УДК 621.735.32.016.3.06.073:006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Инструмент для холодновысадочных автоматов

ПУАНСОНЫ ОКОНЧАТЕЛЬНЫЕ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.
Finishing punches.
Construction and dimensions.

ГОСТ 26401—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

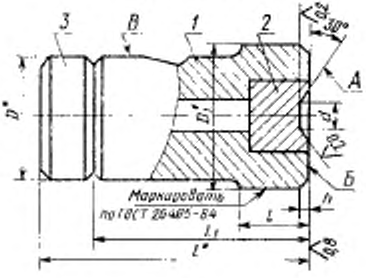
1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны к двухударным автоматам для холодной высадки заготовок болтов с шестигранной головкой номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1, 2;

исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 3, 4.

Исполнение 1



* Размеры для справок

Черт. 1

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты: Номинальный диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	D	D_1	d	L	L_1	h	l
					Поле допуска: —		H17	—	h9		
1135-0201			M4	ГОСТ 7805—70	25	32	6,3	—	48	0,6	10
1135-0203			M5		38	45	7,2		77	0,7	25
1135-0204			M6	ГОСТ 7805—70, **ГОСТ 7798—70,** ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70			9,0			0,9	
1135-0212			M10	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	50	70	15,3	110	82	1,5	38
1135-0213					65			122			35
1135-0215			M12	ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70			17,1			1,7	
1135-0218			M16	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	70	90	21,6	140	105	2,1	28

Пример условного обозначения пуансона размерами $D=50$ мм, $d=15{,}3$ мм, $L_1=82$ мм, $L=110$ мм:

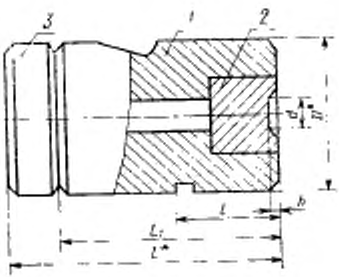
Пуансон 1135-0212 ГОСТ 26401—84

Таблица 2

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1	Масса, кг, не более
	Обозначение деталей			
1135-0201	1135-0201/001	1135-0201/002	—	0,249
1135-0203	1135-0203/001	1135-0203/002		0,734
1135-0204		1135-0204/002		0,733
1135-0212	1135-0212/001	1135-0212/002	1135-0207/003	1,940
1135-0213	1135-0213/001		1135-0211/003	2,776
1135-0215		1135-0215/002		2,790
1135-0218	1135-0218/001	1135-0218/002	1135-0214/003	4,882

Исполнение 2

Остальное — см. черт. 1



* Размеры для справок

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	D	d: Поле допуска H7	L: Поле допуска —	L_1: Поле допуска h9	h	l
1135-0202			M4	ГОСТ 7805—70	36	6,3	—	77	0,6	25
1135-0205			M6	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	50	9,0	—	82	0,9	20
1135-0206			M8	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70		10,8	—		1,6	
1135-0207							110			38
1135-0208				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		11,7	—		1,1	20
1135-0209							110			38
1135-0210			M10	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70	65	12,6			1,2	
1135-0211							122			35
1135-0214			M12	ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70	70	15,3	140	105	1,5	28
1135-0216				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		17,1			1,7	
			M14	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70						
1135-0217			M14	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		19,8			1,9	
			M16	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70						
1135-0219			M18		95	21,6	170		2,1	

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	D	d	L	L_1	h	l
						Поле допуска				
						H7	-	h9		
1135-0220			M18	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	95	24,3	170	105	2,3	28
			M20	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70						
1135-0221				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		27,0			2,6	

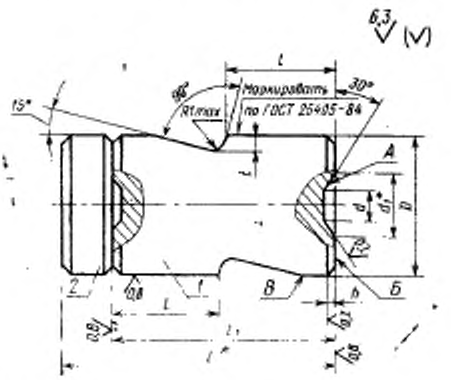
Пример условного обозначения пуансона размерами $D=50$ мм, $d=10{,}8$ мм, $L_1=82$ мм, $L=110$ мм:

Пуансон 1135-0207 ГОСТ 26401—84

Таблица 4

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1	Масса, кг, не более
	Обозначение деталей			
1135-0202	1135-0202/001	1135-0201/002	—	0,625
1135-0205	1135-0205/001	1135-0204/002		1,293
1135-0206	1135-0206/001	1135-0206/002		1,306
1135-0207	1135-0207/001		1135-0207/003	1,503
1135-0208	1135-0206/001	1135-0208/002	—	1,306
1135-0209	1135-0207/001		1135-0207/003	1,503
1135-0210		1135-0210/002		1,502
1135-0211	1135-0211/001		1135-0211/003	3,200
1135-0214	1135-0214/001	1135-0212/002	1135-0214/003	4,311
1135-0216		1135-0215/002		4,309
1135-0217		1135-0217/002		4,305
1135-0219	1135-0219/001	1135-0218/002	1135-0219/003	7,998
1135-0220	1135-0220/001	1135-0220/002		8,078
1135-0221	1135-0221/001	1135-0221/002		8,141

3. Конструкция и размеры цельных стальных пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 5.



* Размеры для справок

Черт. 3

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты: Номинальный диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	D	d	d_1	L	L_1	l	h	t	Поз. 1 Пуансон Кол. 1	Поз. 2 Плитка Кол. 1	Масса, кг, не более
					Поле допуска			Поле допуска					Обозначение деталей		
					f7	H7		—	h9						
1135-0222	—	—	M4	ГОСТ 7805—70	25	6,3	8,4	—	48	20	0,6	4	1135-0222/001	—	0,094
1135-0223	—	—											1135-0223/001		
1135-0224	—	—	M5		36	7,2	9,6		77	43	0,7		1135-0224/001		0,217
1135-0225	—	—	M6	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70		9,0	12,0				0,9		1135-0225/001		
1135-0226	—	—											**1135-0226/001**		
1135-0227	—	—	M8	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70	50	10,8	14,4	110		37	1,0	6	1135-0227/001		0,322
1135-0228	—	—								52			1135-0228/001	1135-0207/003	0,519
1135-0229	—	—		ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		11,7	15,6	—	82	37	1,1	4	1135-0229/001	—	0,322
1135-0230	—	—						110		52		6	1135-0230/001	1135-0207/003	0,519
1135-0231	—	—	M10	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70	65	12,6	16,8	122		60	1,2		1135-0231/001		
1135-0232	—	—											1135-0232/001	1135-0211/003	1,467

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты: Номинальный диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	D	d	d_1	L	L_1	l	h	t	Поз. 1 Пуансон Кол. 1	Поз. 2 Плитка Кол. 1	Масса, кг, не более
					Поле допуска			Поле допуска					Обозначение деталей		
					f7	H7		—	h9						
1135-0233			M10	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	50	15,3	20,4	110	82	52	1,5	6	1135-0233/001	1135-0207/003	0,519
1135-0234			M12	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70	65			122		60			1135-0234/001	1135-0211/003	1,450
1135-0235					70			140	105	45			1135-0235/001	1135-0214/003	1,627
1135-0236				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	65			122	82	60			1135-0236/001	1135-0211/003	1,400
1135-0237			M11	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70		17,1	22,8				1,7		1135-0237/001		
1135-0238				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	70	19,8	26,4	140	105	45	1,9		1135-0238/001	1135-0214/003	1,600
			M16	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70											
1135-0239				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		21,6	28,8				2,1		1135-0239/001		

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты: Номинальный диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	D	a	d_1	L	L_1	l	h	l	Поз. 1 Пуансон Кол. 1	Поз. 2 Плитка Кол. 1	Масса, кг, не более
					Поле допуска			Поле допуска					Обозначение деталей		
					f7	H7		—	h9						
1135-0240			M18	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70	95	21,6	28,8	170	105	52	2,1	10	1135-0240/001	1135-0219/003	4,244
1135-0241			M20	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		24,3	32,4				2,3		1135-0241/001		
1135-0242				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		27,0	36,0				2,6		1135-0242/001		

Пример условного обозначения цельного стального пуансона размерами $D=50$ мм, $d=10{,}8$ мм, $L_1=82$ мм, $L=110$ мм:

Пуансон 1135-0222 ГОСТ 26401—84

4. Материал цельных стальных пуансонов — сталь марки 6ХС по ГОСТ 5950—73. Твердость — HRC$_э$ 54...56.

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

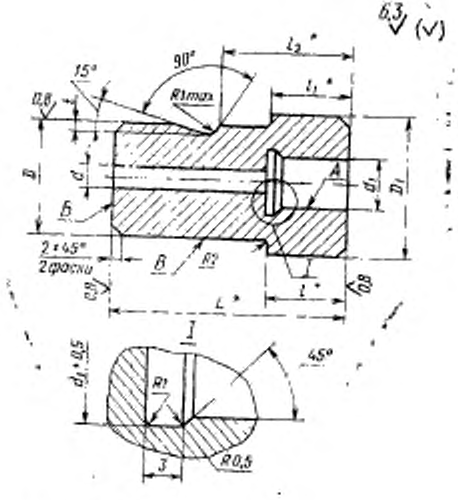
6. Технические требования — по ГОСТ 26405—84

7. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 4 и в табл. 6,

исполнения 2 на черт. 5 и в табл. 7.

Исполнение 1



* Размеры после сборки

Черт. 4

Таблица 6

Размеры в мм

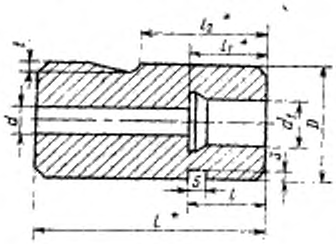
Обозначение корпуса	D	L	D_1	d	d_1 (поле допуска H7)	l	l_1	l_2	t	Масса, кг, не более
	Поле допуска									
	f7	h9								
1135-0201/001	25	48	32	6	15,42	10	19	29	4	0,198
1135-0203/001	36	77	45		21,39	25		43		0,635
1135-0212/001	50	82	70	8	34,32	38	24	52	6	2,107
1135-0213/001	65					35		60		2,945
1135-0218/001	70	105	90	10	44,27	28		45		3,460

Пример условного обозначения корпуса размерами $D=25$ мм, $d_1=15{,}42$ мм, $l=10$ мм:

Корпус 1135-0201/001 ГОСТ 26401—84

Исполнение 2

Остальное — см. черт. 4



* Размеры после сборки

Черт. 5

Таблица 7

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	L	d	d_1	l	l_1	l_2	t	Масса, кг, не более
	Поле допуска								
	f7	h9							
1135-0202/001	36	77	6	15,42	25	19	43	4	0,574
1135-0205/001	50	82		21,39	20		37		1,195
1135-0206/001									1,179
1135-0207/001			8	24,37	38		52	6	2,040
1135-0211/001	65				35		60		1,427
1135-0214/001	70	105	10	34,32	28	24	45		3,311
1135-0219/001	95		12	44,27			52	10	3,875
1135-0220/001						29			
1135-0221/001				49,25					3,750

Пример условного обозначения корпуса размерами D=36 мм, d_1=15,42 мм, l=25 мм:

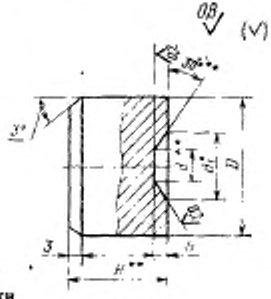
Корпус 1135-0202/001 ГОСТ 26401—84

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

7.2. Твердость — HRC$_э$ 42...46.

7.3. Допуск радиального биения поверхности A и торцевого биения поверхности $Б$ относительно поверхности B — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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



* Размер для справок
** Размеры после сборки

Черт. 6

Таблица 8

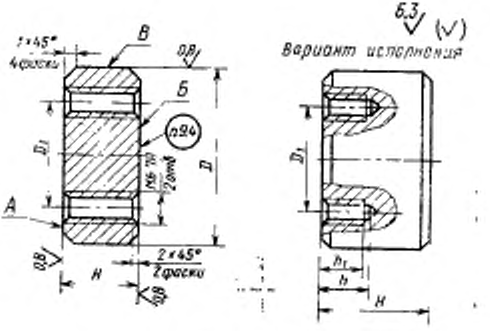
Размеры в мм

Обозначение вставки	D (поле допуска h7)	H	d (поле допуска H7)	d_1	h	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84	Марка сплава по ГОСТ 3882—74	Масса, кг, не более
1135-0201/002	15,5	19	6,3	8,4	0,6	1010-1701	ВК20	0,033
1135-0203/002	21,5		7,2	9,6	0,7	1010-1702		0,100
1135-0204/002			9,0	12,0	0,9	1010-1703		0,099
1135-0206/002	24,5		10,8	14,4	1,0	1010-1705		0,129
1135-0208/002			11,7	15,6	1,1	1010-1706		0,128
1135-0210/002			12,6	16,8	1,2	1010-1707		
1135-0212/002	31,5	24	15,3	20,4	1,5	1010-1708	ВК25	0,317
1135-0215/002			17,1	22,8	1,7	1010-1709		0,315
1135-0217/002			19,8	26,4	1,9	1010-1711		0,312
1135-0218/002	44,5		21,6	28,8	2,1	1010-1712		0,522
1135-0220/002		29	24,3	32,4	2,3	1010-1713		0,601
1135-0221/002	49,5		27,0	36,0	2,6	1010-1714		0,744

Пример условного обозначения вставки размером $d=6{,}3$ мм:

Вставка 1135-0201/002 ГОСТ 26401—84

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



Черт. 7

Таблица 9

Размеры в мм

Обозначение плитки	D	H	D_1	h	h_1	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	f7	h6				
1135-0207/003	50	28	30	—	—	0,197
1135-0211/003	65	40	40	15,0	9	1,033
1135-0214/003	70	35		9,5	6	1,050
1135-0219/003	95	65	60	15,0	9	3,461

Пример условного обозначения плитки размерами $D=50$ мм, $H=28$ мм:

Плитка 1135-0207/003 ГОСТ 26401—84

9.1. Материал — сталь У8А по ГОСТ 1435—74.

9.2. Твердость — $HRC_э$ 59...62.

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

9.4. Маркировать обозначение плитки.

Изменение № 1 ГОСТ 26401—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Пуансоны окончательные. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.12.89 № 4080

Дата введения 01.01.91

Таблица 1. Графа *d*. Заменить значение: 15,3 на 15,2.

Таблица 3. Графа *d*. Заменить значения: 12,6 на 12,8; 15,3 на 15,2; 19,8 на 19,95.

Таблица 5. Графа *d*. Заменить значения: 12,6 на 12,8; 15,3 на 15,2; 19,8 на 19,95.

Чертеж 4. Проставить шероховатость *Ra* 0,8 и заменить расположение выносной линии размера l_1^*, как указано на чертеже:

(Продолжение см. с. 98)

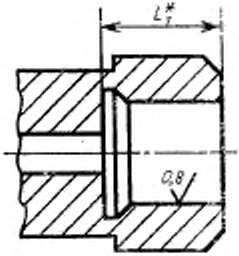


Таблица 7. Наименование графы d_1 дополнить словами: «поле допуска H7».

Таблица 8. Графа d. Заменить значения: 12,6 на 12,8; 15,3 на 15,2; 19,8 на 19,95;

графа d_1. Заменить значения: 20,4 на 19,2; 22,8 на 21,6; 26,4 на 25,2;

графа h. Заменить значения: 1,5 на 1,15; 1,7 на 1,3; 1,9 на 1,5.

Чертеж 7. Заменить значения фасок: 2×45° на 1×45°; 1×45° на 2×45°.

(ИУС № 4 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru