

**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

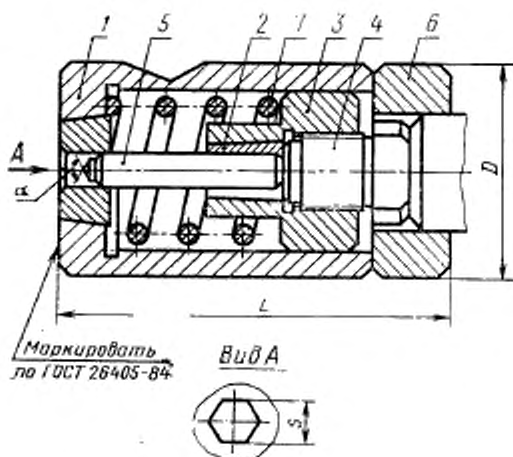
**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 963 срок введения установлен****с 01.07.87****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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.

## Исполнение 1



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				
IT	h9	H9						
1105-0301	M6	ГОСТ 5915—70	60	125	9,55	150°	2,63	
1105-0302		ГОСТ 5927—70					2,64	
1105-0303		ГОСТ 5929—70					2,61	
1105-0304	M8	ГОСТ 5915—70	70	140	12,41	150°	4,01	
1105-0305		ГОСТ 5927—70					4,02	
1105-0306		ГОСТ 5929—70					4,00	
1105-0307	M10	ГОСТ 2524—70	80	150	11,64	150°	3,92	
1105-0308		ГОСТ 2524—70					6,00	
1105-0309		ГОСТ 5915—70					5,85	
1105-0310	M12	ГОСТ 5927—70	90	180	16,39	150°	5,86	
1105-0311		ГОСТ 5929—70					5,82	
1105-0312		ГОСТ 5915—70					8,45	
1105-0313	M12	ГОСТ 5927—70	90	180	18,28	150°	8,46	
1105-0314		ГОСТ 5929—70					8,40	
1105-0315		ГОСТ 2524—70					8,46	

Таблица 2

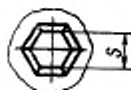
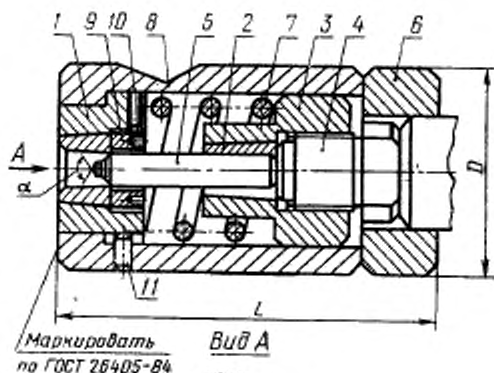
Обозначение матрицы	Поя. 1 Матрица Код. 1	Поя. 2 Цилиндр Код. 1	Поя. 3 Втулка Код. 1	Поя. 4 Пробка Код. 1
1105-0301	1105-0301/100	1105-0301/001	1105-0301/002	1105-0301/003
1105-0302	1105-0302/100	1105-0302/001		
1105-0303				
1105-0304	1105-0304/100	1105-0304/001		
1105-0305	1105-0305/100	1105-0305/001		
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		
1105-0313	1105-0313/100	1105-0313/001	1105-0312/002	1105-0312/003
1105-0314				
1105-0315	1105-0315/100	1105-0310/001	1105-0309/002	1105-0309/003

Продолжение табл. 2

Обозначение матриц	Пов. 5 Гуансон Код. 1	Пов. 6 Проставка Код. 1	Пов. 7 Пружина Код. 1
1105-0301	1105-0301/004	1105-0301/005	1105-0301/006
1105-0302	1105-0302/004		
1105-0303	1105-0303/004	1105-0304/005	1105-0308/006
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		
1105-0310	1105-0310/004		
1105-0311	1105-0311/004		
1105-0312	1105-0312/004		
1105-0313	1105-0313/004	1105-0312/005	
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

## Исполнение 2



Черт. 2

Размеры, мм

Таблица 3

Обозначение матрицы	Применяемость	Изготавливаемая гайка		D	L	S	*	Масса, кг, не более
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта					
				17	h9	H9		
1105-0316		M14	ГОСТ 5915—70	105	200	21,23	150°	13,00
1105-0317	ГОСТ 5927—70		21,42			170°		
1105-0318	ГОСТ 5929—70		18,47				150°	13,03
1105-0319	ГОСТ 2524—70	23,23	13,07					
1105-0320	ГОСТ 5915—70	23,42				170°		
1105-0321	M16	ГОСТ 5927—70	23,42				170°	13,00
1105-0322	ГОСТ 5929—70	21,42	150°	13,01				
1105-0323	ГОСТ 2524—70	26,23			27,56			
1105-0324	M18	ГОСТ 5915—70				26,42	170°	27,52
1105-0325		ГОСТ 5927—70	23,42	150°	27,48			
1105-0326		ГОСТ 5929—70	28,91			170°	27,71	
1105-0327	ГОСТ 2524—70	29,10	150°	27,61				
1105-0328	M20	ГОСТ 5915—70			26,42			150°
1105-0329		ГОСТ 5927—70						
1105-0330		ГОСТ 5929—70						
1105-0331		ГОСТ 2524—70						

Таблица 4

Обозначение матрицы	Поз. 1 Матрица Код. 1	Поз. 2 Целла Код. 1	Поз. 3 Втулка Код. 1	Поз. 4 Пробка Код. 1	Поз. 5 Итуаксон Код. 1
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					1105-0321/004
1105-0322	1105-0321/100	1105-0321/001	1105-0316/002	1105-0316/003	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

Продолжение табл. 4

Обозначение матрицы	Пос. 6 Проставка Код. 1	Пос. 7 Пружина Код. 1	Пос. 8 Корпус Код. 1	Пос. 9 Гайка Код. 1	Пос. 10 Винт ГОСТ 1478—84 Код. 1	Пос. 11 Штифт ГОСТ 3128—70 Код. 1	Обозначение детали	
1105-0316								
1105-0317								
1105-0318								
1105-0319	1105-0316/005	1105-0316/006	1105-0316/007	1105-0316/008	B, M4-6g X X15,14H,05	8m6 X 16		
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	B, M4-6g X X25,14H,05	8m6 X 20		
1105-0329								
1105-0330			1105-0328/007					
1105-0331								

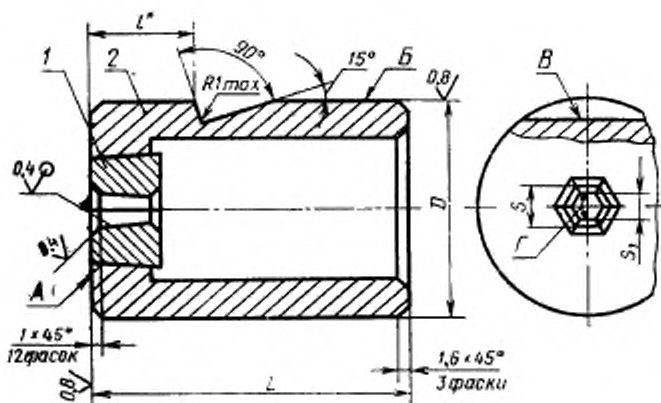
Пример условного обозначения матрицы размером  $S=21,23$  мм:

Матрица 1105-0316 ГОСТ 26510—85

2.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

3. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным для исполнения 1 на черт. 3 и в табл. 5; для исполнения 2 на черт. 4 и в табл. 6.

Исполнение 1



\* Размер определяется по заказу потребителя.

Черт. 3



## Размеры, мм

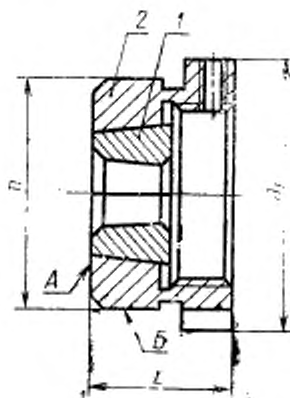
Таблица 5

Обозначение матрицы	Поле допуска			L	Поз. 1 Вставка Кол. 1	Поз. 2 Корпус Кол. 1	Масса, кг, не более
	D	S	S <sub>1</sub>				
	IT	H9			Обозначение деталей		
1105-0301/100	60	9,93	9,55	110	1105-0301/101	1105-0301/102	1,54
1105-0302/100			9,60		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	13,50	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		1105-0315/101

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

Матрица 1105-0301/100 ГОСТ 26510—85

Исполнение 2



Черт. 4

Таблица 6

## Размеры, мм

Обозначение матрицы	D (поле допуска H7)	D <sub>1</sub>	S	S <sub>1</sub>	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	1105-0320/102	1,71
1105-0321/100						23,42	1105-0321/101		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	1105-0327/101	1105-0327/102	2,61
1105-0328/100						28,91	1105-0328/101	1105-0328/102	4,14
1105-0329/100				29,45		29,10	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

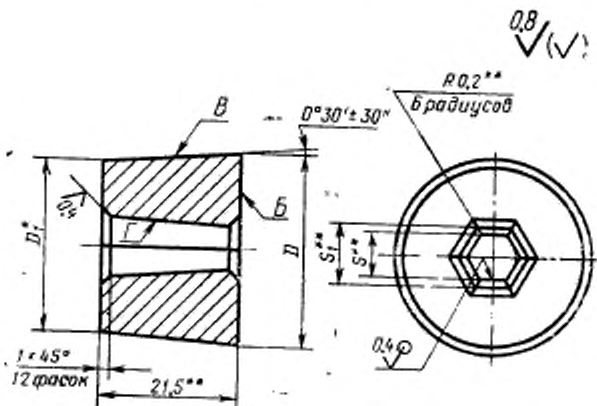
3.1. Допуск торцового биения поверхности А относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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.

Исполнение 1



- \* Размер для справок.  
 \*\* Размеры — после сборки

Черт. 5

Таблица 7

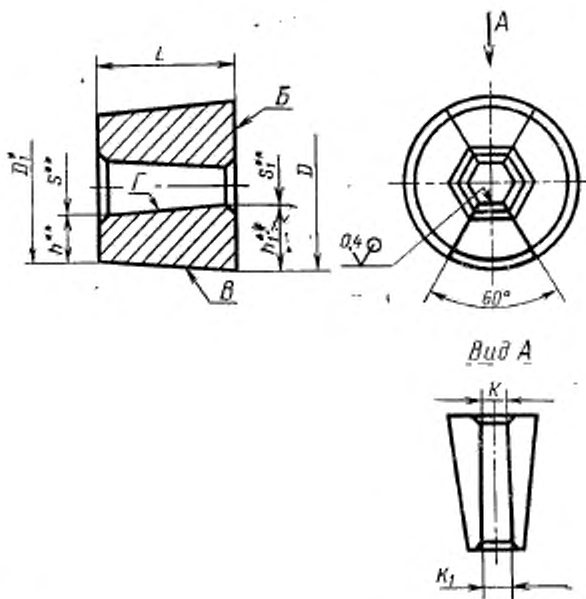
Размеры, мм

Обозначение вставки	Поле допуска		$D_1$	Обозначение вставки-заготовки формы 10 по ГОСТ 10264—84	Масса, кг, не более	
	$S$	$S_1$				
	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  $S_1=9,55$  мм:

Вставка 1105-0301/101 ГОСТ 26510—85

Исполнение 2  
Остальное — см. черт. 5.



- Размер для справок.
- Размеры — после сборки.

Черт. 6

Таблица 8

Размеры, мм

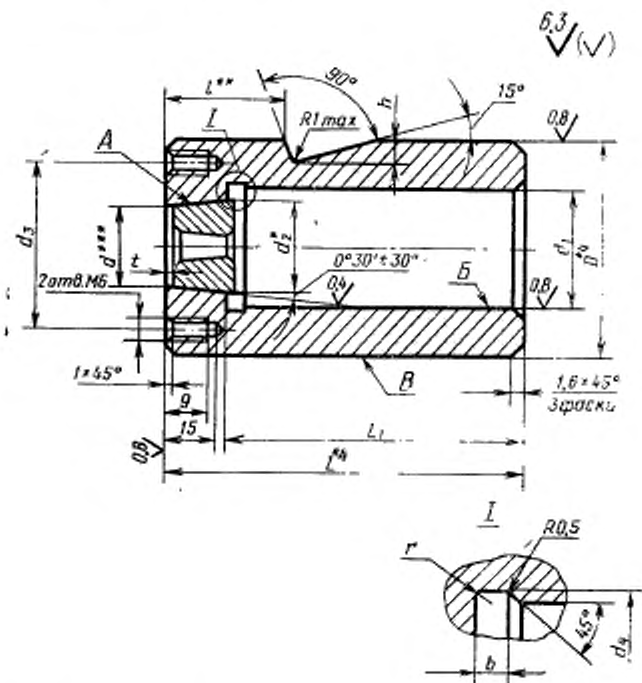
Обозначение вставки	S		D		D <sub>1</sub>	L (поле допуска H8)	h	h <sub>1</sub>	K	K <sub>1</sub>	Обозначение вставки лево- топли формы II по ГОСТ 10284—84	Масса, не более
	S	δ <sub>1</sub>	D									
			h <sub>9</sub>	h <sub>7</sub>								
1105-0309/101	16,85	16,39	40,0		39,62		11,39	11,81	9,46	9,72	1010-0549	0,180
1105-0310/101		16,55						11,73	9,55			0,179
1105-0312/101	18,82	18,28	42,0		41,62	21,5	11,40	11,86	10,55	10,85	1010-0550	0,192
1105-0313/101		18,47						11,77	10,66			0,190
1105-0316/101	21,80	21,23	45,0		44,62		11,41	11,83	12,25	12,58	1010-0551	0,216
1105-0317/101		21,42						11,79	12,26			0,215
1105-0320/101	23,80	23,23	51,0		50,55	25,5	13,38	13,83	13,40	13,73	1010-0552	0,335
1105-0321/101		23,42						13,79	13,51			0,333
1105-0324/101	26,80	26,23	54,0		53,88	35,5	13,29	13,89	15,13	15,46	1010-0553	0,509
1105-0325/101		26,42						13,79	15,24			0,507
1105-0328/101	29,45	28,91	56,5		55,92	44,5	13,24	13,80	16,68	16,99	1010-0554	0,697
1105-0329/101		29,10						13,95	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 бienia поверхности Б и радиального бienia 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.
- \*\* Размер — после сборки.

Черт. 7

Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D		d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	L	L <sub>1</sub>	k	n	f	r	b	Масса, кг не более
	H7	H7													
			d	d <sub>1</sub>											
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	39,81	58	56,0	115	94	6	0,16	9,0	—	—	1,44	
1105-0307/102		35,48		35,86											
1105-0308/102	80	39,46	65	39,81	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	
1105-0315/102		39,46		39,81											

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

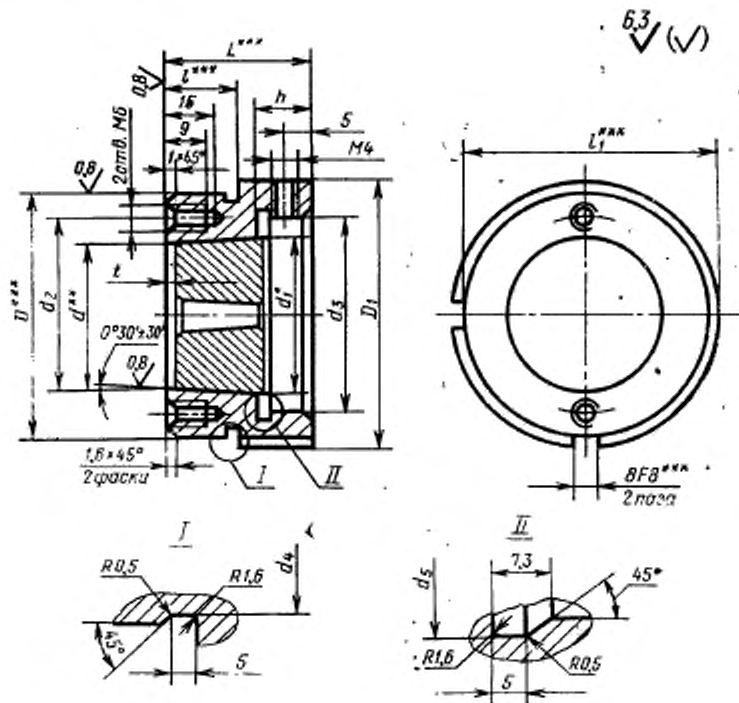
Корпус 1105-0301/102 ГОСТ 26510—85

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

5.2. Твердость 42...46,5 НRC.

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

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



- \* Размер для справок.
- \*\* Размер согласовать с дет. поз. I, обеспечив натяг  $n$  мм.
- \*\*\* Размеры — после сборки.

Черт. 8



Таблица 10

Размеры, мм

Обозначение обоймы	D (поле допус- ка IT)	D <sub>1</sub>	d (поле допус- ка IT)	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	L	f (поле допус- ка IT)	L <sub>1</sub>	k	n	f	Масса, кг Mасса, кг
1105-0316/102	85	91	44,44	44,82	68	M36-7H	81	57	88	53	19	88	17	0,18	10,0	1,44
1105-0319/102			41,45	41,83									14	0,17	1,50	
1105-0320/102	108	114	50,35	50,80	80	M30-7H	107	61	111	50	25	111	15	0,22	13,0	2,93
1105-0324/102			53,16	53,78									14	0,20	2,28	
1105-0327/102	118	124	50,35	50,80	80	M30-7H	107	61	111	38	19	111	14	0,20	11,5	2,28
1105-0328/102			55,99	56,77									16	0,23	3,44	
1105-0329/102										60	30		16	0,23	13,0	3,50

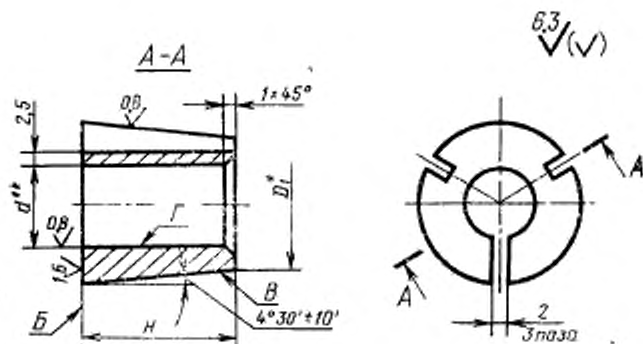
Пример условного обозначения обоймы размером  $d=44,44$  мм:

Обойма 1105-0316/102 ГОСТ 26510—85

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

6.2. Твердость 42...46,5 HRC.

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



\* Размер для справок.

\*\* Размеры и допуски биения контролировать до прорезания паза.

Черт. 9

Таблица 11

Размеры, мм

Обозначение цапги	D		d	M	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	±8		±9		
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	37	0,04
1105-0310/001			16,55		

## Размеры, мм

Обозначение цанги	<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>d</i>	<i>H</i>	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			26,23		
1105-0325/001	49,20	42,92	26,42	40	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:

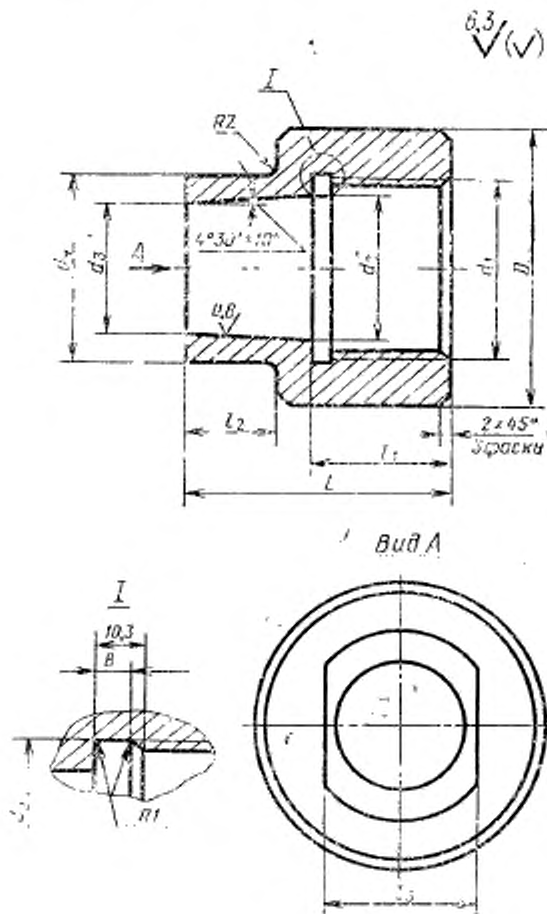
Цанга 1105-0301/001 ГОСТ 26510—85

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

7.2. Твердость 56...60 HRC.

7.3. Допуск торцового бienia поверхности *B* и радиального бienia поверхности *B* 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 штулки	D		$d_1$	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$d_5$	b	$l_1$	$l_2$	$l_3$	Масса, кг, не более
	Поле допуска											
	es	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
1105-0309/002	63	M30×2	25	19,49	44	30,5	65	30	30	36	0,94	
1105-0312/002				24,49		36,5					70	1,07
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

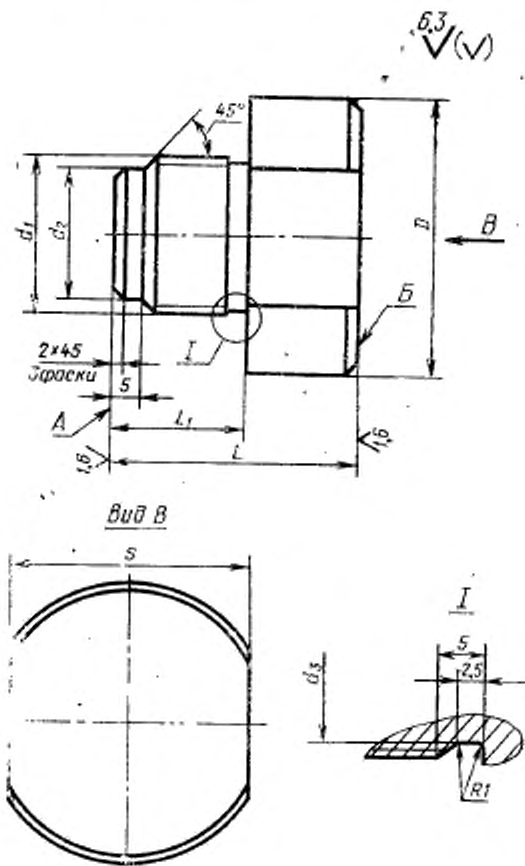
Пример условного обозначения штулки размером  $D=45$  мм:

*Штулка 1105-0301/002 ГОСТ 26510—85*

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

8.2. Твердость 42...46,5 HRC<sub>a</sub>.

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



Черт. 11

Размеры, мм

Обозначение пробки	$D$		$d_1$	$d_2$	$L$	$l_1$	$S$	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	IT	8g						
1105-0301/003	28	M24×2	20	21	38	25	24	0,24
1105-0304/003					59	30		0,30
1105-0309/003					78	35		0,42
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:

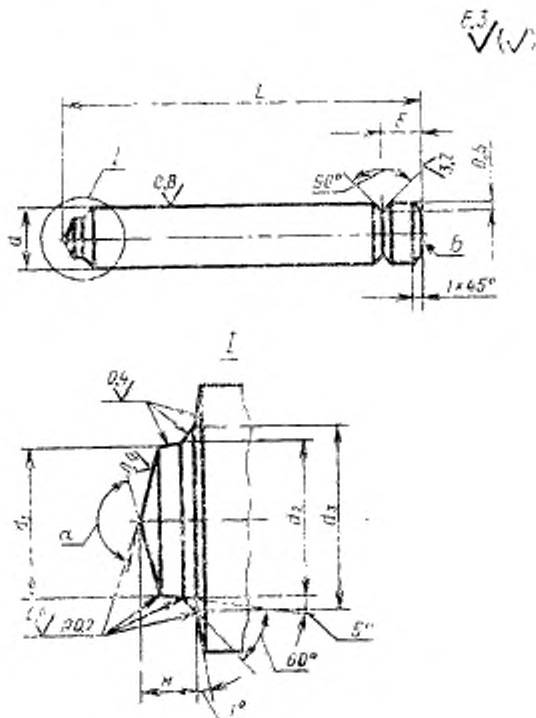
*Пробка 1105-0312/003 ГОСТ 26510—85*

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

9.2. Твердость 59...60 HRC<sub>2</sub>.

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

10. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 12 и в табл. 14.



Черт. 12



## Размеры, мм

Обозначение пункта	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$L$	$H$	$\alpha$	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	h9	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			1,44	0,041	
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					1,90	0,050	
1105-0306/004	11,64		6,96	1,05		170°	0,056	
1105-0307/004			7,00	1,90		0,078		
1105-0308/004	13,57	8,65	8,77	10,5		2,36	150°	0,118
1105-0309/004	16,39					2,34	0,121	
1105-0310/004	16,55		8,72	2,36		0,083		
1105-0311/004			10,62	1,33		170°	0,148	
1105-0312/004	18,28	10,47	10,56	12,6		2,82	150°	0,149
1105-0313/004	18,47				10,62	2,86	0,100	
1105-0314/004	16,55		10,62	1,57	170°	0,138		
1105-0315/004			12,37	2,86	150°	0,211		
1105-0316/004	21,23	12,20	12,31	14,7	3,24	150°	0,232	
1105-0317/004	21,42				12,37	3,28	0,198	
1105-0318/004	18,47		14,40	1,84	170°	0,267		
1105-0319/004			14,20	12,37	3,28	0,283		
1105-0320/004	23,23	15,75	14,32	16,8	3,71	150°	0,199	
1105-0321/004	23,42				14,40	3,75	0,379	
1105-0322/004	26,23		15,98	2,04	170°	0,380		
1105-0323/004			15,89	4,25	150°	0,343		
1105-0324/004	26,42	17,75	15,98	18,9	4,28	170°	0,388	
1105-0325/004	23,42				15,98	2,35	0,481	
1105-0326/004	23,42		18,00	4,28	150°	0,482		
1105-0327/004			17,91	4,64	170°	0,398		
1105-0328/004	28,91	17,75	17,91	21,0	4,67	150°	0,482	
1105-0329/004	29,10				2,56	170°	0,398	
1105-0330/004	26,42		18,00	4,67	150°	0,467		
1105-0331/004			18,00	4,67	150°	0,467		

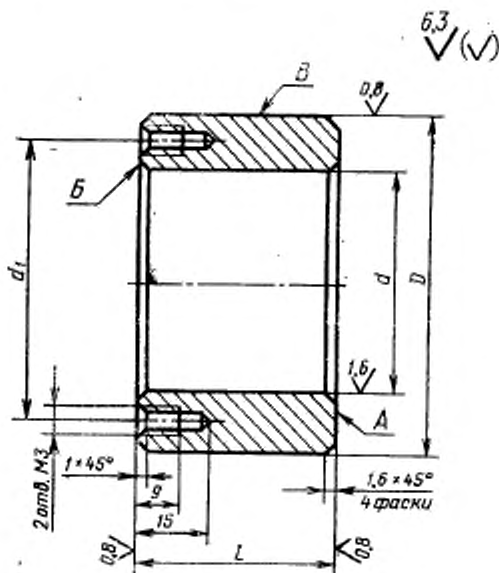
Пример условного обозначения пуансона размера  $d=9,55$  мм,  $H=1,42$  мм:

Пуансон 1105-0301/094 ГОСТ 26510—85

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

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

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> <sub>1</sub>	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:

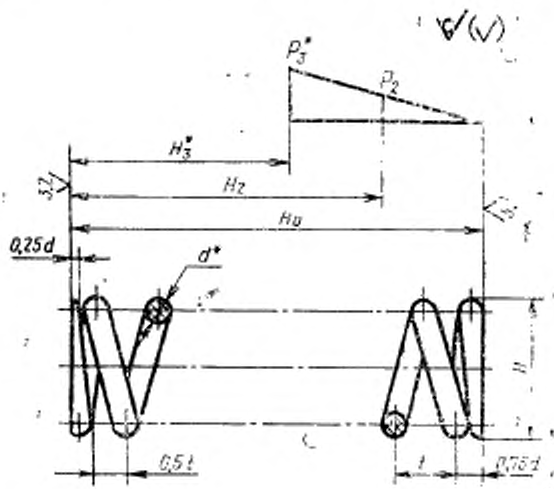
*Проставка 1105-0301/005 ГОСТ 26510—85*

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

11.2. Твердость 59...63 HRC.

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

12. Конструкция и размеры пружины 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 <sub>0</sub>	H <sub>2</sub>	H <sub>3</sub>	P <sub>1</sub> (кгс)	P <sub>2</sub> (кгс)	Число витков		Длина развернутой пружины	Масса, кг, не более
									раб.	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	44,3	40,5	1900	2360			850	0,42
1105-0316/006	90		21,2	83,0	61,0	54,0	3100	4000			1248	1,07
1105-0324/006	105	12	33,7	93,3	67,4	62,0	5000	5600	2,6	4	1190	1,03

Пример условного обозначения пружины размером D=45 мм:

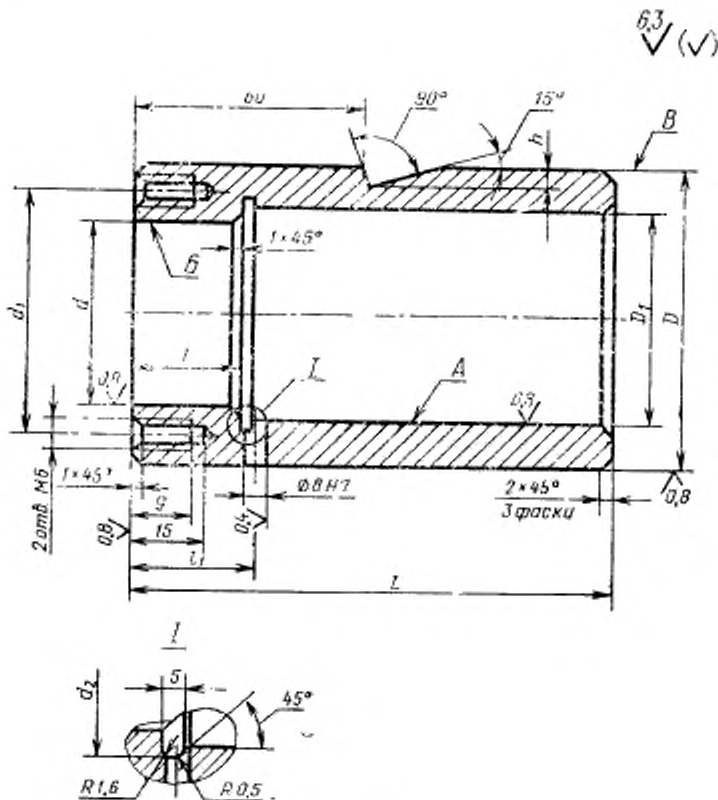
Пружина 1105-0301/006 ГОСТ 26510—85

12.1. Материал — проволока I по ГОСТ 14963—78.

12.2. Направление навивки — любое.

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

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



Черт. 15

Размеры, мм

Таблица 17

Обозначение корпуса	Поле допуска			$d_1$	$d_2$	$L$	$l$ (поле допуска $J_0^{12}$ )	$l_1$	$\lambda$	Масса, кг, не более
	$D$	$D_1$	$d$							
	H7	H7	H7							
1105-0316/007	105	92	85	95	93	160	19	28	5,5	2,51
1105-0324/007							25	37		5,47
1105-0327/007	135	115	108	120	116	180	19	28	7,0	5,38
1105-0328/007							30	45		

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

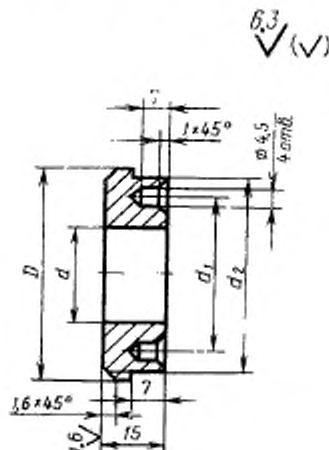
*Корпус 1195-0316/007 ГОСТ 26510—85*

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

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

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

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



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 HRC, .

**Изменение № 1 ГОСТ 26510—85 Инструмент для холоднштамповочных автоматов. Матрицы четвертого 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 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;

*S*<sub>1</sub> — 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;

*S*<sub>1</sub> — 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;

*S*<sub>1</sub> — 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;

*K*<sub>1</sub> — 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  $1 \times 45^\circ$  до отверстия М6;

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:

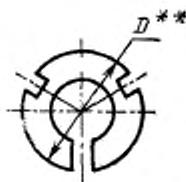


таблица 11. Графа  $d$ . Заменить значения: 16,39 на 15,39; 16,56 на 15,55; 18,28 на 17,37; 18,47 на 17,53; 21,23 на 19,91; 21,42 на 20,42.

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:  $2 \times 45$  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; 16,56 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.)