

Изменение № 1 ГОСТ 26515—85 Инструмент для холодноштамповочных автоматов. Пуансоны четвертого перехода. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.89 № 3807

Дата введения 01.01.91

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначения: L_1 на L_2 , L_2 на L_1 ; размеры t и $R1_{\max}$ указать, как показано на чертеже.

(Продолжение см. с. 122)

(Продолжение к ГОСТ 26515—85)

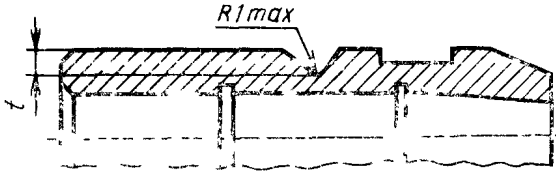


таблица 3 Головка Заменить обозначение f_2 на f_2
Пункт 4 Таблица 4 Графа D^* Для пуансона 1135 0912/002 заменить значение 18,48 на 16,73

(Продолжение см. с. 123)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26515—85)

Заменить нумерацию пунктов 6 на 5, 61 на 51, 62 на 52; 63 на 53, 5 на 6, 51 на 61, 52 на 62, 53 на 63

Пункт 7 Чертеж 6 Выносной элемент заменить новым

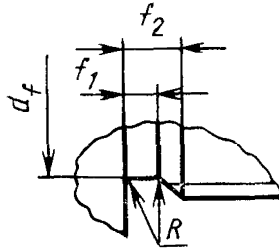


таблица 8 Графу d для пуансонов 1135 0946—1135 0948 изложить в новой редакции

Обозначение пуансона	Голс допуска d d11
1135-0946	18,67
1135-0947	
1135 0948	21,48

(Продолжение см. с. 124)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26515—85)

Пункт 9 Чертеж 8 Заменить обозначение размера D_1 на H_1 ; на поверхности D^{**} проставить обозначение шероховатости $Ra\ 0,8$,
таблица 10 Головка Заменить обозначение D_1 на H_1

Пункт 10 Таблица 11 Графу d_1 для пуансонов 1135-0946/002—1135-0950/
/002 изложить в новой редакции

Обозначение пуансона	d_1
1135-0946/002	10,84
1135-0947/002	
1135-0948/002	12,85
1135-0949/002	
1135-0950/002	12,59

Стандарт дополнить пунктом — 12 4 «12 4 Маркировать на поверхности **A** обозначение плитки»

(ИУС № 3 1990 г)