

Инструмент для холодновысадочных автоматов

**МАТРИЦЫ ДЛЯ ВЫСАДКИ БОЛТОВ**

**Конструкция и размеры**

Tools for cold upset automatic machines.

Bolt heading dies.

Construction and dimensions

**ГОСТ**  
**26397-84**

ОКП 39 6313

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 с твердосплавными вставками к двухударным автоматам для холодной высадки заготовок болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным:

- исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1, 2;
- исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 3, 4;
- исполнения 3 на черт. 3 и в табл. 5, 6;
- исполнения 4 на черт. 4 и в табл. 7, 8.



Таблица 1

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты				d	D	L	Поле допуска		L <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	h, не менее	r	Масса, кг, не более	
			Номинальный диаметр	Длина болта	Обозначение стандартной дуга	h7				f7	h9						H11
1104-0006			30				50	80	65						1,286		
1104-0007			35; 40; 45; 50												1,367		
1104-0008			55; 60				5,25			5,9			3	0,30	1,338		
1104-0009			30												2,258		
1104-0010			35; 40; 45; 50		ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70			100	75						2,294		
1104-0011			55; 60												2,335		
1104-0014			35; 40; 45; 50				60								2,323		
1104-0015			55; 60; 70												2,387		
1104-0016			35; 40; 45; 50				7,08			7,9			4	0,45	2,762		
1104-0017			55; 60; 70					125	95						2,826		
1104-0018			75; 80												2,890		

Таблица 2

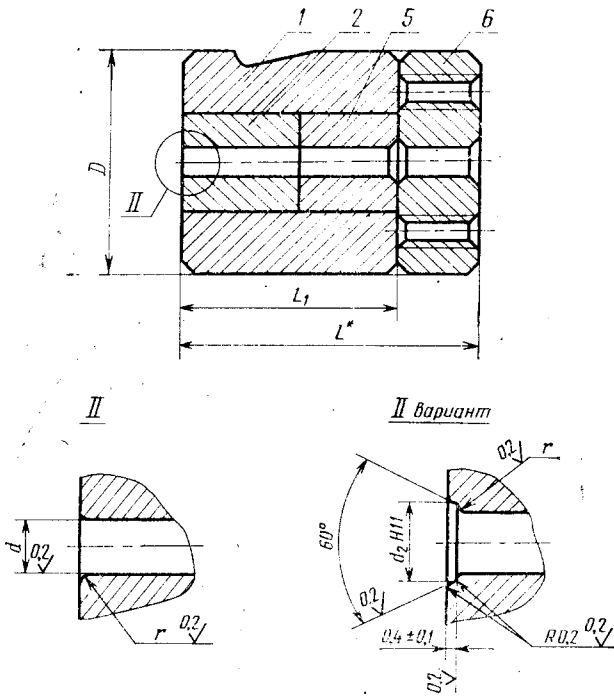
Обозначение матрицы	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3	Поз. 4	Поз. 5	Поз. 6
	Корпус Кол. 1	Вставка Кол. 1	Вставка Кол. 1	Вставка Кол. 1	Втулка Кол. 1	Пантка Кол. 1
1104-0006					1104-0006/005	
1104-0007	1104-0005/001		1104-0007/003	—	1104-0007/005	1104-0004/006
1104-0008		1104-0006/002	—	1104-0008/004	—	
1104-0009					1104-0009/005	
1104-0010	1104-0009/001		1104-0007/003	—	1104-0010/005	1104-0005/006
1104-0011			—	1104-0011/004	—	
1104-0014	1104-0014/001		1104-0014/003	—	1104-0014/005	1104-0012/006
1104-0015			—	1104-0015/004	—	
1104-0016		1104-0014/002	1104-0014/003	—	1104-0016/005	
1104-0017	1104-0016/001		1104-0017/003	—	1104-0017/005	1104-0016/006
1104-0018				1104-0018/004	—	

Обозначение деталей

Пример условного обозначения матрицы для высадки болтов номинальным диаметром резьбы М6 длиной 30 мм:

Матрица 1104-0006 ГОСТ 26397—84

Исполнение 2  
Остальное — см. черт. 1



$d_2 = 0,9S$ , где  $S$  — размер под ключ головки болта

\* Размер для справок

Черт. 2

Таблица 3

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые образцы				d			r	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Длина болта	Обозначение стандартного болта	Поле допуска					
						H7	f7	L	L <sub>1</sub>		
1104-0001			M4	6; 8; 10; 12; 14; 16; (18)	ГОСТ 7805-70	3,46	32	50	35	0,338	
1104-0002			M5			4,39	50	80	65	1,253	
1104-0003			M6	10; 12; 14; 16; (18); 20; (22)	ГОСТ 7798-70; ГОСТ 7805-70	5,25				1,259	
1104-0004										1,275	
1104-0005										2,253	
1104-0012			M8	12; 14; 16; (18); 20; (22); 25; (28)	ГОСТ 7796-70; ГОСТ 7798-70; ГОСТ 7805-70; ГОСТ 7808-70	7,08	60	100	75	2,276	
1104-0013									125	2,808	

Таблица 4

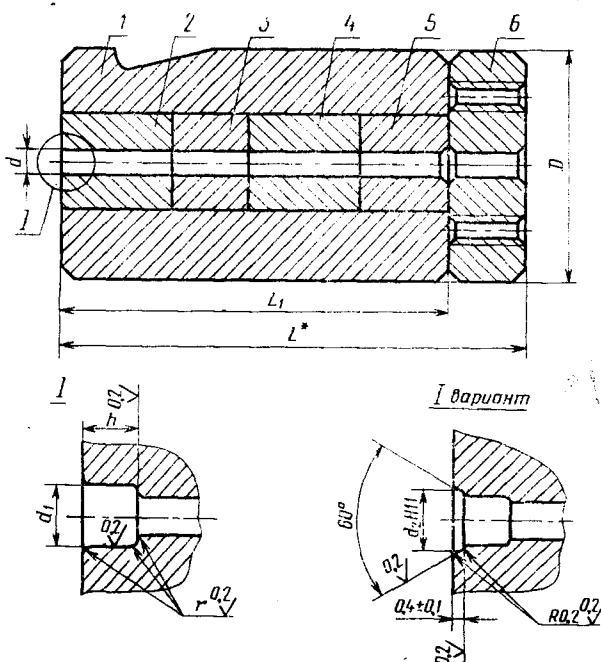
Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 5 Втулка Кол. 1	Поз. 6 Плитка Кол. 1
	Обозначение деталей			
1104-0001	1104-0001/001	1104-0001/002	—	1104-0001/006
1104-0002	1104-0002/001		1104-0002/005	1104-0002/006
1104-0003	1104-0003/001	1104-0003/002	1104-0003/005	1104-0003/006
1104-0004		1104-0004/002	1104-0004/005	1104-0004/006
1104-0005	1104-0005/001	1104-0012/002	1104-0005/005	1104-0005/006
1104-0012	1104-0012/001		1104-0012/005	1104-0012/006
1104-0013				1104-0013/006

Пример условного обозначения матрицы для посадки болтов номинальным диаметром резьбы М4 длиной от 6 до 18 мм:

Матрица 1104-0001 ГОСТ 26397—84

Исполнение 3

Остальное — см. черт. 1



$d_2 = 0,9S$ , где  $S$  — размер под ключ головки болта

\* Размер для справок

Черт. 3

Таблица 5

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применение	Изготавливаемые болты				d				h, не менее	r	Масса, кг, не более
			Поминальный диаметр	Длина болта	Обозначение стандарта	Поле допуска							
						D	L	L <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>				
						Н7	—	h9	Н11				
1104-0021			40; 45; 50			8,91	67	125	95	9,8	0,45	2,840	
1104-0022			55; 60; 65; 70									2,902	
1104-0023	M10		75; 80; 90									2,967	
1104-0024			40; 45; 50									4,880	
1104-0025			55; 60; 65; 70									4,942	
1104-0026			75; 80; 90									5,004	
1104-0027			95; 100				70	160				5,103	
1104-0029			45; 50									4,901	
1104-0030			55; 60; 65; 70		ГОСТ							4,996	
1104-0031			75; 80; 90		7735—70,			125				5,082	
1104-0032			95; 100; 110; 120		ГОСТ,							5,219	
1104-0033	M12		45; 50		7811—70	10,74				11,8		8,010	
1104-0034			55; 60									10,055	
1104-0035			65; 70; 75; 80; 90									9,183	
1104-0036			95; 100; 120; 110									10,320	
1104-0038			55; 60									10,022	
1104-0039	M14		65; 70; 80; 85; 90			12,56	60	200		13,8	0,65	10,160	
1104-0040			95; 100; 110; 120									10,307	
1104-0042	M16		80; 65; 70; 75; 80; 85; 90; 95									10,135	
1104-0043			100; 110; 120; 130; 140; 150			14,56			158	15,8		10,631	



Таблица 6

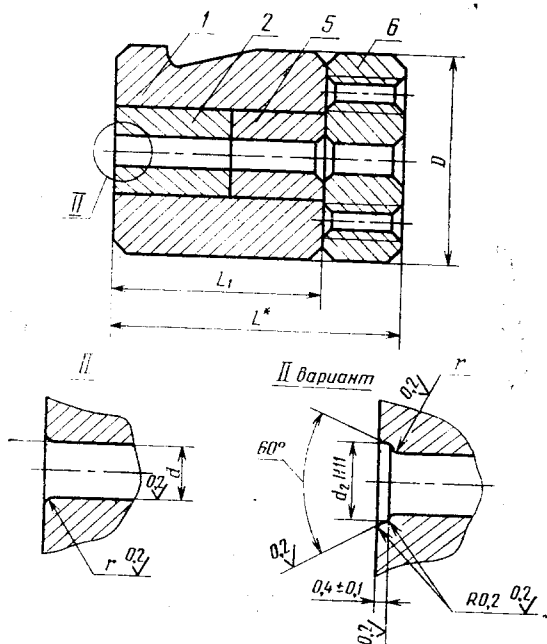
Обозначение матрицы	Обозначение деталей					
	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2. Вставка Код. 1	Поз. 3. Вставка Код. 1	Поз. 4. Вставка Код. 1	Поз. 5. Втулка Код. 1	Поз. 6. Плитка Код. 1
1104-0021	1104-0021/001	1104-0021/002	1104-0021/003	—	1104-0021/005	1104-0019/006
1104-0022			1104-0022/003	—	1104-0022/005	
1104-0023				1104-0023/004	—	
1104-0024			1104-0021/003		1104-0024/005	
1104-0025	1104-0024/001	1104-0021/002	1104-0022/003	—	1104-0025/005	1104-0024/006
1104-0026			1104-0026/003		1104-0026/005	
1104-0027				1104-0027/004	—	
1104-0029			1104-0029/003		1104-0029/005	
1104-0030	1104-0029/001		<b>1104-0030/003</b>	—	1104-0030/005	1104-0029/006
1104-0031			1104-0031/003		1104-0031/005	
1104-0032		1104-0029/002		1104-0032/004	—	
1104-0033			1104-0029/003		1104-0033/005	
1104-0034	1104-0033/001		1104-0034/003	—	1104-0034/005	1104-0033/006
1104-0035			1104-0031/003		1104-0035/005	
1104-0036			1104-0038/003		—	
1104-0038			1104-0039/003	1104-0032/004	1104-0038/005	
1104-0039	1104-0038/001	1104-0038/002	1104-0039/003	—	1104-0039/005	1104-0037/006
1104-0040			1104-0042/003	1104-0040/004	—	
1104-0042	1104-0042/001	1104-0042/002	1104-0042/003	—	1104-0042/005	1104-0042/006
1104-0043				1104-0043/004	—	

Пример условного обозначения матрицы для высадки болтов номинальным диаметром резьбы М10 длиной от 40 до 50 мм:

Матрица 1104-0021 ГОСТ 26397—84

**Исполнение 4**

Остальное — см. черт. 1



$d_2 = 0,9S$ , где  $S$  — размер под ключ головки болта

\* Размер для справок

Черт. 4

Таблица 7

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применение	Изготавливаемые болты		d	D		L <sub>1</sub>	r	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр, мм	Длина болта		Поле допуска				
						H7	f7			
1104-0019			M10	16; (18); 20; (22); 25; (28); 30	8,91	60	125	0,45	2,829	
1104-0020			M12	20; (22); 25; (28); 30; (32); 35	10,74	70	160	95	3,190	
1104-0028			M14	25; (28); 30; (32); 35; (38); 40	12,56	90	200	0,65	4,892	
1104-0037			M16	25; (28); 30; 35; (38); 40	14,56	120	210	0,85	9,999	
1104-0041			M18	30; (32); 35; (38); 40	16,24	135	135		9,414	
1104-0044			M20		18,24	120	210		17,942	
1104-0045									18,631	

Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 5 Втулка Кол. 1	Поз. 6 Плитка Кол. 1
	Обозначение деталей			
1104-0019	1104-0019/001	1104-0019/002	1104-0019/005	1104-0019/006
1104-0020	1104-0020/001			1104-0020/006
1104-0028	1104-0028/001	1104-0028/002	1104-0028/005	1104-0028/006
1104-0037	1104-0037/001	1104-0037/002	1104-0037/005	1104-0037/006
1104-0041	1104-0041/001	1104-0041/002	1104-0041/005	1104-0041/006
1104-0044	1104-0044/001	1104-0044/002	1104-0044/005	1104-0044/006
1104-0045		1104-0045/002	1104-0045/005	1104-0045/006

Пример условного обозначения матрицы для посадки болтов номинальным диаметром резьбы М10 длиной от 16 до 30 мм:

*Матрица 1104-0019 ГОСТ 26397—84*

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

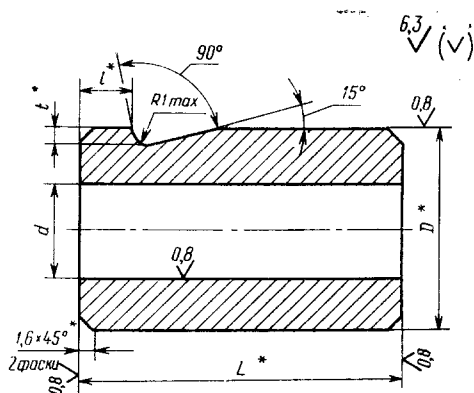
4. Технические требования — по ГОСТ 26405—84

5. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 5 и в табл. 9;

исполнения 2 на черт. 6 и в табл. 10.

**Исполнение 1**



\* Размер после сборки.

Черт. 5

Размеры в мм

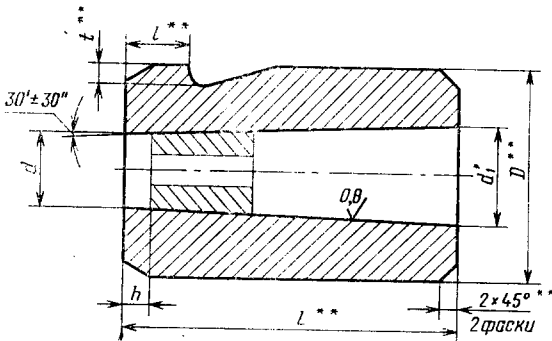
Обозначение корпуса	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>t</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	f7	h9	H7			
1104-0001/001	32	35	14,43	18	3,5	0,177
1104-0002/001	50	65				
1104-0003/001			60	75	21,39	16
1104-0005/001	50	65				
1104-0006/001			60	75	27,36	6,3
1104-0009/001	95	75				
1104-0012/001			95	75	24,38	14
1104-0014/001	95	75				
1104-0016/001			95	75	24,38	14

Пример условного обозначения корпуса размерами  $d = 14,43$  мм;  $D = 32$  мм;  $L = 35$  мм:

*Корпус 1104-0001/001 ГОСТ 26397—84*

## Исполнение 2

Остальное — см. черт. 5



\* Размер для справок

\*\* Размеры после сборки

Черт. 6

Размеры в мм

Обозначение корпуса	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>d</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>l</i>	<i>t</i>	<i>h</i>	Масса, кг. не более
	Поле допуска							
	17	19	H7					
1104-0019/001	60	95	27,12	28,78	14	6,3	10,23	1,646
1104-0020/001	70							
1104-0021/001	60	125	24,18	25,84	25	8,0	12,86	1,900
1104-0024/001				26,37				
1104-0028/001	70	95	34,07	35,73	45	8,0	10,23	2,152
1104-0029/001		125	29,18	31,37				
1104-0033/001	90					45	8,0	12,86
1104-0037/001			33,89	36,08				
1104-0038/001			32,56	34,75	45	8,0	10,23	5,422
1104-0041/001			43,84	46,03				
1104-0042/001		158	41,94	44,70	40	10,0	15,71	6,248
1104-0044/001	120	135	43,67	46,03				

Пример условного обозначения корпуса размерами  $d=27,12$  мм;  $D=60$  мм;  $L=95$  мм:

*Корпус 1104-0019/001 ГОСТ 26397—84*

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

5.2. Твердость — HRC<sub>3</sub> 42 ... 46.

6. Конструкция и размеры вставок поз. 2 должны соответствовать указанным:

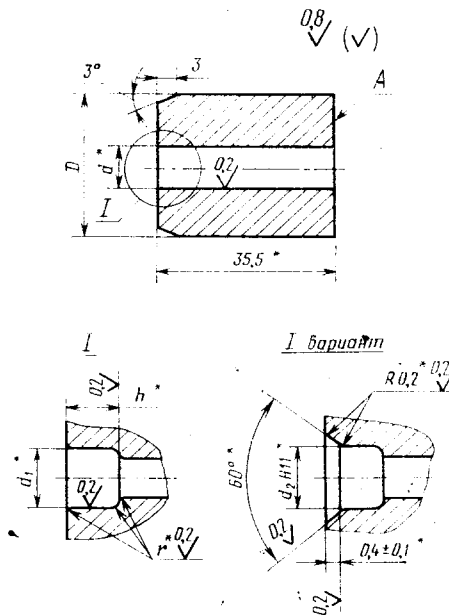
исполнения 1 — на черт. 7 и в табл. 11;

исполнения 2 — на черт. 8 и в табл. 12;

исполнения 3 — на черт. 9 и в табл. 13;

исполнения 4 — на черт. 10 и в табл. 14.

## Исполнение 1



$d_2 = 0,9S$ , где  $S$  — размер под ключ головки болта

\* Размеры после сборки

Черт. 7

Таблица 11

Размеры в мм

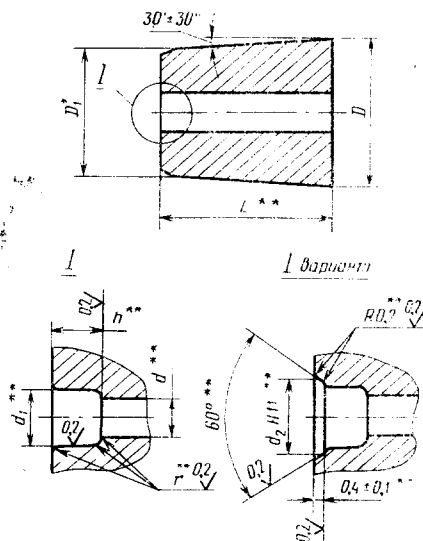
Обозначение вставки	$d$	$D$	$d_1$	$h$ , не менее	$r$	Обозначение вставок-заготовок ГОСТ 10284—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7	H11				
1104-0006/002	5,25	19,5	5,9	3	0,30	1010-0981	0,143
1104-0014/002	7,08	24,5	7,9	4	0,45	1010-0982	0,209

Пример условного обозначения вставки размерами  $d = 5,25$  мм,  $D = 19,5$  мм:

Вставка 1104-0006/002 ГОСТ 26397—84

6.1. Материал — сплав ВК20 по ГОСТ 3882—74

Исполнение 2  
Остальное — см. черт. 7



$d_2 = 0,9S$ , где  $S$  — размер под ключ головки болта

\* Размер для справок

\*\* Размеры после сборки

Черт. 8

Таблица 12

Размеры в мм

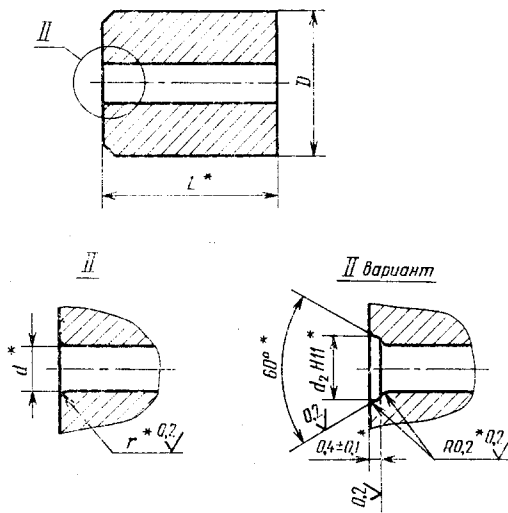
Обозначение вставки	$d$	$D$	$d_1$	$D_1$	$L$	$b$ , не менее	$r$	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 12284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска									
	H7	h7	H11							
1104-0021/002	8,91	25,00	9,8	24,38	35,5	5	0,45	1010-0983	VK 20	0,198
1104-0029/002	10,74	30,00	11,8	29,38		6	0,65	1010-0984		0,287
1104-0038/002	12,56	33,43	13,8	32,81		7		1010-0985		0,314
1104-0042/002	14,56	42,92	15,8	42,24	39,0	8	1010-0386	VK 25	0,618	

Пример условного обозначения вставки размерами  $d=8,91$  мм,  $D=25$  мм:

Вставка 1104-0021/002 ГОСТ 26397—84



Исполнение 3  
Остальное — см. черт. 7



$d_2=0,9S$ , где  $S$  — размер под ключ головки болта

\* Размеры после сборки

Черт. 9

Таблица 13

Размеры в мм

Обозначение вставки	$d$	$D$	$L$	$r$	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—81	Марка сплава по ГОСТ 3852—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7					
1104-0001/002	3,46	14,5	35	0,25	1010-0708	ВК 15	0,075
1104-0003/002	4,39	21,5	19		1010-0713		0,091
1104-0004/002	5,25		29	0,30	1010-0717		0,139
1104-0012/002	7,08	27,5		0,45	1010-0722	ВК 20	0,225

Пример условного обозначения вставки размерами  $d=3,46$  мм,  $D=14,5$  мм:

Вставка 1101-0001/002 ГОСТ 26397—84



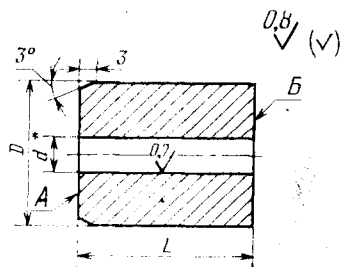
6.2. Допуск торцового биения поверхности *A* относительно оси отверстия диаметром *d* по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7. Конструкция и размеры вставок поз. 3 должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 11 и в табл. 15;

исполнения 2 на черт. 12 и в табл. 16.

Исполнение 1



\* Размер после сборки

Черт. 11

Таблица 15

Размеры в мм

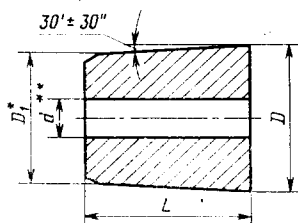
Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	H7	h7				
1104-0007/003	5,25	19,50	19,5	1010-0346	ВК 15	0,081
1104-0014/003	7,08	24,50		1010-0722	ВК 20	0,124
1104-0017/003			39,5			0,269

Пример условного обозначения вставки размерами  $d=5,25$  мм;  $D=19,5$  мм;  $L=19,5$  мм:

*Вставка 1104-0007/003 ГОСТ 26397—84*

## Исполнение 2

Остальное — см. черт. 11



\* Размер для справок

\*\* Размер после сборки

Черт. 12

Таблица 16

Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>L</i>	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7					
1104-0021/003	8,91	25,31	25,00	19,5	1010-0724	BK20	0,117
1104-0022/003		25,69		39,5			0,256
1104-0026/003		26,04		59,5			0,396
1104-0029/003	10,74	30,34	19,5	0,168			
1104-0030/003		30,69	39,5	0,364			
1104-0031/003		31,04	59,5	0,560			
1104-0034/003	12,56	30,52	33,43	29,5	1010-0732		0,269
1104-0038/003		33,95		0,295			
1104-0039/003		34,48		0,611			
1104-0042/003	14,56	43,96	42,92	59,5	1010-0735		BK25

Пример условного обозначения вставки размерами  $d=8,91$  мм;  $D=25,69$  мм;  $L=39,5$  мм:

Вставка 1104-0022/003 ГОСТ 26397—84

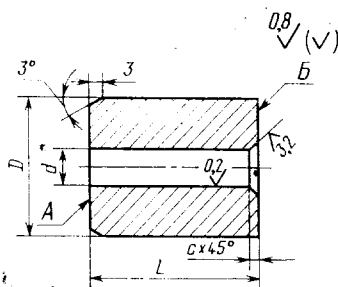
Допуск торцового биения поверхностей А и Б относительно оси отверстия диаметром  $d$  по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

8. Конструкция и размеры вставок поз. 4 должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 13 и в табл. 17;

исполнения 2 на черт. 14 и в табл. 18.

Исполнение 1



\* Размер после сборки

Черт. 13

Таблица 17

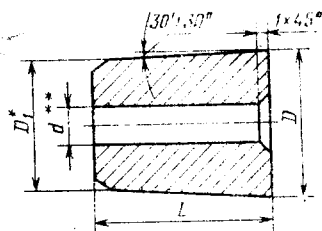
Размеры в мм

Обозначение вставки	Поле допуска		L	c	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	d	D					
	H7	h7					
1104-0008/004	5,25	19,5	29,5	0,6	1010-0717	ВК 15	0,130
1104-0011/004			33,5				0,176
1104-0015/004	7,08	24,5	33,5	1,0	1010-0722	ВК 20	0,269
1104-0018/004			20,0				0,146

Пример условного обозначения вставки размерами  $d=5,25$  мм;  $D=19,5$  мм;  $L=29,5$  мм:

*Вставка 1104-0008/004 ГОСТ 26397—84*

**Исполнение 2**  
Остальное — см. черт. 13



\* Размер для справок  
\*\* Размер после сборки

Черт. 14

Таблица 18

Размеры в мм

Обозначение вставки	Поле допуска		$D_1$	$L$ , не менее	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—84	Масса, кг, не более
	$d$	$D$					
	H7	h7					
1104-0023/004	8,91	26,04	25,00	59,5	1010-0724	ВК 20	0,400
1104-0027/004		26,57	26,04	30,0	1010-0725		0,226
1104-0032/004	10,74	31,57	31,04		1010-0728		0,313
1104-0040/004	12,56	35,00	34,48		1010-0732		0,340
1104-0043/004	14,56	45,00	43,96	59,5	1010-0735		ВК 25

Пример условного обозначения вставки размерами  $d=8,91$  мм,  $D=26,04$  мм,  $L=59,5$  мм:

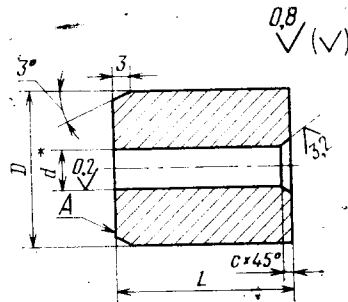
*Вставка 1104-0023/004 ГОСТ 26397—84*

8.1. Допуск торцового биения поверхностей А и Б относительно оси отверстия диаметром  $d$  — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

9. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 15 и в табл. 19;  
исполнения 2 на черт. 16 и в табл. 20.

## Исполнение 1



\* Размер после сборки

Черт. 15

Таблица 19

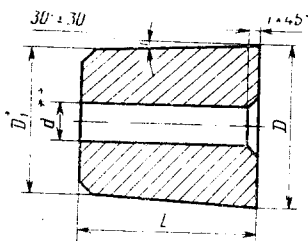
## Размеры в мм

Обозначение втулки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>c</i>	Масса, кг, не более	
	Поле допуска					
	H7	h7				
1104-0002/005	3,46	14,5	30,0	0,6	0,042	
1104-0003/005	4,39	21,5	46,0		0,138	
1104-0004/005	5,25		36,0		0,108	
1104-0005/005		46,0	0,140			
1104-0006/005		19,5	29,5		0,073	
1104-0007/005			10,0		0,028	
1104-0009/005	7,08	24,50	39,5	1,0	0,099	
1104-0010/005			19,50		20,0	0,054
1104-0012/005			27,50		46,0	0,221
1104-0014/005		24,50	20,0		0,081	
1104-0016/005			40,0		0,163	
1104-0017/005			20,0		0,082	

Пример условного обозначения втулки размерами  
 $d=3,46$  мм;  $D=14,5$  мм;  $L=30$  мм:

Втулка 1104-0002/005 ГОСТ 26397—84

Исполнение 2  
Остальное — см. черт. 15



\* Размер для справок  
\*\* Размер после сборки

Черт. 16

Таблица 20

Размеры в мм

Обозначение втулки	$d$		$D$	$D_1$	$L$	Масса, кг. не более
	Поле допуска					
	H7	h7				
1104-0019/005	8,91	28,98	28,00	56,0	0,263	
1104-0021/005		26,01	25,34	40,0	0,156	
1104-0022/005		25,69	20,0	0,079		
1104-0024/005		26,57	25,34	70,0	0,282	
1104-0025/005			25,69	50,0	0,205	
1104-0026/005			26,04	30,0	0,127	
1104-0028/005	10,74	35,98	35,00	56,0	0,407	
1104-0029/005		30,34	70,0	0,395		
1104-0030/005		31,57	30,69	50,0	0,286	
1104-0031/005			31,04	30,0	0,176	
1104-0033/005			30,34	70,0	0,395	
1104-0034/005		30,52	60,0	0,339		
1104-0035/005	31,04	30,0	0,176			
1104-0037/005	12,56	35,33	35,00	76,0	0,545	
1104-0038/005		35,00	33,95	60,0	0,369	
1104-0039/005			34,48	30,0	0,191	



Размеры в мм

Обозначение втулки	$d$	$D$	$D_1$	$L$	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	H7	h7			
1104-0041/005	14,56	46,33	45,00	76,0	0,906
1104-0042/005		45,00	43,96	59,5	0,636
1104-0044/005	16,24	45,33	45,00	76,0	0,882
1104-0045/005	18,24				0,850

Пример условного обозначения втулки размерами  $d=8,91$  мм;  $D=28,98$  мм;  $L=56$  мм:

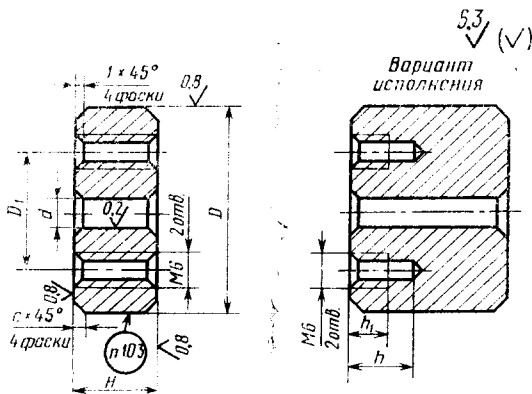
*Втулка 1104-0019/005 ГОСТ 26397—84*

9.1. Материал — Х12Ф1 ГОСТ 5950—73.

9.2. Твердость — HRC<sub>3</sub> 59...62.

9.3. Допуск торцового биения поверхности  $A$  относительно оси диаметром  $d$  — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

10. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 17 и в табл. 21.



Черт. 17

Размеры в мм

Обозначение плитки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>c</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	H7	f7	h6					
1104-0001/006	3,46	32	15	20			2,0	0,085
1104-0002/006		50						0,222
1104-0003/006	4,39							0,221
1104-0004/006	5,25							
1104-0005/006			7,08	60	25	32	15,0	
1104-0012/006								
1104-0013/006						50		
1104-0016/006					30			
1104-0019/006			8,91					
1104-0020/006		70				65		40
1104-0024/006					35		9,5	
1104-0028/006	10,74				65			
1104-0029/006					35		9,5	
1104-0033/006	10,74	90			75			
1104-0037/006	12,56							
1104-0041/006	14,56							
1104-0042/006			42	63		15,0	9,0	
1104-0044/006	16,24	120	75					
1104-0045/006	18,24							

Пример условного обозначения плитки размерами  $d=3,46$  мм,  $D=32$  мм,  $H=15$  мм:

Плитка 1104-0001/006 ГОСТ 26397—84

10.1. Материал — сталь У8А по ГОСТ 1435—74.

10.2. Твердость — НРС, 59...60.

10.3. Маркировать обозначение плитки.

Изменение № 1 ГОСТ 26397—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Матрицы для высадки болтов. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.12.89 № 4079

Дата введения 01.01.91

Чертежи 1—4. Заменить обозначения:  $d_2$  Н11 на  $d_w$ ;  $0,4 \pm 0,1$  на  $h_w$ .

Чертежи 1, 3, 7—10. Подрисуючную подпись изложить в новой редакции: « $d_w$ ;  $h_w$  — размеры по ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70».

Таблица 1. Графа  $d$ . Заменить поле допуска: h7 на H7; для матрицы 1104—0008 заменить значения размеров  $D$ ,  $L$ ,  $L_1$ : 60 на 50; 100 на 80; 75 на 65.

(Продолжение см. с. 96)

Чертежи 2, 4. Подрисуючную подпись изложить в новой редакции: « $d_w$ ;  $h_w$  — размеры по ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70».

Чертежи 7, 9. Заменить обозначения:  $d_2 H11^*$  на  $d_w^*$ ;  $0,4 \pm 0,1^*$  на  $h_w^*$ .

Чертежи 8, 10. Заменить обозначения:  $d_2 H11^{**}$  на  $d_w^{**}$ ;  $0,4 \pm 0,1^{**}$  на  $h_w^{**}$ .

Таблица 12. Заменить ссылку: ГОСТ 12284—84 на ГОСТ 10284—84.

Таблицы 15,18. Заменить ссылку: ГОСТ 3882—84 на ГОСТ 3882—74.

Пункт 9.2. Заменить значение твердости: HRC<sub>3</sub> 59...62 на 61...63 HRC<sub>3</sub>.

Пункт 10.2. Заменить значение твердости: HRC<sub>3</sub> 59...60 на 59...62 HRC<sub>3</sub>.

(ИУС № 4 1990 г.)

---