

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

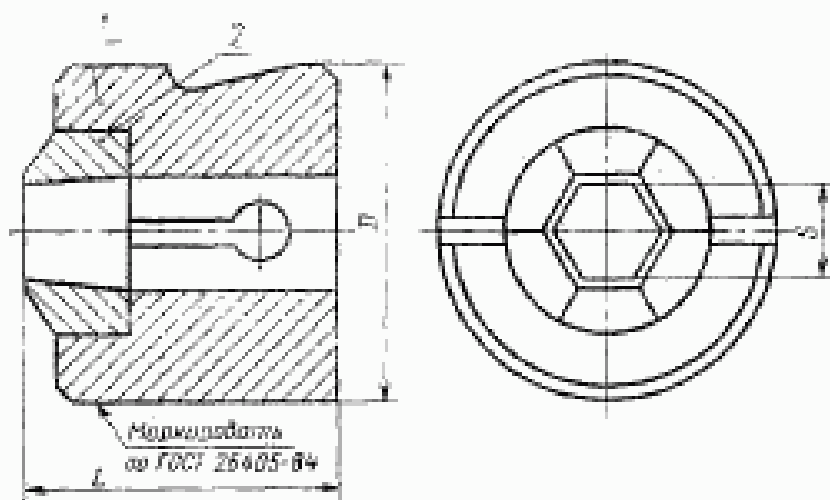
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



181

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Прочность	Изготавливаемые болты		S	D	L	Модель автомата	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Втулка Код. 1	Масса, кг, не более		
			Номинальный диаметр, мм	Обозначение стандарта									
												Полое отверстие	
												НН	НН
1108-0701			M4	ГОСТ 7805—70	6,78	50	49	АБ 2318	1108-0701/001	1108-0701/002	0,612		
1108-0702			M5	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	7,78				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				1108-0704/002				
1108-0705			M8	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	11,57	60	60	АБ 2319	1108-0705/001	1108-0705/002	0,871		
1108-0706				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	11,73				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				1108-0708/002				
1108-0709			M10	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	13,57	65	60	АБ 2320	1108-0709/001	1108-0709/002	1,251		
1108-0710				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	13,73				1108-0710/002				
1108-0711				ГОСТ 7798—70	16,57				1108-0711/001	1108-0711/002	1,216		
1108-0712				ГОСТ 7805—70	16,73				1108-0712/002				

Продолжение табл. 1

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Исходные данные болты		S	D		L	Модель автомата	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Масса, кг	
			Номинальный диаметр	Обозначение стандарта		Полое допуска							
						H9	f7						H11
1108-0713			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—00	16,57	75	70	75	АБ 2321, А 2321	1108-0713/001	1108-0711/002	1,739	
1108-0714				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	16,73						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						1108-0716/002		
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	5,141	
1108-0721				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	21,48					1108-0719/001	1108-0719/002		
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			103		1108-0723/001	1108-0724/002	5,120	

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

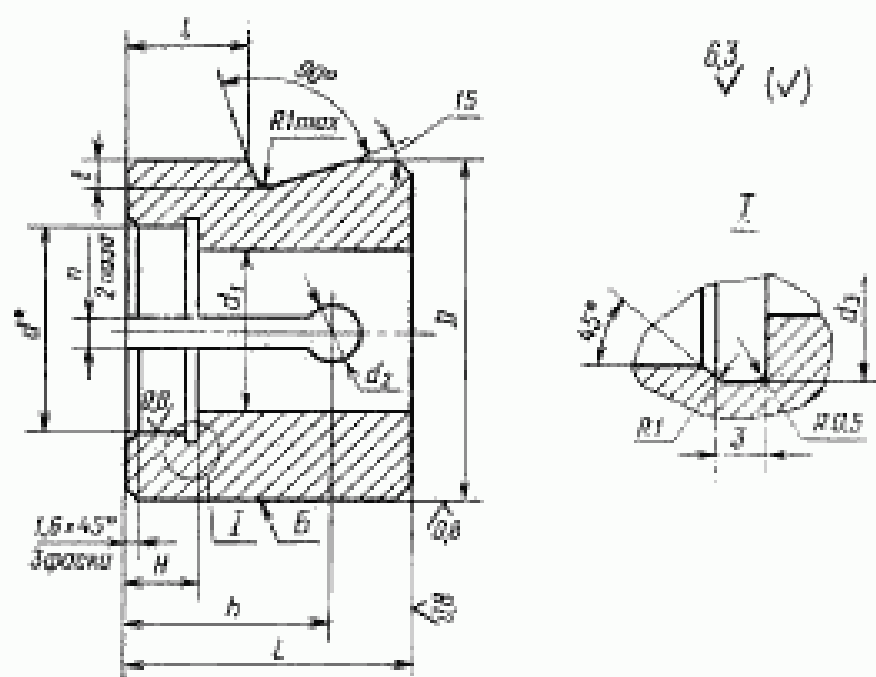
Обозначение матрицы	Код ОКП	Примечание	Изготавливаемые болты		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	S			D		L	Модель автомата	Обозначение деталей		Масса, кг, не более
							Поле допуска	H9	D	h11						
1108-0725					ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	23,48							1108-0723/001	1108-0723/002	5,119	
1108-0726					ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	23,67								1108-0724/002	1108-0724/002	5,120
1108-0727					ГОСТ 7798—70	26,48								1108-0727/002	1108-0727/002	
1108-0728					ГОСТ 7805—70	26,67								1108-0727/001	1108-0728/002	5,033
1108-0729					ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	26,48	100	109				AB 2323		1108-0727/002	1108-0727/002	
1108-0730					ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	26,67								1108-0728/002	1108-0728/002	
1108-0731					ГОСТ 7798—70	29,48								1108-0731/002	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

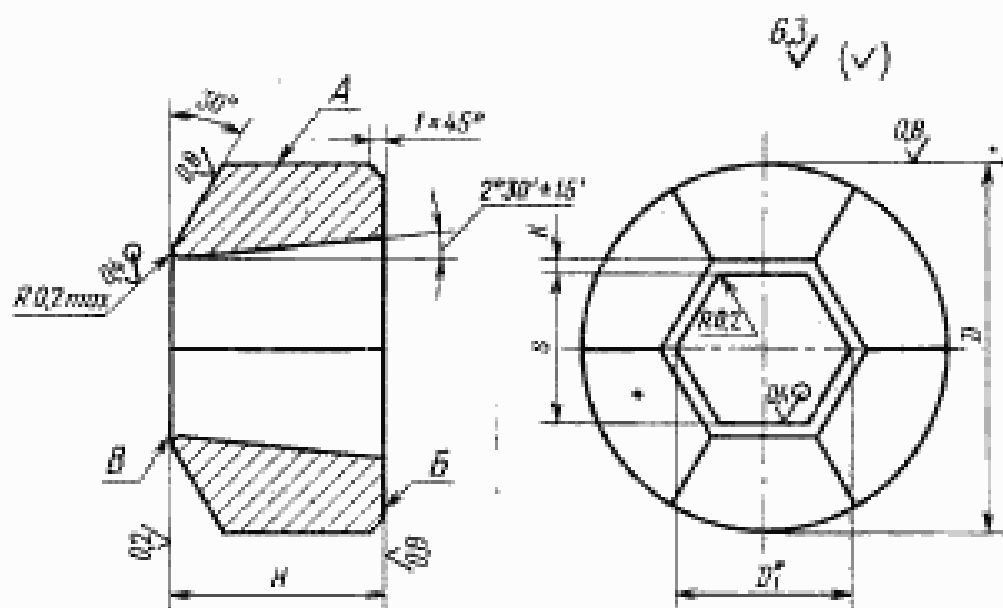
## Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	L		d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l	r	H	A	n	b	r	Масса, кг, не более		
		Поле допуска															
		h7	h11													H9	
1108-0701/001	50	45	25	8	6	25,5	20	4	11	30	2	3	1,0		0,572		
1108-0702/001				9											0,598		
1108-0703/001				11													
1108-0705/001	13	30,5	13	6	15	40	4	0,820									
1108-0707/001	14								0,814								
1108-0709/001	65	55	35	15	8	35,5	23	6	15	50	6				5	1,6	1,151
1108-0711/001				18													1,128
1108-0713/001	70	70	45	20	10	45,5	25	10	19	70	6				5	1,6	1,730
1108-0715/001				23													1,603
1108-0717/001	100	95	60	25	10	59,0	25	10	21	70	6				5	1,6	5,042
1108-0719/001				28								4,960					
1108-0723/001				25								4,696					
1108-0727/001				28								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, 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, 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	<i>S</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>K</i>	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			14,63			
1108-0709/002	13,57	20	35	15,60		0,097	
1108-0710/002	13,73			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		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	30	60	27,00	1,5	0,423	
1108-0724/002	23,67			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 25.12.88 № 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: HRC<sub>2</sub> 42...46 на 45...48 HRC<sub>2</sub>.

Пункт 4.4 исключать.

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 D<sub>1</sub>. 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: HRC<sub>2</sub> 64...65,5 на 64...66 HRC<sub>2</sub>.

(ИУС № 4 1990 г.)