УДК 621.735.32.016.3.06.073:006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Инструмент для холодновысадочных автоматов

МАТРИЦЫ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК БОЛТОВ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.
Dies for cutting off bolt blanks.
Construction and dimensions

ГОСТ 26396—84

ОКП 39 6321

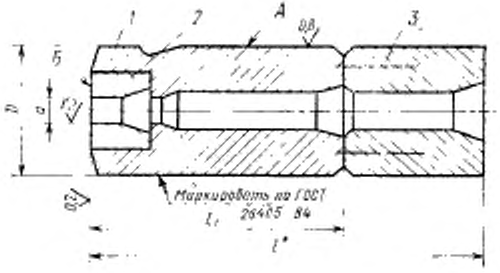
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на матрицы с твердосплавными вставками к двухударным автоматам для отрезки заготовок болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.



* Размер для справок

Черт. 1

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты: Номин. диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	D	L	L_1	d	Масса, кг, не более
					Поле допуска				
					f7	–	1,9	H9	
1107-0501		*	M4	ГОСТ 7805—70	18	–	50	3,33	0,0927
1107-0502								3,93	0,0922
1107-0503					22		80	3,33	0,2247
1107-0504								3,93	0,2242
1107-0505			M5					4,38	0,2178
1107-0506								4,83	0,2174
1107-0507			M6	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70				5,23	0,2216
1107-0508								5,83	0,2203
1107-0509					32	100		5,23	0,6016
1107-0510								5,83	0,6003
1107-0511			M8	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7705—70, ГОСТ 7808—70				7,05	0,5970
1107-0512								7,85	0,5947
1107-0513					40	125		7,05	1,1850
1107-0514								7,85	1,1817
1107-0515			M10					8,85	1,1758
1107-0516								9,85	1,1706
1107-0517					45	160	100	8,85	1,9138
1107-0518								9,85	1,9086
1107-0519			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70				10,77	1,8754

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты: Номин. диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	D	L	L_1	d	Масса, кг, не более
					Поле допуска				
					f7	–	h9	H9	
1107-0520			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	45	160	100	11,85	1,858
1107-0521				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	56	200	100	10,77	3,700
1107-0522								11,85	3,692
1107-0523			M14					12,55	3,631
1107-0524								13,65	3,621
1107-0525			M16					14,55	3,532
1107-0526								15,85	3,516
1107-0527			M18					16,28	4,058
1107-0528			M18		60	210	100	18,08	4,082
			M20						
1107-0529			M20					20,08	4,103

Таблица 2

Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1	Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1
	Обозначение деталей				Обозначение деталей		
1107-0501	1107-0501/001	1107-0501/002		1107-0516	1107-0516/001	1107-0516/002	1107-0515/003
1107-0502	1107-0502/001	1107-0502/002		1107-0517	1107-0517/001	1107-0515/002	1107-0517/003
1107-0503	1107-0503/001	1107-0501/002		1107-0518	1107-0518/001	1107-0516/002	
1107-0504	1107-0504/001	1107-0502/002	—	1107-0519	1107-0519/001	1107-0519/002	1107-0519/003
1107-0505	1107-0505/001	1107-0506/002		1107-0520	1107-0520/001	1107-0520/002	
1107-0506	1107-0506/001	1107-0506/002		1107-0521	1107-0521/001	1107-0519/002	1107-0521/003
1107-0507	1107-0507/001	1107-0507/002		1107-0522	1107-0522/001	1107-0520/002	
1107-0508	1107 0508/001	1107-0508/002		1107-0523	1107-0523/001	1107-0523/002	1107-0523/003
1107-0509	1107-0509/001	1107-0507/002	1107-0509/003	1107-0524	1107-0524/001	1107-0524/002	
1107-0510	1107-0510/001	1107-0508/002		1107-0525	1107-0525/001	1107-0525/002	1107-0525/003
1107-0511	1107-0511/001	1107-0511/002	1107-0511/003	1107-0526	1107-0526/001	1107-0526/002	
1107-0512	1107-0512/001	1107-0512/002		1107-0527	1107-0527/001	1107-0527/002	
1107-0513	1107-0513/001	1107-0511/002	1107-0513/003	1107-0528	1107-0528/001	1107-0528/002	1107-0527/003
1107-0514	1107-0514/001	1107-0512/002		1107-0529	1107-0529/001	1107-0529/002	
1107-0515	1107-0515/001	1107-0515/002	1107-0515/003				

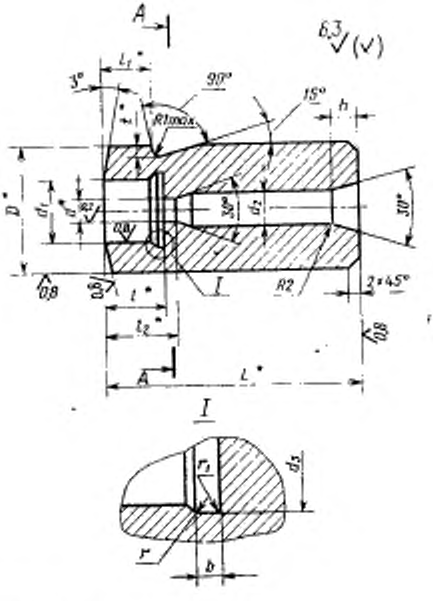
Пример условного обозначения матрицы размерами $d=3{,}93$ мм, $D=18$ мм, $L_1=50$ мм:

Матрица 1107-0502 ГОСТ 26396—84

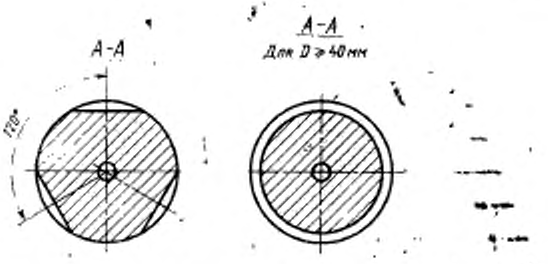
3. Допуск радиального биения поверхности диаметром d и торцевого биения поверхности $Б$ относительно поверхности $А$ — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

4. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

5. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



* Размеры после сборки



Черт. 2

Пример условного обозначения корпуса размерами $d=3{,}93$ мм, $L=80$ мм, $D=22$ мм:

Корпус 1107-0504/001 ГОСТ 26396—84

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

5.2. Твердость — HRC$_э$ 42...46.

Таблица 3

Размеры в мм

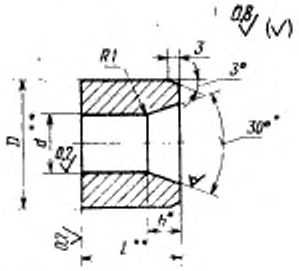
Обозначение корпуса	Код ОКП	Номинальный диаметр резьбы	D	L	d	d_1	d_2	d_3	l	l_1	l_2	h	t	b	r	r_1	Масса, кг, не более
			Поле допуска														
			f7	js9	h9	H7											
1107-0501/001		M4	18	50	3,33	9,45	6	9,80	12,5	18	17,20	8	3,5	1,0	0,3	0,2	0,081
1107-0502/001					3,93						18,00						
1107-0503/001			22	80	3,33						17,20						0,216
1107-0504/001					3,93						18,00						
1107-0505/001		M5			4,38		7				18,30						0,211
1107-0506/001					4,83						19,00						0,210
1107-0507/001		M6			5,23	13,43	8	13,90	15,5		21,30			3,0	1,0	0,5	0,195
1107-0508/001					5,83						22,00						
1107-0509/001			32		5,23						21,30						0,461
1107-0510/001					5,83						22,00						
1107-0511/001		M8			7,05	17,41	9	17,90			23,25						0,442
1107-0512/001					7,85						24,10						
1107-0513/001			40		7,05						23,25		4,0				0,727
1107-0514/001					7,85						24,10						0,725
1107-0515/001		M10			8,85	23,38	11	23,90	19,5		23,25						0,678

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Код ОКП	Номинальный диаметр резьбы	D	L	d	d_1	d_2	d_3	l	l_1	l_2	h	t	b	r	r_1	Масса, кг, не более
			Поле допуска														
			e7	h9	h9	H7											
1107-0516/001		M10	40	80	9,85	23,38	11	23,70	19,5	18	30,35	8	4,0	3,0	1,0	0,5	0,627
1107-0517/001			45	100	8,85					28	21,25						1,122
1107-0518/001					9,85						30,35		5,0				1,121
1107-0519/001		M12			10,77	23,37	13	26,90	21,5		33,35						1,026
1107-0520/001					11,85						34,50						1,074
1107-0521/001			55	100	10,77						33,35	10	8,0				1,759
1107-0522/001					11,85						34,50						1,757
1107-0523/001		M14			12,55	29,35	15	29,90	24,5		38,50						1,699
1107-0524/001					13,65						39,50						1,697
1107-0525/001		M16			14,55	31,34	18	31,80	27,5	45	43,50						1,628
1107-0526/001					15,85						45,00						1,625
1107-0527/001		M18	60		15,28		23	35,80	27,5		45,50						1,839
1107-0528/001		M18 M20			18,08	35,32					49,50						1,781
1107-0529/001		M20			20,08	39,30		39,80	31,5		53,50						1,707

6. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



* Размеры для справок
** Размеры после сборки

Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение вставки	d	D	L	h, не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284 84
	Поле допуска					
	H9	h7				
1107-0501/002	3,33	9,5	13,5	7	0,0087	1010-1728
1107-0502/002	3,93				0,0082	1010-1731
1107-0505/002	4,38				0,0078	1010-1732
1107-0506/002	4,83				0,0074	1010-1733
1107-0507/002	5,23	13,5	15,5	5	0,0266	1010-1734
1107-0508/002	5,83				0,0253	1010-1735
1107-0511/002	7,05	17,5			0,0440	1010-1737
1107-0512/002	7,85				0,0417	1010-1738
1107-0515/002	8,85	23,5	19,5		0,1018	1010-1742
1107-0516/002	9,85				0,0976	1010-1744

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

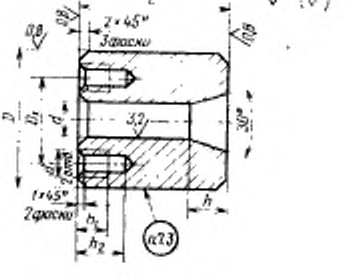
Обозначение вставки	d	D	L	h, не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84
	Поле допуска					
	H9	h7				
1107-0519/002	10,77	26,5	21,5	5	0,1384	1010-1746
1107-0520/002	11,85				0,1325	1010-1748
1107-0523/002	12,55	29,5	24,5	9	0,1864	1010-1749
1107-0524/002	13,65				0,1781	1010-1751
1107-0525/002	14,55	31,5	27,5	10	0,2267	1010-1752
1107-0526/002	15,85				0,2141	1010-1753
1107-0527/002	16,28				0,2096	
1107-0528/002	18,08	35,5	29,5		0,2907	1010-1754
1107-0529/002	20,10	39,5	31,5		0,3862	1010-1755

Пример условного обозначения вставки диаметром $d=3{,}33$ мм:

Вставка 1107-0501/002 ГОСТ 26396—84

6.1. Материал ВК20, ВК20-КС — по ГОСТ 3882—74.

7. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



Черт. 4

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение плитки	D (поле допуска f7)	D_1	L (поле допуска h6)	d	d_1	h_1	h_2	h	Масса, кг, не более
1107-0509/003	32	20	20	8	M4	6	9,5	10	0,114
1107-0511/003				9					0,111
1107-0513/003	40	25	45						0,414
1107-0515/003				11				15	0,396
1107-0517/003	45	28	60						0,690
1107-0519/003				13	M6	9	15,0		0,661
1107-0521/003	56	36	100					20	1,803
1107 0523/003				16					1,746
1107-0525/003				19					1,677
1107-0527/003	60	42	110	24					2,010

Пример условного обозначения плитки размерами $d=8$ мм, $D=32$ мм:

Плитка 1107-0509/003 ГОСТ 26396—84

7.1. Материал — сталь У8А по ГОСТ 1435—74.
7.2. Твердость $HRC_э$ 59...60.
7.3. Маркировать обозначение плитки.

Изменение № 1 ГОСТ 26396—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Матрицы для отрезки заготовок 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

Таблица 1. Заменить ссылку: ГОСТ 7705—70 на ГОСТ 7805—70.
Чертеж 2. Заменить размер: L^* на L.
Пункт 7.2. Заменить значение твердости: $HRC_э$ 59...60 на 59...62 $HRC_э$.

(ИУС № 4 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru