/101																			0,179
1105-0312/101							21,5						11,40	11,86	10,55	10,86	1010-0550	0,192	
1105-0313/101														11,77	10,66	10,66		0,190	
1105-0316/101													11,41	11,89	12,25	12,58	1010-0551	0,216	
1105-0317/101														11,79	12,36	12,36		0,215	
1105-0320/101													13,38	13,89	13,40	13,73	1010-0552	0,325	
1105-0321/101														13,79	13,51	13,51		0,333	
1105-0324/101													13,29	13,89	15,13	15,46	1010-0553	0,509	
1105-0325/101														13,79	15,24	15,24		0,507	
1105-0328/101													13,24	13,80	16,68	16,99	1010-0554	0,697	
1105-0329/101														13,95	16,79	16,79		0,695	

Пример условного обозначения вставки размером $S_1 = 16,39$ мм:

Вставка 1105-0309/101 ГОСТ 26510-85

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

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



- * Размер для справок.
- ** Размер определяется по заказу потребителя.
- *** Размер согласовать с дет. поз. 1, обеспечив натяг n мм.
- **4 Размер — после сборки.

Черт. 7

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D		f7	d		H7	d ₂		d ₃	d ₄	L	L ₁	h	n	t	r	b	Масса, кг не более
	d	d ₁		d ₂	d ₁													
	Поле допуска																	
1105-0301/102	60	35,48	46	35,86	48	46,5	110	89	5	0,14	8,0	1,0	3	1,23				
1105-0304/102	70	39,46	55	39,84	58	56,0	115	94	6	0,16	9,0			1,44				
		35,48	35,86								0,14	8,0			1,56			
1105-0308/102	80	39,46	65	39,84	68	66,0	120	99		0,16	9,0	1,6	5	2,22				
1105-0312/102	90	41,45	70	41,83	78	71,0	135	114	7	0,17	10,0			2,56				
		39,46	39,84								0,16	9,0			2,64			

Пример условного обозначения корпуса размером $d=35,48$ мм:

Корпус 1105-0301/102 ГОСТ 26510—85

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

5.2. Твердость 42...46,5 HRC₉.

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

Размеры, мм

Обозначение обоймы	D (поле допус- ка f7)	D ₁	d (поле допус- ка H7)	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	L	l (поле допус- ка js12)	l ₁	h	n	t	Масса, кг, не более
1105-0316/102	85	91	44,44 41,45	44,82 41,83	68	M56—7H	81	57	38	19	88	17	0,18	10,0	1,44 1,50
1105-0319/102			50,35	50,80								14	0,17	11,5	1,37
1105-0320/102			53,16	53,78					50	25		15	0,20	13,0	2,93
1105-0324/102			50,35	50,80					38	19		14	0,20	11,5	2,28
1105-0327/102	108	114	55,99	56,77	80	M60—7H	107	61	60	30	111	16	0,23	13,0	3,44 3,50
1105-0328/102															
1105-0329/102															

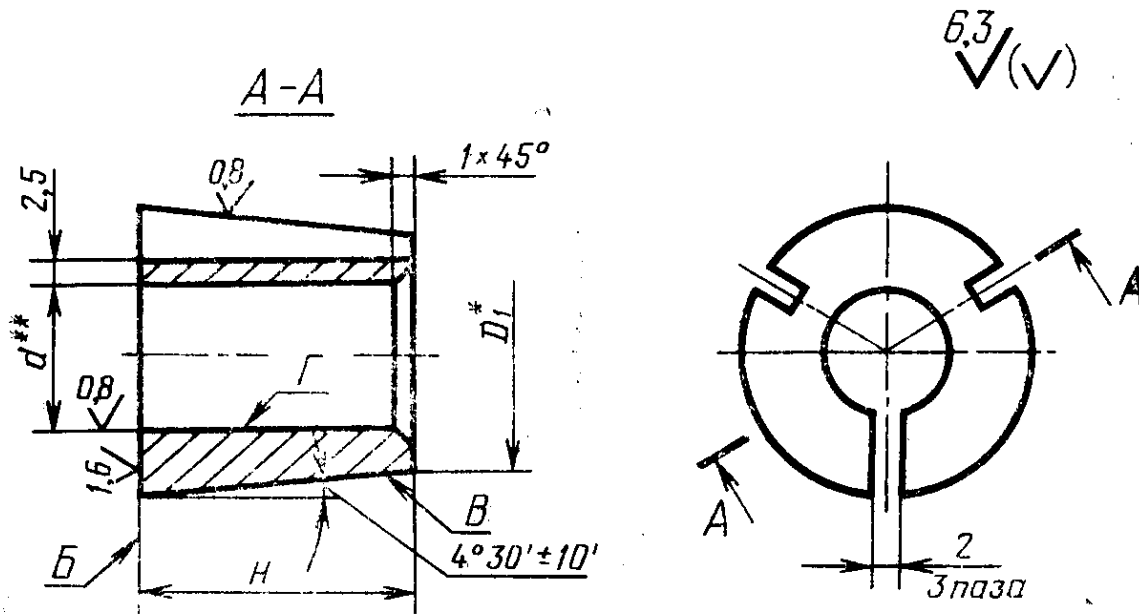
Пример условного обозначения обоймы размером d=44,44 мм:

Обойма 1105-0316/102 ГОСТ 26510—85

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

6.2. Твердость 42...46,5 HRC₉.

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



* Размер для справок.

** Размеры и допуски бонения контролировать до прорезания паза.

Черт. 9

Таблица 11

Размеры, мм

Обозначение цанги	D	D_1	d	B	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	h8		H9		
1105-0301/001	20,32	15,28	9,55	32	0,04
1105-0302/001			9,69		
1105-0304/001	20,31	14,49	12,41	37	0,03
1105-0305/001			12,57		
1105-0307/001			11,64		
1105-0308/001			13,57		
1105-0309/001	25,31	19,49	16,39		0,04
1105-0310/001			16,55		

Размеры, мм

Обозначение цанги	D	D_1	d	H	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	$h8$		$H9$		
1105-0312/001	30,31	24,49	18,28	37	0,05
1105-0313/001			18,47		
1105-0316/001	40,31	33,70	21,23	42	0,23
1105-0317/001			21,42		
1105-0320/001			23,23		
1105-0321/001			23,42		
1105-0324/001	49,20	42,92	26,23	40	0,38
1105-0325/001			26,42		0,36
1105-0328/001			28,91		0,32
1105-0329/001			29,10		0,30

Пример условного обозначения цанги размером $d=9,55$ мм:

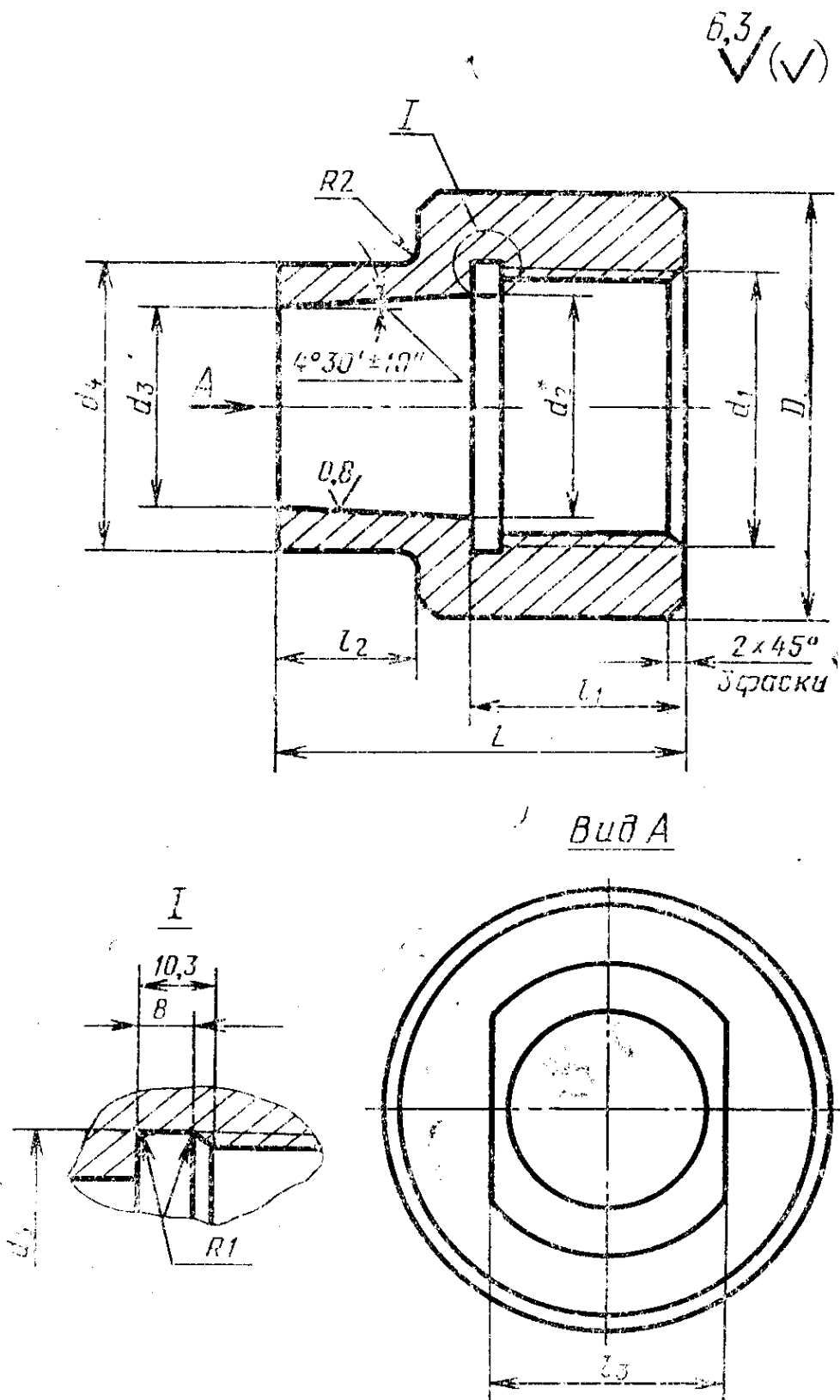
Цанга 1105-0301/001 ГОСТ 26510—85

7.1. Материал — сталь 65Г по ГОСТ 14959—79.

7.2. Твердость 56...60 HRC_с.

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

8. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 12.



* Размер для справок.

Черт. 10

Размеры, мм

Обозначение втулки	<i>D</i>	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂	<i>d</i> ₃	<i>d</i> ₄	<i>d</i> ₅	<i>D</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>l</i> ₃	Масса, кг, не более
	Поле допуска										
	e8	7H									
1105-0301/002	45	M24×2	20	15,28	30	24,5	50	20	10	24	0,29
1105-0304/002				14,49			60	25			0,50
1105-0309/002	63	M30×2	25	19,49	44	30,5	65	30	30	36	0,94
1105-0312/002		M36×2	30	24,49		36,5	70				
1105-0316/002	90	M48×2	40	33,70	60	48,5	75	35	35	48	2,22
1105-0324/002	105	M56×2	49	42,92	75	56,5			45	65	3,47

Пример условного обозначения втулки размером $D=45$ мм:

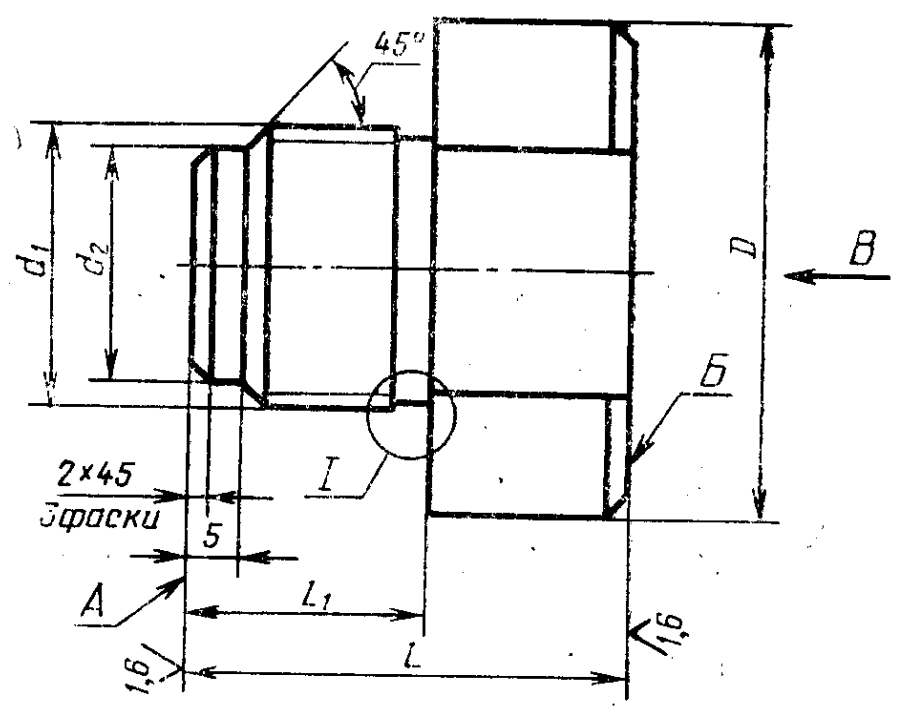
Втулка 1105-0301/002 ГОСТ 26510—85

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

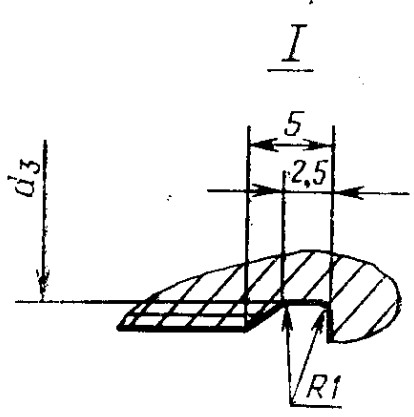
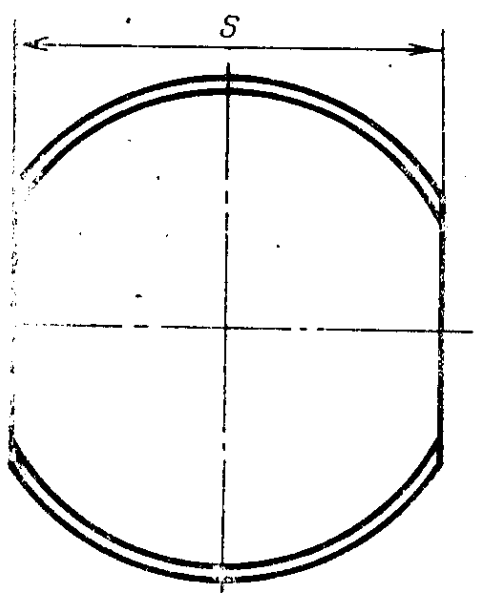
8.2. Твердость 42...46,5 HRC₉ .

9. Конструкция и размеры пробок должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 13.

6.3 (✓)



Вид В



Черт. 11

Размеры, мм

Обозначение пробки	D	d_1	d_2	d_3	L	l_1	S	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	f7	8g						
1105-0301/003	28	M24×2	20	21	38	25	24	0,24
1105-0304/003					59	30		0,30
1105-0309/003		M30×2			25	27		78
1105-0312/003	40	M36×2	30	33	98	40	36	0,60
1105-0316/003	54	M48×2	35	45	85		50	0,97
1105-0324/003	60	M56×2	50	53	132		55	1,23

Пример условного обозначения пробки размером $D=40$ мм:

Пробка 1105-0312/003 ГОСТ 26510—85

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

9.2. Твердость 59...60 HRC_a .

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

Размеры, мм

Таблица 14

Обозначение пуансона	d	d_1	d_2	d_3	L	H	α	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	f9	h11						
1105-0301/004	9,55	5,15	5,22	6,3	70	1,42	150°	0,040
1105-0302/004	9,69		5,20			8,4		1,44
1105-0303/004		7,00	0,82	170°			0,019	
1105-0304/004	12,41	6,90	7,00	8,4		1,88	150°	0,059
1105-0305/004	12,57		6,96			1,90		0,050
1105-0306/004	11,64	8,65	7,00	10,5		1,90	150°	0,056
1105-0307/004	13,57		8,77			2,36		0,078
1105-0308/004	16,39	10,47	8,72	12,6		2,34	150°	0,118
1105-0309/004	16,55		10,62			2,36		0,121
1105-0310/004	18,28	12,20	10,62	14,7		1,33	170°	0,086
1105-0311/004	18,47		10,56			2,83		150°
1105-0312/004	16,55	14,20	10,62	16,8		2,86	150°	0,149
1105-0313/004	21,23		12,37		1,57	170°		0,100
1105-0314/004	21,42	15,75	12,37	18,9	2,86	150°	0,138	
1105-0315/004	21,42		12,31		3,24		150°	0,211
1105-0316/004	18,47	17,75	12,37	21,0	3,28	150°	0,232	
1105-0317/004	23,23		14,40		1,84		170°	0,198
1105-0318/004	23,42	18,9	14,40	21,0	3,28	150°	0,267	
1105-0319/004	26,23		14,32		3,71		150°	0,267
1105-0320/004	26,42	21,0	15,98	21,0	3,75	170°	0,283	
1105-0321/004	23,42		15,98		2,04		170°	0,199
1105-0322/004	26,23	17,75	15,98	21,0	4,25	150°	0,379	
1105-0323/004	26,42		18,00		4,28		150°	0,380
1105-0324/004	23,42	18,9	15,98	21,0	2,35	170°	0,343	
1105-0325/004	23,42		15,98		4,28		150°	0,388
1105-0326/004	28,91	21,0	18,00	21,0	4,64	150°	0,481	
1105-0327/004	29,10		17,91		4,67		150°	0,482
1105-0328/004	29,10	17,75	17,91	21,0	2,55	170°	0,398	
1105-0329/004	26,42		18,00		4,67		150°	0,467
1105-0330/004	26,42	17,75	18,00	21,0	4,67	150°	0,467	
1105-0331/004	26,42		18,00		4,67		150°	0,467

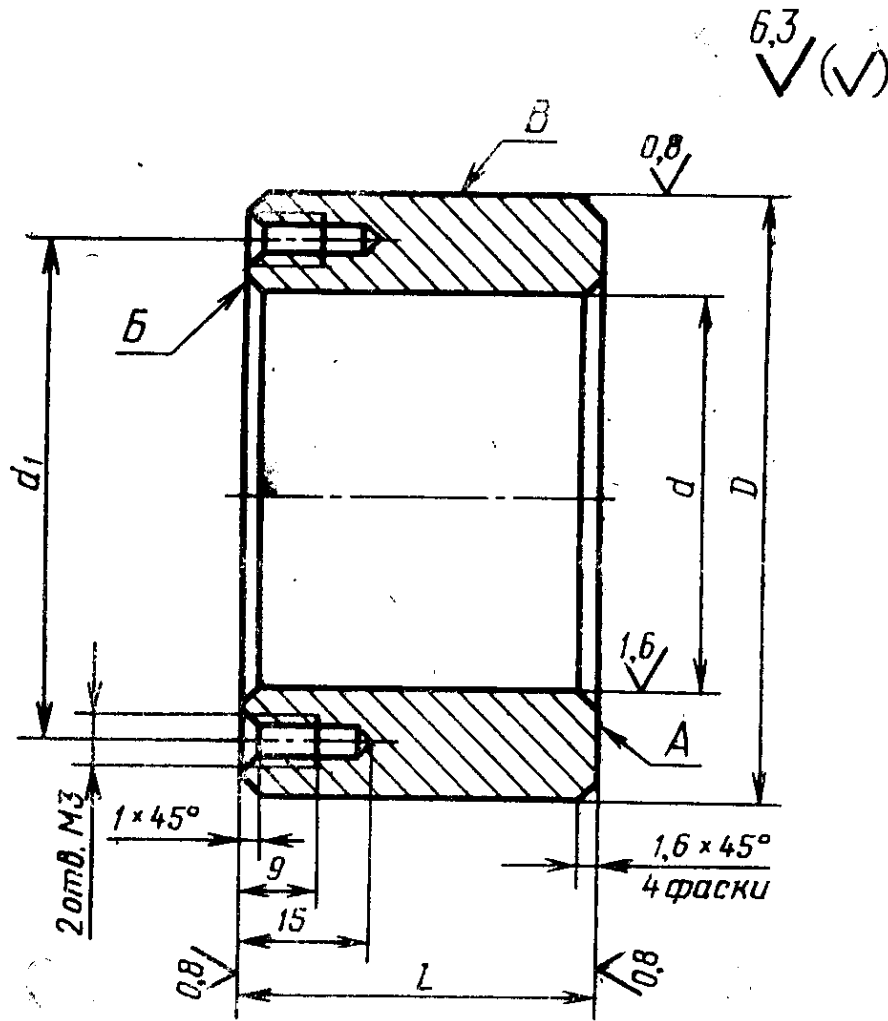
Пример условного обозначения пуансона размерами $d=9,55$ мм, $H=1,42$ мм:

Пуансон 1105-0301/094 ГОСТ 26510—85

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

10.2. Твердость 64...66 HRC₉ .

11. Конструкция и размеры проставок должны соответствовать указанным на черт. 13 и в табл. 15.



Черт. 13

Размеры, мм

Обозначение проставки	<i>L</i>	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>d</i> ₁	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	h8	e8	H9		
1105-0301/005	15	60	28	53,0	0,23
1105-0304/005	25	70		62,5	0,41
1105-0308/005	40	80		72,5	0,53
1105-0312/005	45	90	40	80,0	1,28
1105-0316/005	40	105	54	98,5	1,97
1105-0324/005	70	135	60	125,0	1,64

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

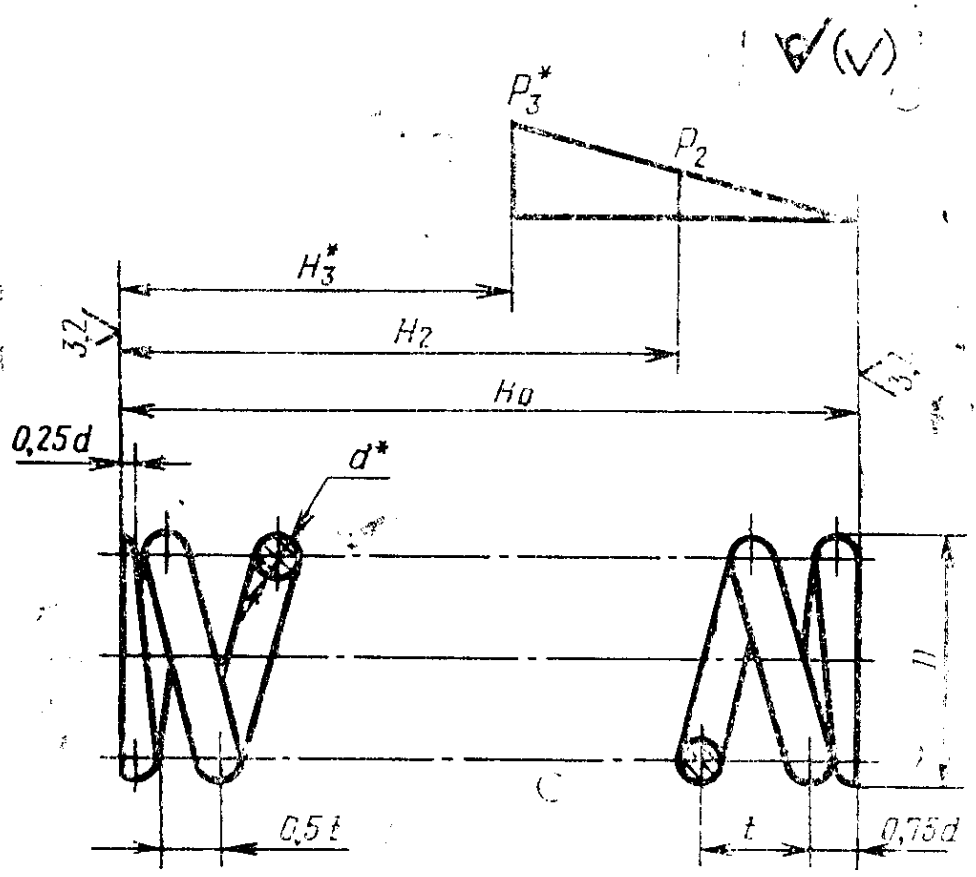
Проставка 1105-0301/005 ГОСТ 26510—85

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

11.2. Твердость 59...63 НРС.

11.3. Допуск торцового биения поверхностей *A* и *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

12. Конструкция и размеры пружин сжатия должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 16.



* Размеры и параметры для справок.

Черт. 14

Таблица 16

Размеры, мм

Обозначение пружины	D	d	t	H ₀	H ₂	H ₃	P ₂ Н (кгс)	P ₃ Н (кгс)	Число витков		Длина раз- вернутой пружины	Масса, кг, не более
									рабо- чих	полное		
1105-0301/006	45	6	10,6	43,0	32,0	27,0	685	1000	3,5	5	612	0,14
1105-0308/006	63	9	14,6	60,3	44,5	40,5	1900	2360			850	0,42
1105-0316/006	90		21,2	86,0	61,0	54,0	3100	4000			1248	1,07
1105-0324/006	105	12	33,7	93,3	47,4	42,0	5000	5600	2,5	4	1190	1,03

Пример условного обозначения пружины размером $D=45$ мм:

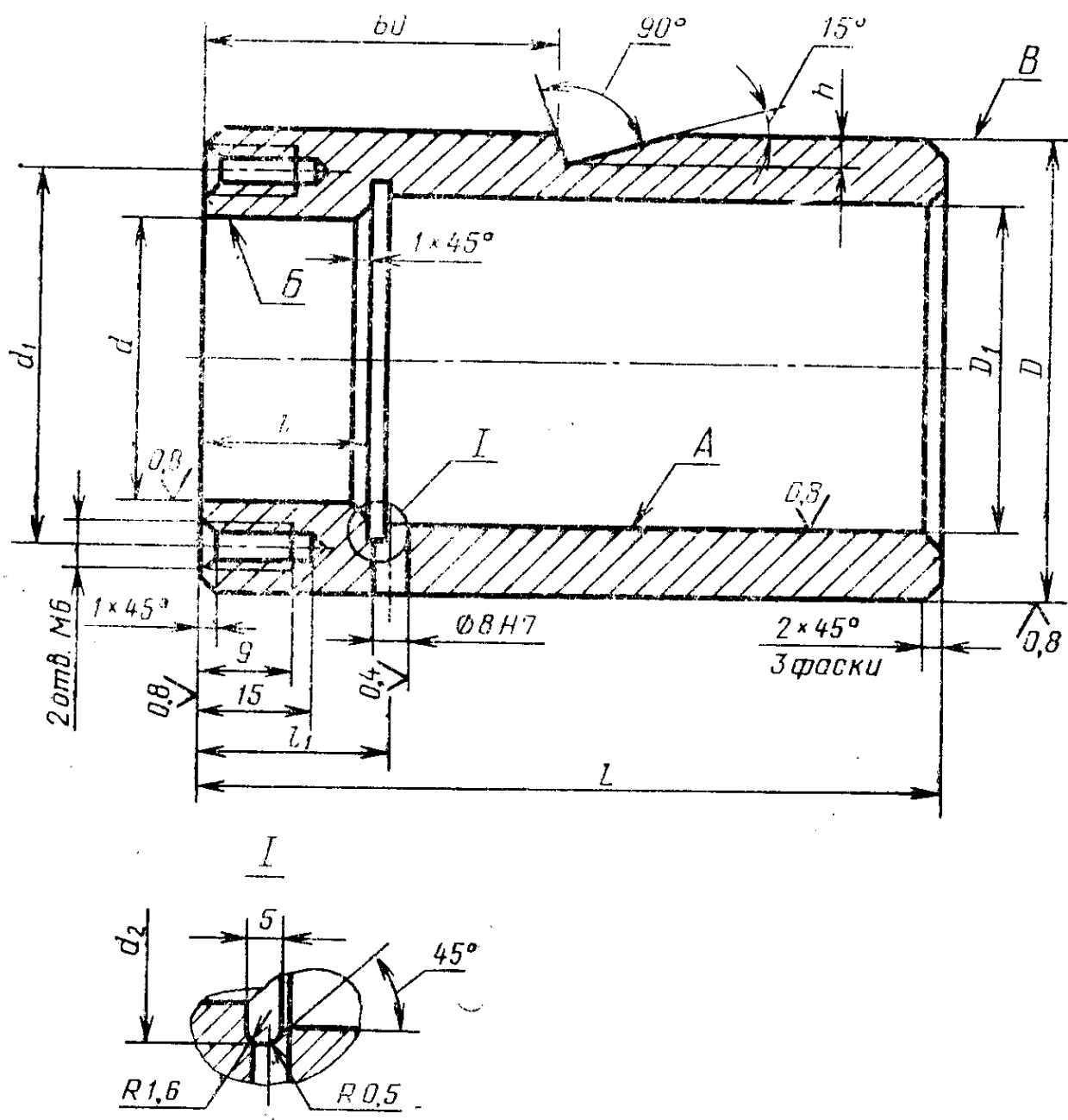
Пружина 1105-0301/006 ГОСТ 26510—85

12.2. Направление навивки — любое.

12.3. Диаметр контрольного стержня $D_c = D - d - 1$.

13. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 15 и в табл. 17.

6,3 (✓)



Черт. 15

Обозначение корпуса	D	D_1	d	d_1	d_2	L	l (поле допуска j_s^{12})	l_1	h	Масса, кг, не более
	Поле допуска									
	f7	H7								
1105-0316/007	105	92	85	95	93	160	19	28	5,5	2,51
1105-0324/007	135	115	108	120	116	180	25	37	7,0	5,47
1105-0327/007							19	28		5,38
1105-0328/007							30	45		5,56

Пример условного обозначения корпуса размерами $D=105$ мм, $l=19$ мм:

Корпус 1105-0316/007 ГОСТ 26510—85

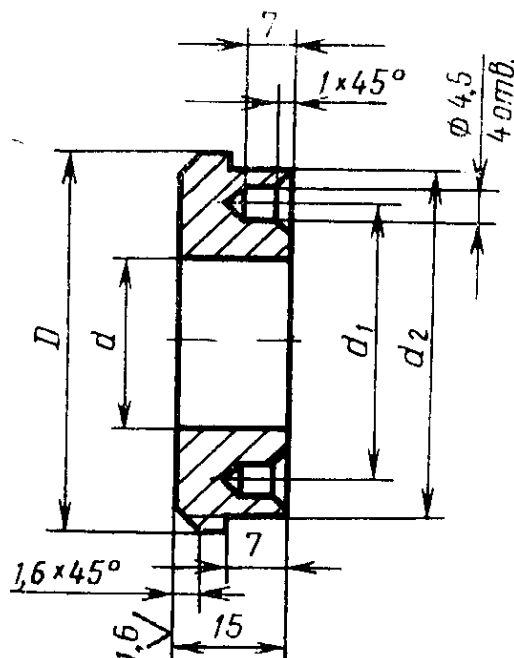
13.1. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

13.2. Твердость 42...46,5 HRC₃.

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

14. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт. 16 и в табл. 18.

6,3
√ (√)



Черт. 16

Размеры, мм

Обозначение гайки	D	d	d_1	d_2	Масса, кг, не более
1105-0316/008	M56×2	28	42	53	0,22
1105-0324/008	M60×2	38	49	57	0,20

Пример условного обозначения гайки размером $D=M56\times 2$:

Гайка 1105-0316/008 ГОСТ 26510—85

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

14.2. Твердость 36...40 HRC₂ .

Дата введения 01.01.91

Пункт 2. Таблица 1. Графа S. Заменить значения: 16,39 на 15,39; 16,55 на 15,55 (2 раза); 18,28 на 17,37; 18,47 на 17,53;

таблица 3. Графа S. Заменить значения: 21,23 на 19,91; 21,42 на 20,42 (2 раза); 18,47 на 17,53.

Пункт 3. Таблица 5. Заменить значения для граф: S—16,85 на 15,85 (2 раза); 18,82 на 17,82;

S₁ — 16,39 на 15,39; 16,55 на 15,55 (2 раза); 18,28 на 17,37; 18,47 на 17,53;

таблица 6. Заменить значения для граф: S — 21,80 на 20,80; 18,82 на 17,82;

S₁ — 21,23 на 19,91; 21,42 на 20,42; 18,47 на 17,53;

графа «Поз. 2. Обойма. Кол. 1». Заменить обозначение: 1105-0329/102 на 1105-0328/102.

Пункт 4. Чертеж 6. Заменить размер: L на L**;

таблица 8. Заменить значения для граф: S — 16,85 на 15,85; 18,82 на 17,82; 21,80 на 20,80;

S₁ — 16,39 на 15,39; 16,55 на 15,55; 18,28 на 17,37; 18,47 на 17,53; 21,23 на 19,91; 21,42 на 20,42;

K — 9,46 на 8,88; 9,55 на 8,97; 10,55 на 10,02; 10,66 на 10,12; 12,25 на 11,49; 12,36 на 11,78;

K₁ — 9,72 на 9,15; 10,86 на 10,28; 12,58 на 12,00;

графа «Обозначение вставки-заготовки формы 11 по ГОСТ 10284—84». Заменить обозначения: 1010-0549 на 1010-1807; 1010-0550 на 1010-1808; 1010-0551; на 1010-1809; 1010-0552 на 1010-1810; 1010-0553 на 1010-1811.

Пункт 6. Чертеж 8. Главный вид. Продлить выносную линию на размер фаски 1×45° до отверстия M6;

таблица 10. Исключить строку для обозначения обоймы 1105-0329/102;

(Продолжение см. с. 118)

графа «Масса, кг, не более». Исключить значение: 3,50.

Пункт 7. Чертеж 9. Вид слева. Размер D^{**} проставить, как показано на чертеже:

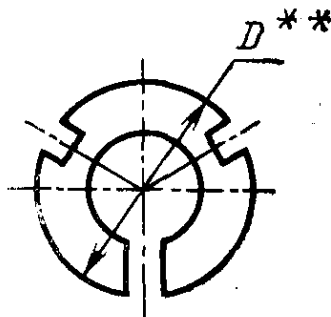


таблица 11. Графа d . Заменить значения: 16,39 на 15,39; 16,55 на 15,55; 18,28 на 17,37; 18,47 на 17,53; 21,23 на 19,91; 21,42 на 20,42.

Пункт 8. Таблица 12. Пример условного обозначения дополнить размером: $d_3 = 15,28$ мм; заменить слово: «размером» на «размерами».

Пункт 9. Чертеж 11. Заменить размер: 2×45 на $2 \times 45^\circ$;

таблица 13. Пример условного обозначения изложить в новой редакции: «Пример условного обозначения пробки размерами $D = 28$ мм, $L = 38$ мм:

Пробка 1105-0301/003 ГОСТ 26510—85».

Пункт 9.1. Заменить обозначение: «У10А по ГОСТ 1435—74» на «9ХС по ГОСТ 5950—73».

Пункт 9.2. Заменить значение: 59 . . . 60 на 59 . . . 63.

Пункт 10. Чертеж 12. Исключить обозначение поверхности: Б;

таблица 14. Графа d . Заменить значения: 16,39 на 15,39; 16,55 на 15,55 (2 раза); 18,28 на 17,37; 18,47 на 17,53 (2 раза); 21,23 на 19,91; 21,42 на 20,42.

Стандарт дополнить пунктом — 11.4: «11.4. Маркировать на поверхности А обозначение проставки».

(ИУС № 3 1990 г.)