

МАТРИЦЫ ОБРЕЗНЫЕ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.  
Trim dies. Construction and dimensions.

ГОСТ  
26403-84

ОКП 39 6321

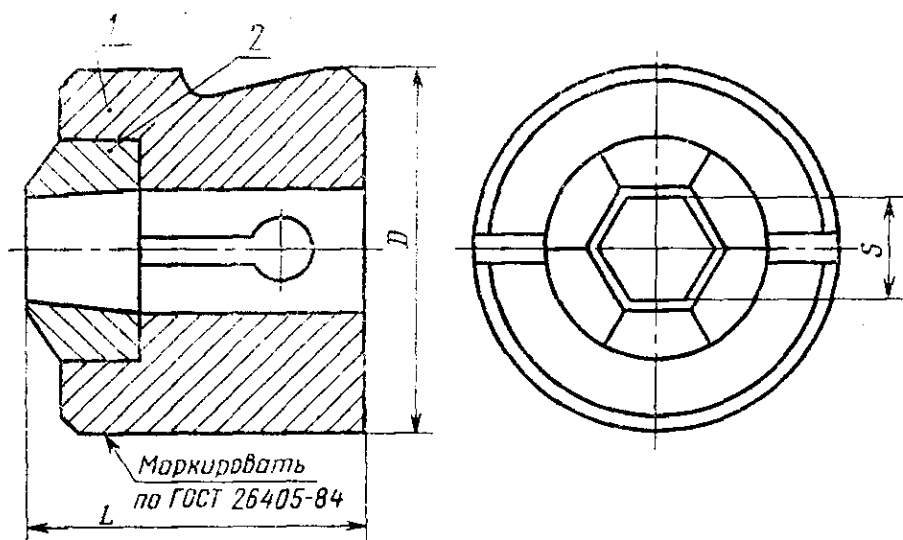
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

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

Размеры в мм

Таблица

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		S			D	L	Модель автомата	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Масса, кг, не более
			Номиналь- ный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Н9	Поле допуска							
						f7	h11						
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 7798—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	0,594	
1108-0704				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	9,78					1108-0704/002	0,594		
1108-0705				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	11,57	60		60	АБ 2319	1108-0705/001	1108-0705/002	0,871	
1108-0706			M8	ГОСТ 7798—70	11,73					1108-0706/002	0,871		
1108-0707				ГОСТ 7805—70	12,57					1108-0707/002	0,864		
1108-0708				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	12,73					1108-0708/002	0,864		
1108-0709				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	13,57	65		60	АБ 2320	1108-0709/001	1108-0709/002	1,251	
1108-0710			M10	ГОСТ 7798—70	13,73					1108-0710/002	1,251		
1108-0711				ГОСТ 7805—70	16,57					1108-0711/002	с,216		
1108-0712				ГОСТ 7805—70	16,73					1108-0712/002	с,216		

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		S	D	L	Модель автомата	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Масса, кг, не более	
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								
												Поле допуска
1108-0713			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—00	16,57	70	75	АБ 2321, А 2321	1108-0713/001	1108-0711/002	1,73	
1108-0714				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	16,73					1108-0712/002	1,82	
1108-0715				ГОСТ 7798—70	18,48					1108-0715/002	1,80	
1108-0716				ГОСТ 7805—70	18,67					1108-0716/002	5,24	
1108-0717			M14	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	18,48	—	76		1108-0715/001	1108-0715/002	1108-0716/002	
1108-0718				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	18,67					1108-0716/002	5,24	
1108-0719				ГОСТ 7798—70	21,48					1108-0719/002	5,14	
1108-0720				ГОСТ 7805—70	21,67					1108-0720/002	5,14	
1108-0721			M16	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	21,48	100	101	АБ 2322	1108-0719/001	1108-0719/002	1108-0720/002	
1108-0722				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	21,67					1108-0720/002	5,14	
1108-0723				ГОСТ 7798—70	23,48					1108-0723/002	5,11	
1108-0724				ГОСТ 7805—70	23,67					1108-0724/002	5,12	

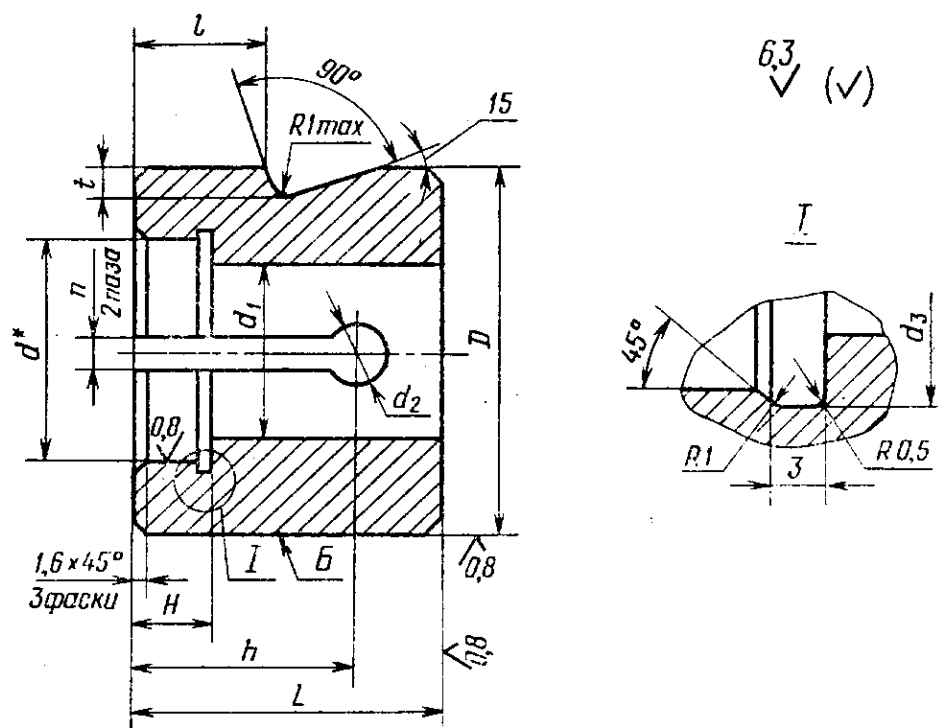
## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		Обозначение стандарта	S	D	L	Модель автомата	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Масса, кг	
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта									
										H9	f7		h11
1108-0725			M18	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	23,48				1108-0723/001	1108-0723/002	5,11		
1108-0726				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	23,67					1108-0724/002	5,12		
1108-0727				ГОСТ 7798—70	26,48					1108-0727/002			
1108-0728				ГОСТ 7805—70	26,67					1108-0728/002			
1108-0729				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70	26,48	100	109	АБ 2323	1108-0727/001	1108-0727/002	5,03		
1108-0730				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	26,67					1108-0728/002			
1108-0731				ГОСТ 7798—70	29,48					1108-0731/002	4,92		
1108-0732				ГОСТ 7805—70	29,67					1108-0731/001	1108-0732/002	4,92	

Пример условного обозначения матрицы размерами  $S=6,78$  мм,  $D=50$  мм  
 $L=49$  мм:

Матрица 1108-0701 ГОСТ 26403—84

4. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2



Черт. 2

## Размеры в мм

Обозначение корпуса	D		L	d		d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l	t	H	h	n	b	r	Масса, кг, не более
	Поле допуска															
	e7	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												
1108-0703/001				11												
1108-0705/001	60	30	13	13	30,5	13	23	6	15	40	4	5	1,6	0,558		
1108-0707/001				14												
1108-0709/001				15												
1108-0711/001	65	55	35	18	35,5	15	50	19	21	70	6	5	1,6	0,820		
1108-0713/001																
1108-0715/001				20												
1108-0717/001	70	70	45	23	45,5	25	10	21	21	21	21	21	21	21	21	21
1108-0719/001				25												
1108-0723/001				28												
1108-0727/001	100	95	60	29	59,0	25	10	21	21	21	21	21	21	21	21	21
1108-0731/001																

Пример условного обозначения корпуса размерами  $d_1=8$  мм,  $D=50$  мм,  $L=45$  мм:

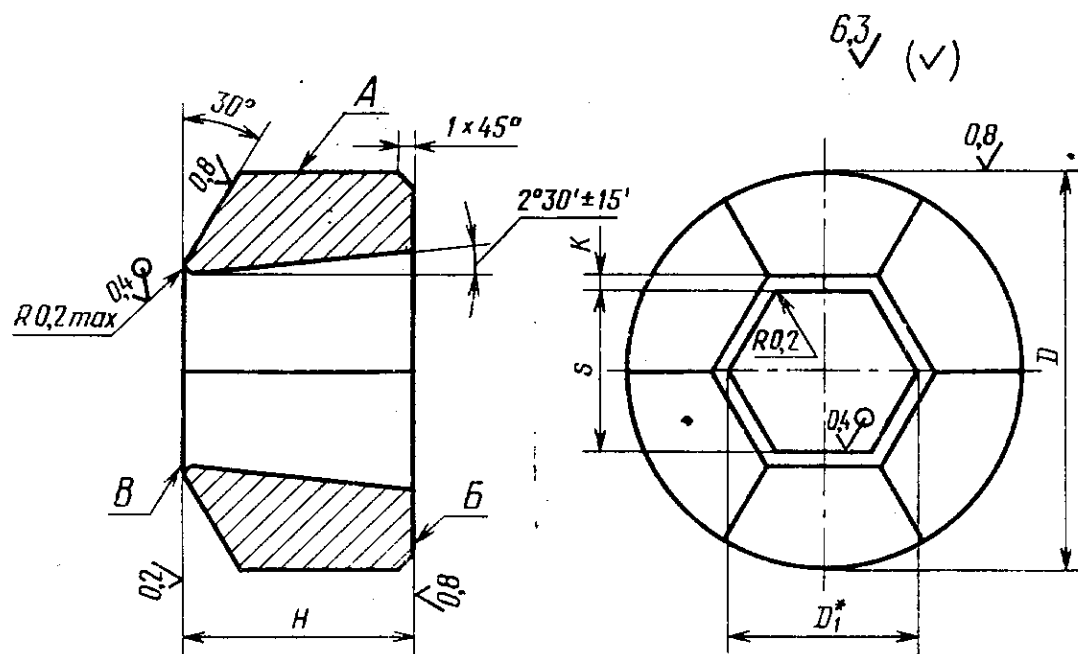
Корпус 1108-0701/001 ГОСТ 26403—84

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<sub>9</sub> 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.

**Размеры в мм**

Обозначение вставки	S	H	D	D <sub>1</sub>	K	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



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)

---

Пункт 4.4 исключить.

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>э</sub> 64...65,5 на 64...66 HRC<sub>э</sub>.

(ИУС № 4 1990 г.)

---