

**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**

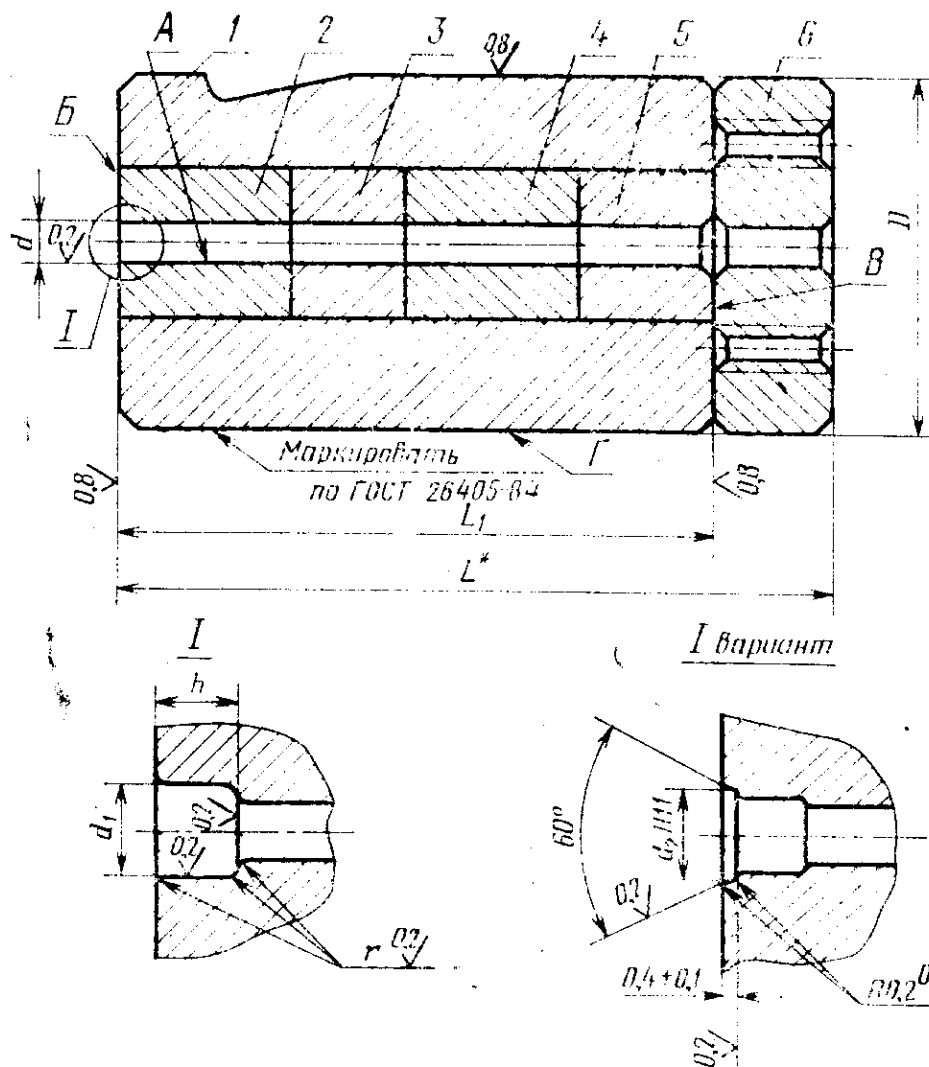
**с 01.07.86**

**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.



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

\* Размер для справок

Черт. 1

## Размеры в мм

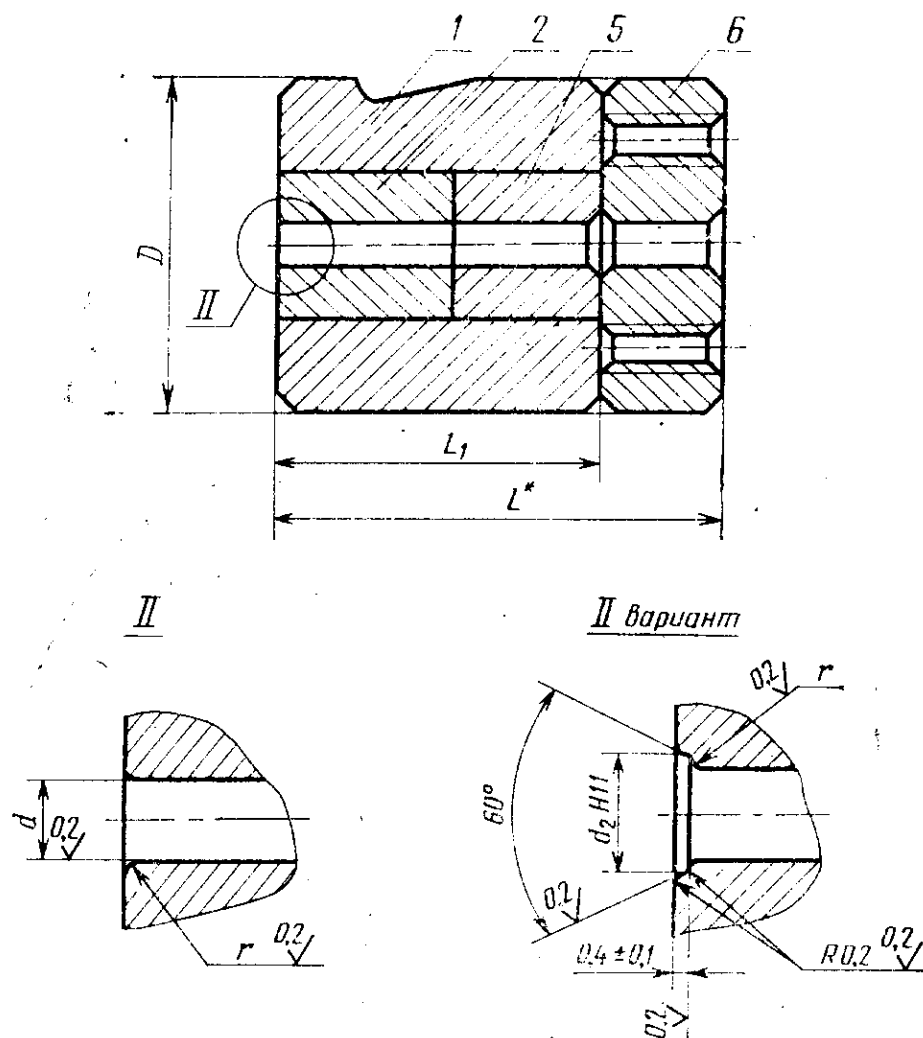
Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты			d	D	L	L <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	h, не менее	r	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр, мм	Длина болта	Обозначение стандарта								
			h7	f7	—	h9	H11						
1104-0006			5,25	50	80	65	5,9	0,30	3	1,286			
1104-0007													
1104-0008													
1104-0009													
1104-0010													
1104-0011			7,08	60	100	75	7,9	0,45	4	2,335			
1104-0014													
1104-0015													
1104-0016			7,08	60	100	75	7,9	0,45	4	2,323			
1104-0017													
1104-0018													

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

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

Матрица 1104-0006 ГОСТ 26397—84

Остальное — см. черт. 1



$d_2 = 0.9S$ , где  $S$  — размер под ключ головки болта

\* Размер для справок

Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применение-мосты	Изготавливаемые образцы		d	D	Поле допуска		L <sub>1</sub>	r	Масса, кг, бол		
			Номинальный диаметр резьбы	Длина болта			Обозначение стандартного болта	H7				f7	h9
1104-0001			M4	6; 8; 10; 12; 14; 16; (18)	ГОСТ 7805—70	3,46	32	50	35	0,25	0,3		
1104-0002			M5			4,39	50	80	65		1,2		
1104-0003			M6	10; 12; 14; 16; (18); 20; (22)	ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70	5,25				0,30	1,2		
1104-0004											2,2		
1104-0005			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	0,45	2,2		
1104-0012													
1104-0013								125			2,8		

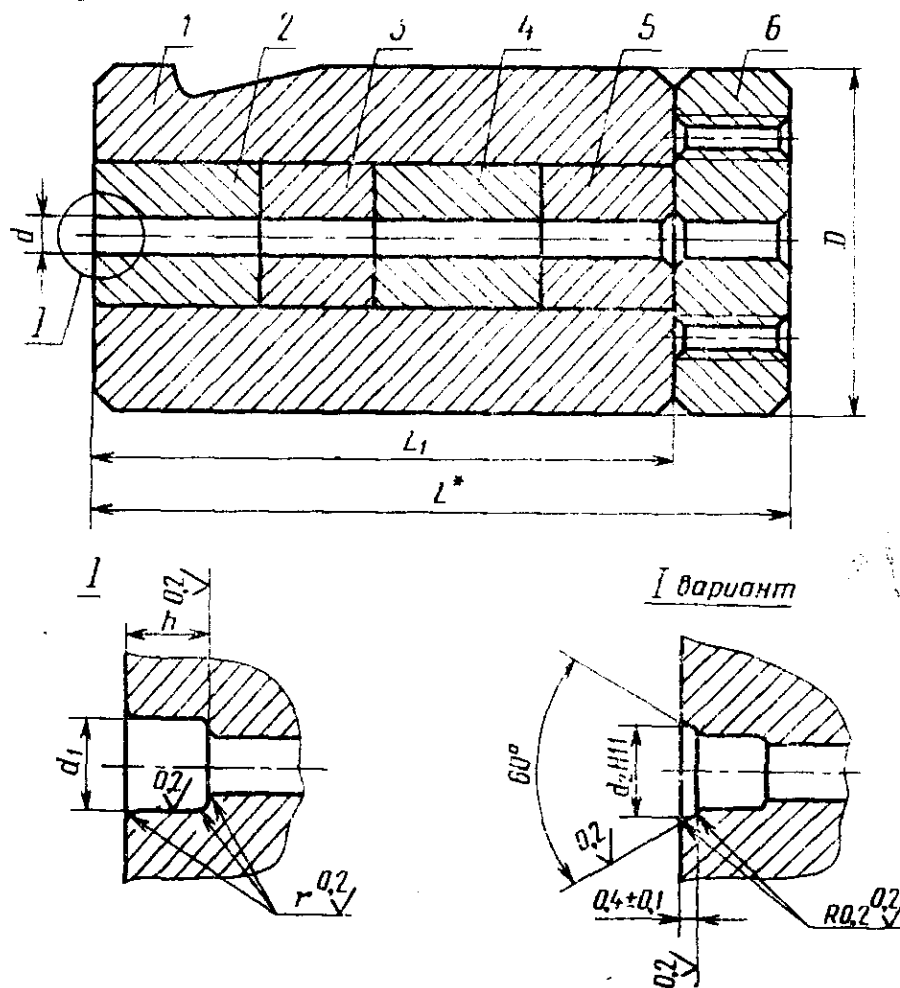
Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 5 Втулка Кол. 1	Поз. 6 Плитка Кол. 1
	Обозначение деталей			
1104-0001	1104-0001/001	1104-0001/002	—	1104-0001/006
1104-0002	1104-0002/001		1104-0002/005	1104-0002/006
1104-0003		1104-0003/002	1104-0003/005	1104-0003/006
1104-0004	1104-0003/001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

Пример условного обозначения матрицы для высадки 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

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применение	Изготавливаемые болты			d	D	L	L <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>		h, не менее	r	Материал болта				
			Номинальная длина болта, мм	Длина болта	Обозначение стандарта					Поле допуска								
										H7	f7				h9	H11		
1104-0021			M10	40; 45; 50	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70	8,91	60	125	95	9,8	5	0,45	2,					
1104-0022				55; 60; 65; 70										2,				
1104-0023				75; 80; 90										2,				
1104-0024				40; 45; 50										4,				
1104-0025				55; 60; 65; 70		70	160							4,				
1104-0026				75; 80; 90														5,
1104-0027				95; 100														5,
1104-0029				45; 50														4,
1104-0030			M12	55; 60; 65; 70		10,74				125	11,8	6	0,65	4,				
1104-0031				75; 80; 90														5,
1104-0032				95; 100; 110; 120														5,
1104-0033				45; 50														8,
1104-0034				55; 60		90	200				13,8	7		10,				
1104-0035				65; 70; 75; 80; 90														10,
1104-0036				95; 100; 120; 110														10,
1104-0038				55; 60														10,
1104-0039			M14	65; 70; 80; 85; 90		12,56					158	8		10,				
1104-0040				95; 100; 110; 120														10,
1104-0042				60; 65; 70; 75; 80; 85; 90; 95														10,
1104-0043				100; 110; 120; 130; 140; 150														10,

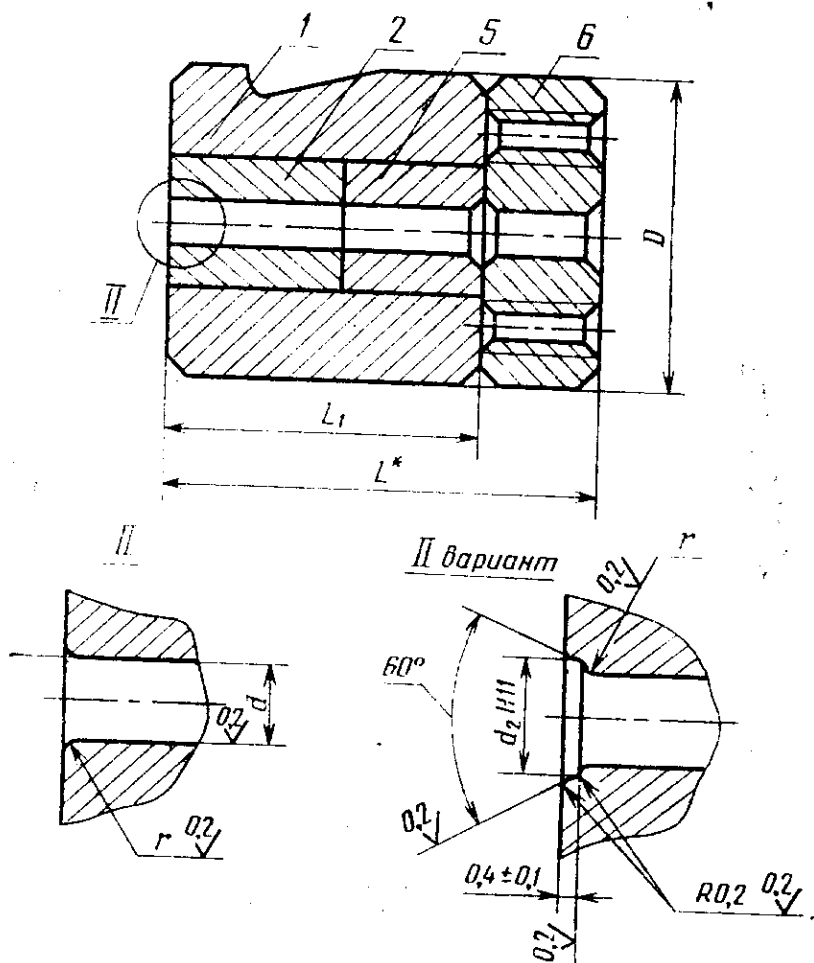


Таблица

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

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

Матрица 1104-0021 ГОСТ 26397—84



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

\* Размер для справок

Черт. 4

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Примечание	Изготавливаемые болты		d	D			L		r	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Длина болта		Обозначение стандарта	Поле допуска					
							H7	f7	—	19		
1104-0019			M10	16; (18); 20; (22); 25; (28); 30	ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	8,91	60	125	95	0,45	2,829	
1104-0020			M12	20; (22); 25; (28); 30; (32); 35		10,74	70	160				3,190
1104-0028			M14	25; (28); 30; (32); 35; (38); 40		12,56	90	200	125	0,65		4,892
1104-0037			M16	25; (28); 30; 35; (38); 40		14,56						9,999
1104-0041			M18	30; (32); 35; (38); 40; 45; 50		16,24	120	210	135			9,414
1104-0044			M20		18,24					0,85	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 высадки 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.

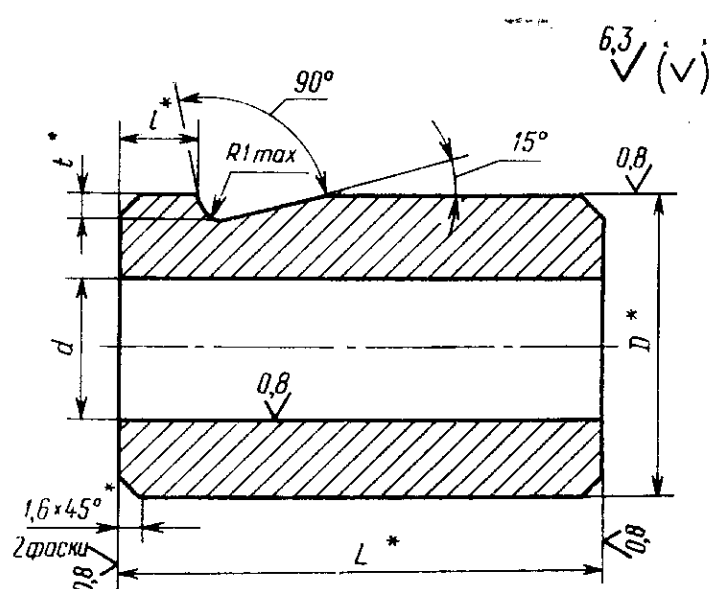
4. Технические требования — по ГОСТ 26405—84

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

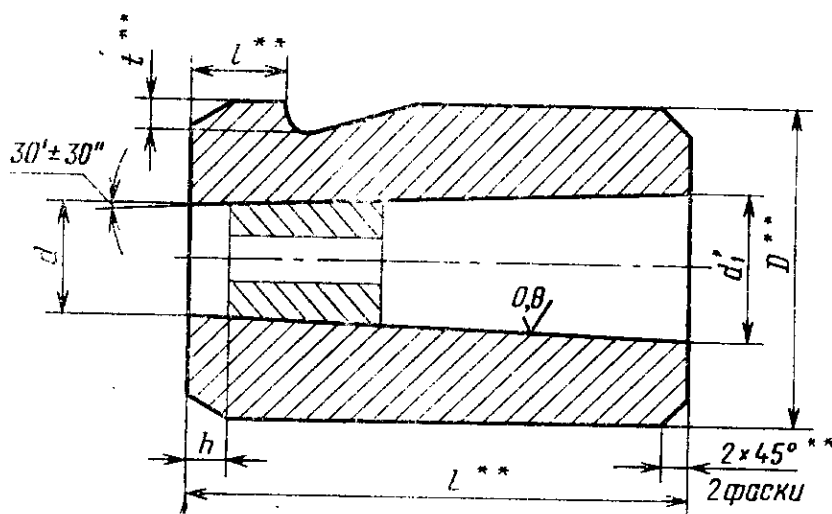
Обозначение корпуса	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>t</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	f7	h9	H7			
1104-0001/001	32	35	14,43	18	3,5	0,177
1104-0002/001	50	65		16	5,0	0,914
1104-0003/001			21,39			6,3
1104-0005/001	60	75		19,40	5,0	
1104-0006/001	50	65	14		6,3	0,845
1104-0009/001	60	75		1,480		
1104-0012/001				27,36		1,299
1104-0014/001				24,38		1,378
1104-0016/001		95	1,735			

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								
	h7	H9	H7						
1104-0019/001	60	95	27,12	28,78	14	6,3	10,23	1,646	
1104-0020/001	70				25	8,0		2,407	
1104-0021/001	60		24,18	25,84				1,900	
1104-0024/001	70	125		26,37	45	8,0	12,86	3,263	
1104-0028/001		95	34,07	35,73				2,152	
1104-0029/001		125	29,18	31,37				3,048	
1104-0033/001	90				12,86	5,514			
1104-0037/001			33,89	36,08		5,285			
1104-0038/001	90		32,56	34,75		45	8,0	15,71	5,422
1104-0041/001		120		43,84	46,03				4,672
1104-0042/001				158	41,94				44,70
1104-0044/001	120	135	43,67	46,03	40	10,0		10,302	

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>9</sub> 42 ... 46.

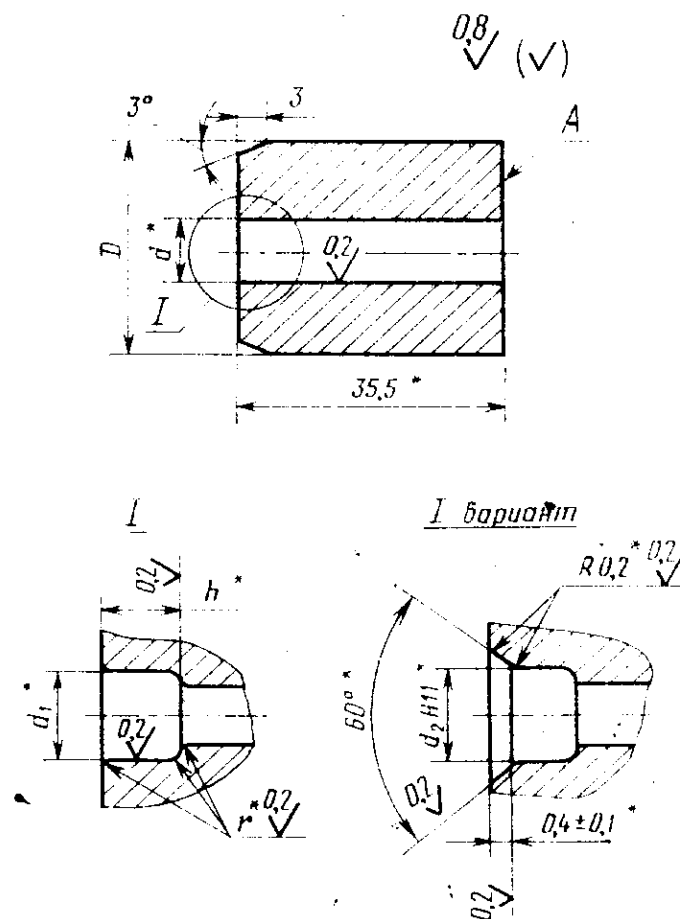
6. Конструкция и размеры вставок поз. 2 должны соответствовать указанным:

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.



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

\* Размеры после сборки

Черт. 7

Таблица 11

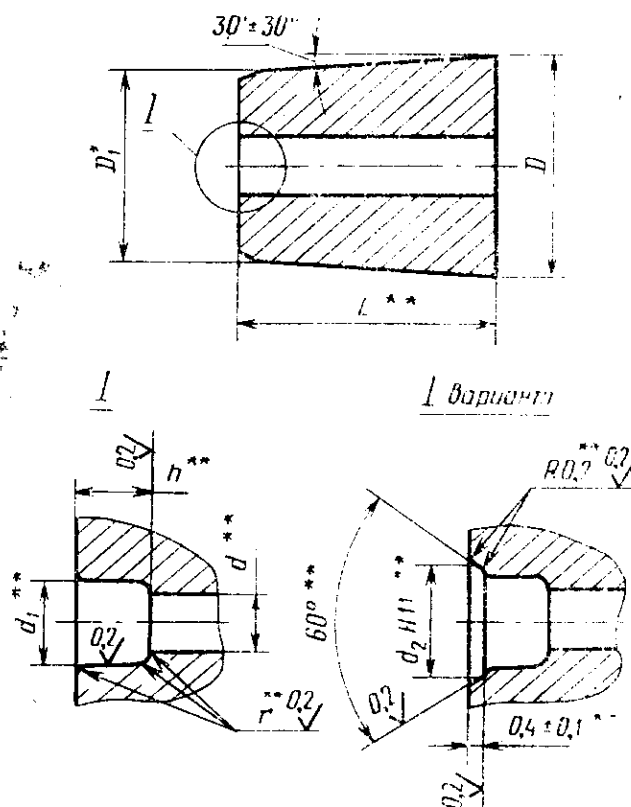
Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>h</i> , не ме- нее	<i>r</i>	Обозначение вставок-заго- товок 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



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

\* Размер для справок

\*\* Размеры после сборки

Черт. 8

Таблица 12

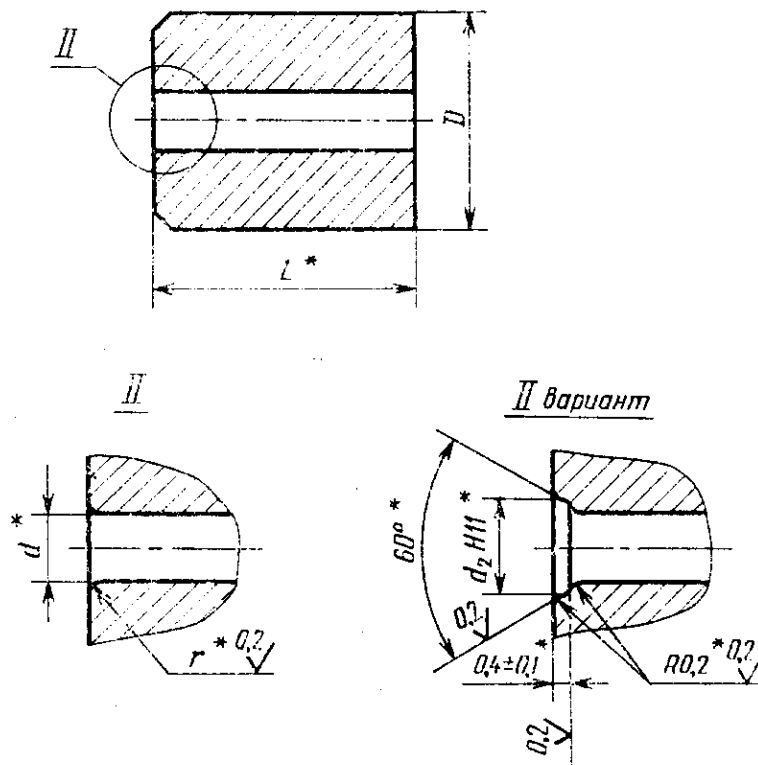
Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>L</i>	<i>b</i> , не менее	<i>r</i>	Обозначение вставок-заго- товок 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	ВК 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		1010-0986	ВК 25	0,618

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

Вставка 1104-0021/002 ГОСТ 26397—84





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

\* Размеры после сборки

Черт. 9

Таблица 13

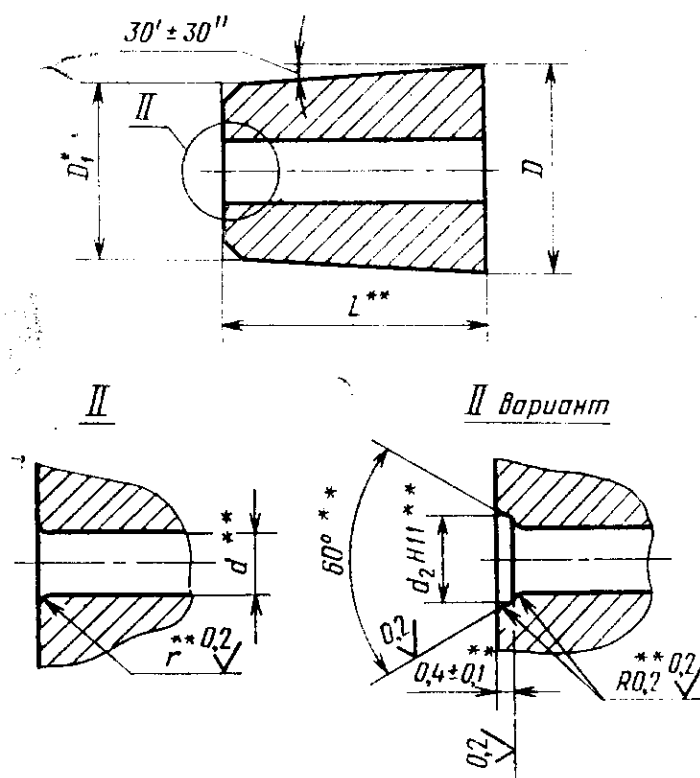
Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>r</i>	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3832—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

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

Вставка 1101-0001/002 ГОСТ 26397—84

0,8/ (✓)



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

\* Размер для справок

\*\* Размеры после сборки

Черт. 10

Размеры в мм

Таблица 14

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>L</i>	<i>r</i>	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска							
	H7	h7						
1104-0019/002	8,91	28,0	27,32	39,0	0,45	1010-0724	ВК 20	0,286
1104-0028/002	10,74	35,0	34,32			1010-0728		0,456
1104-0037/002	12,56		34,14	49,0	0,65	1010-0732		0,543
1104-0041/002	14,56	44,14	1010-0735			0,936		
1104-0044/002	16,24	45,0	43,97	59,0	0,85	1010-0737	ВК 25	1,083
1104-0045/002	18,24					1010-0741		1,039

Пример условного обозначения вставки размерами  $d=8,91$  мм;  $D=28,0$  мм:  
Вставка 1104-0019/002 ГОСТ 26397—84

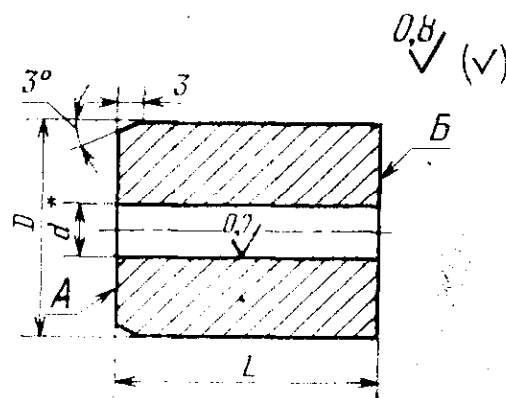
отверстия диаметром  $d$  по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

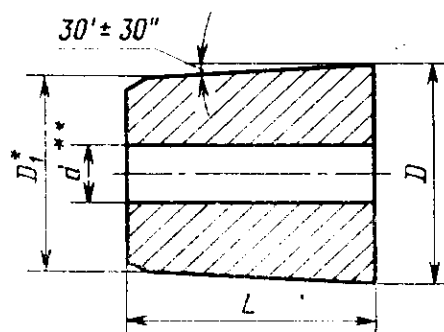
Таблица 15

Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	Обозначение вставок-заго- товок 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



\* 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 спла- ва по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	H7	h7					
1104-0021/003	8,91	25,34	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	30,00	19,5	1010-0728		0,168
1104-0030/003		30,69		39,5			0,364
1104-0031/003		31,04		59,5			0,560
1104-0034/003		30,52		29,5			0,269
1104-0038/003	12,56	33,95	33,43	59,5	1010-0732		0,295
1104-0039/003		34,48					0,611
1104-0042/003	14,56	43,96	42,92	59,5	1010-0735	BK25	0,716

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

Вставка 1104-0022/003 ГОСТ 26397—84

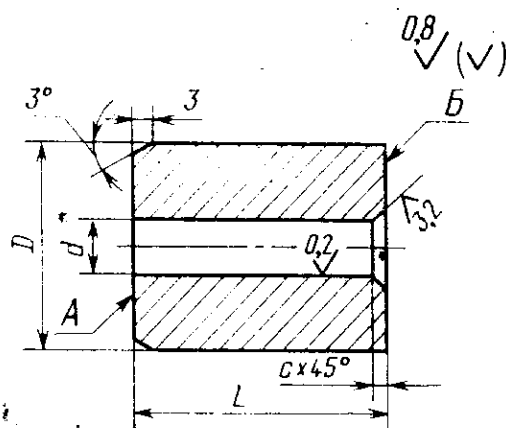
Допуск торцового биения поверхностей *A* и *B* относительно оси отверстия диаметром  $d$  по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

вать 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

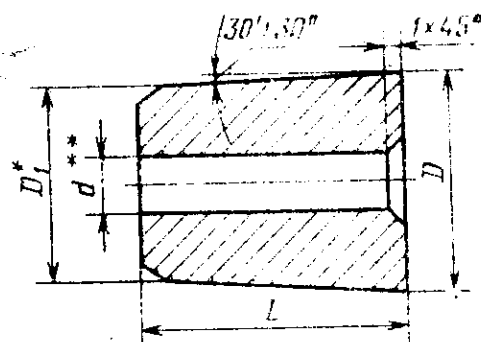
Таблица 17

Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>c</i>	Обозначение вставок- заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	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	—	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



\* Размер для справок

\*\* Размер после сборки

Черт. 14

Таблица 18

Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>L</i> , не менее	Обозначение вставок- заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—84	Масса, кг, не более
	Поле допуска						
	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	1,135

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

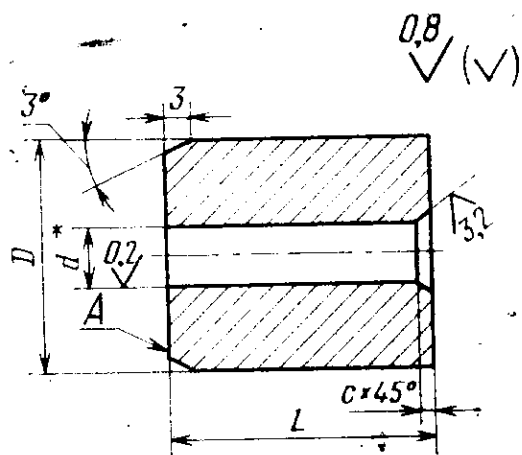
*Вставка 1104-0023/004 ГОСТ 26397—84*

8.1. Допуск торцового биения поверхностей *A* и *B* 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.



\* Размер после сборки

Черт. 15

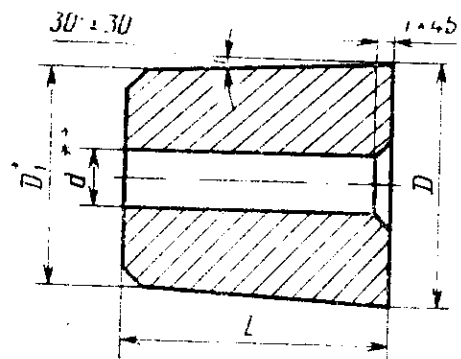
Таблица 19

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			39,5	0,099	
1104-0010/005	7,08	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



\* Размер для справок

\*\* Размер после сборки

Черт. 16

Таблица 20

Размеры в мм

Обозначение втулки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>L</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	H7	h7			
1104-0019/005	8,91	28,98	28,00	56,0	0,263
1104-0021/005		26,04	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		31,57	30,34	70,0	0,395
1104-0030/005			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	12,56	35,33	31,04	30,0	0,176
1104-0037/005			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



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:

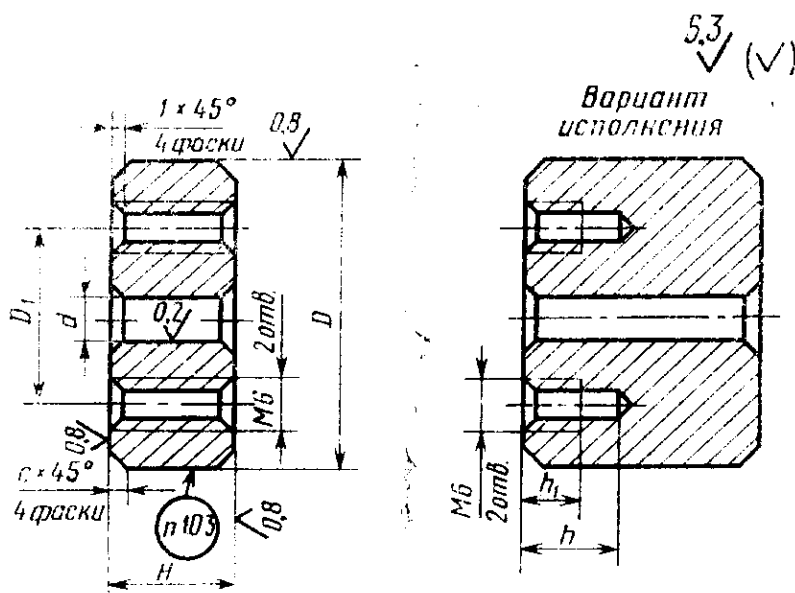
*Втулка 1104-0019/005 ГОСТ 26397—84*

9.1. Материал — Х12Ф1 ГОСТ 5950—73.

9.2. Твердость — HRC<sub>9</sub> 59...62.

9.3. Допуск торцового биения поверхности А 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

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		32				0,222
1104-0003/006	4,39		25					0,221
1104-0004/006	5,25	60						0,220
1104-0005/006	7,08		50		0,536			
1104-0012/006				30	0,531			
1104-0013/006			65		15,0	9,0	1,063	
1104-0016/006		8,91	35	9,5	6,0	0,638		
1104-0019/006	70			15,0	9,0	0,634		
1104-0020/006			9,5			6,0	1,895	
1104-0024/006				10,74	65		9,0	1,020
1104-0028/006		35	15,0			9,0		1,877
1104-0029/006	90			9,5	6,0		1,011	
1104-0033/006		75	63			15,0	9,0	3,646
1104-0037/006				42	3,622			
1104-0041/006		120			75			2,900
1104-0042/006	16,24			6,475				
1104-0044/006		18,24	6,440					
1104-0045/006								

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 — HRC, 59...60.

10.3. Маркировать обозначение плитки.

Чертежи 1—4. Заменить обозначения:  $d_2$  H11 на  $d_a$ ;  $0,4 \pm 0,1$  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 7, 9. Заменить обозначения:  $d_2H11^*$  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>9</sub> 59...62 на 61...63 HRC<sub>9</sub>.

Пункт 10.2. Заменить значение твердости: HRC<sub>9</sub> 59...60 на 59...62 HRC<sub>9</sub>.

(ИУС № 4 1990 г.)

---