26505-85 —
— 26516-85
с изм. 1 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

# ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ГАЕК НА ХОЛОДНОШТАМПОВОЧНЫХ АВТОМАТАХ

62/3

ГОСТ 26505-85—ГОСТ 26516-85

3

Издание официальное

Цена 85 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

gost.e-ecolog.ru

**РАЗРАБОТАНЫ** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, В. А. Сайков, А. М. Радченко, А. Д. Красненко, А. Н. Осипова, Г. П. Егорова, Л. П. Потехина

**ВНЕСЕНЫ** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра И. А. Ординарцев

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ** Постановлениями Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 962—964

УДК 621.983.073-229.82.006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Инструмент для холодноштамповочных автоматов

# НОЖИ ОТРЕЗНЫЕ

Конструкция и размеры

Tools for cold-forming machines.
Cutters. Construction and dimensions

# ГОСТ 26505—85

ОКП 39 6329

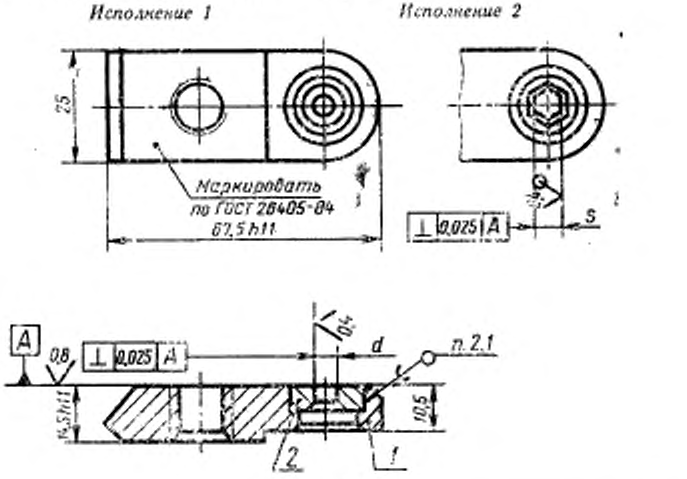
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 962 срок введения установлен

с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на отрезные ножи с твердосплавными вставками для отрезки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры ножей для автомата АА1617 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.




Черт. 1

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

Таблица 1

Размеры, мм

| Обозначение ножа | Исполнение | Применяемость | Изготовляемая гайка: Номинальный диаметр резьбы | Изготовляемая гайка: Обозначение стандарта | d: Поле допуска H9 | S | Поз. 1 Корпус Кол. 1 | Поз. 2 Вставка Кол. 1 | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | Обозначение деталей | | |
| 1134-0601 | 1 | — | M4 | ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70 | 6,03 | — | 1134-0601/001 | 1134-0601/002 | 0,142 |
| | 2 | | | | — | 6,03 | | 1134-0603/002 | |
| 1134-0602 | 1 | — | M5 | | 7,05 | — | 1134-0602/001 | 1134-0602/002 | 0,145 |
| | 2 | | | | — | 7,05 | | 1134-0604/002 | |

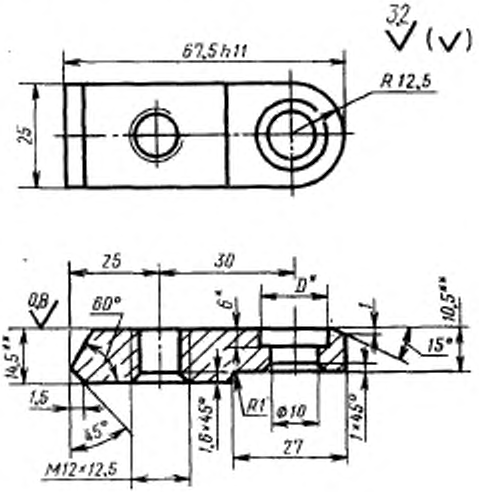
Пример условного обозначения ножа размером $d$=6,03 мм:

*Нож 1134-0601 ГОСТ 26505—85*

2.1. Паять прутком ГКРХХ 10НД М3 по ГОСТ 1535—71, толщина припоя — не менее 0,1 мм, разрыв слоя припоя — не более 10% по периметру шва.

2.2. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

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




* Корпус обработать по вставке (поз. 2) с зазором 0,1 мм по контуру.

** Размеры — после сборки.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

| Обозначение корпуса | D | Масса, кг, не более |
|---|---|---|
| 1134-0601/001 | 14 | 0,138 |
| 1134-0602/001 | 18 | 0,137 |

Пример условного обозначения корпуса размером $D=14$ мм:

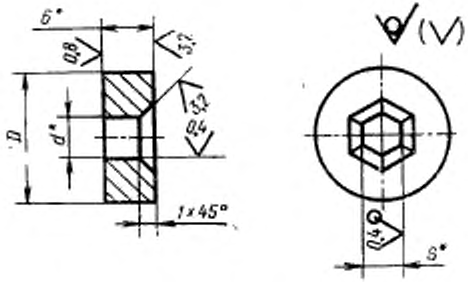
*Корпус 1134-0601/001 ГОСТ 26505—85*

3.1. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

3.2. Твердость 42...46,5 HRC$_э$.

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

*Исполнение 1* *Исполнение 2*




* Размеры — после сборки.

Черт. 3

Таблица 3

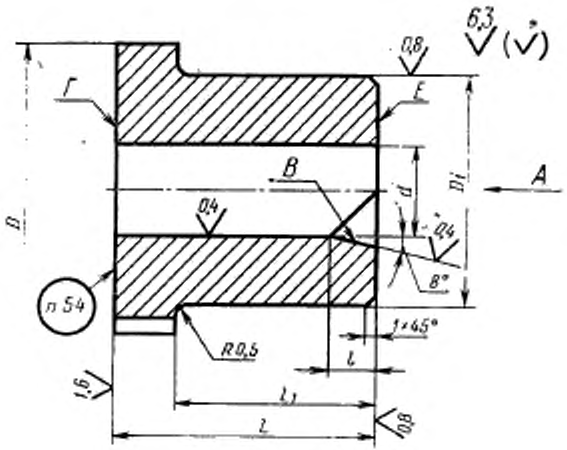
Размеры, мм

| Обозначение вставки | Исполнение | D | d | S | Обозначение вставки-заготовки формы 9 по ГОСТ 10284—84 | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1134-0601/002 | 1 | 14 | 6,03 | — | 1010-1736 | 0,004 |
| 1134-0603/002 | 2 | | — | 6,03 | | |
| 1134-0602/002 | 1 | 18 | 7,05 | — | 1010-1737 | 0,008 |
| 1134-0604/002 | 2 | | — | 7,05 | | |

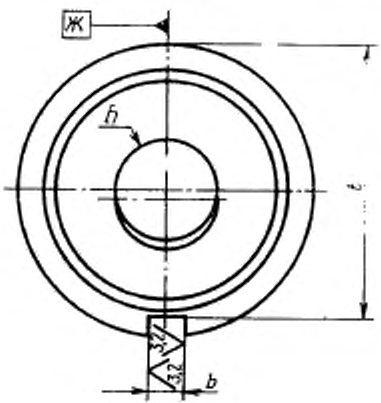
Пример условного обозначения вставки размером $S$=6,03 мм:

*Вставка 1134-0603/002 ГОСТ 26505—85*

5. Конструкция и размеры ножей для автоматов АВ1818, АВ1819, АВ1820, АВ1821, АВ1822 должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.




Вид А




Черт. 4

Таблица 4

Размеры, мм

| Обозначение ножа | Применяемость | Изготовляемая гайка: Номинальный диаметр резьбы | Изготовляемая гайка: Обозначение стандарта | $D$ | $D_1$ | $d$ | $L$ | $L_1$ | $l$ | $b$ (поле допуска D11) | $f$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | Поле допуска | | | | | | | |
| | | | | | u8 | H8 | h10 | js12 | | | | |
| 1134-0605 | | M6 | ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70 | 31 | 25 | 7,85 | 17 | 12 | 5 | 4 | 28,5 | 0,073 |
| 1134-0606 | | M8 | ГОСТ 2524—70 | 40 | 32 | 10,77 | 24 | 19 | | 5 | 38,5 | 0,186 |
| 1134-0607 | | | ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70 | | | 11,65 | | | | | | 0,183 |
| 1134-0608 | | M10 | ГОСТ 2524—70 | | | 15,85 | | | | | 46,5 | 0,280 |
| 1134-0609 | | | ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70 | | | | | | | | | 0,263 |
| 1134-0610 | | M12 | ГОСТ 2524—70 | 52 | 44 | 18,08 | 32 | 27 | 6 | | 51,5 | 0,439 |
| 1134-0611 | | | ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70 | | | | | | | | | 0,424 |

*Продолжение табл. 4*

Размеры, мм

| Обозначение ножа | Применяемость | Изготовляемая гайка: Номинальный диаметр резьбы | Изготовляемая гайка: Обозначение стандарта | $D$ | $D_1$ | $d$ | $L$ | $L_1$ | $t$ | $b$ (поле допуска D11) | $t$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | Поле допуска | | | | | | | |
| | | | | | u8 | H8 | h10 | js12 | | | | |
| 1134-0612 | | M14 | ГОСТ 2524—70<br>ГОСТ 5915—70;<br>ГОСТ 5927—70;<br>ГОСТ 5929—70 | 59 | 50 | 18,08 | 38 | 33 | 7 | 5 | 56,5 | 0,623 |
| | | | ГОСТ 2524—70 | | | | | | | | | |
| 1134-0613 | | M16 | ГОСТ 5915—70;<br>ГОСТ 5927—70;<br>ГОСТ 5929—70 | | | 22,10 | | | | | | 0,586 |

Пример условного обозначения ножа отрезного размерами $D=31$ мм; $L=17$ мм:

*Нож 1134-0605 ГОСТ 26505—85*

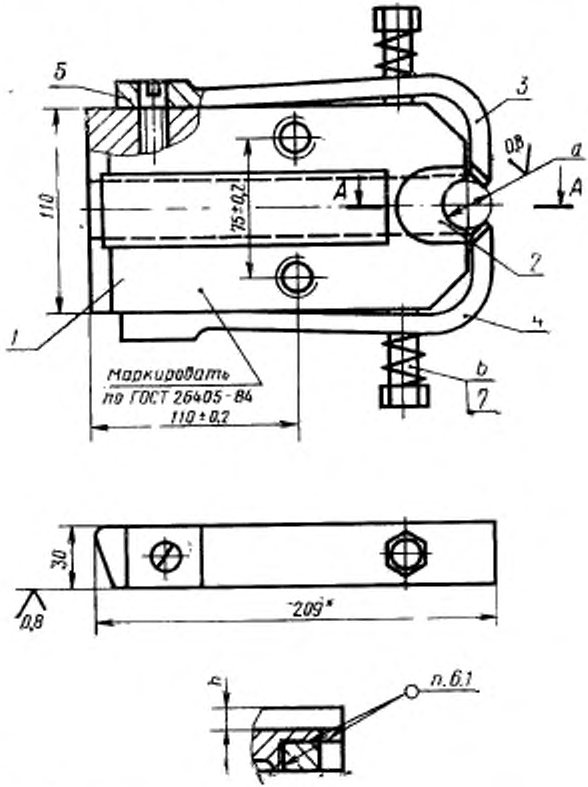
5.1. Материал — сталь Х12Ф1 по ГОСТ 5950—73.

5.2. Твердость 61...63 $HRC_э$.

5.3. Допуск симметричности поверхностей *Б* и *В* и паза размером *b* относительно их общей плоскости симметрии *Ж* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81. Допуски радиального биения поверхности *Б* и торцового биения поверхностей *Г* и *Е* относительно поверхности *Ж* — по 8-й степени точнсти ГОСТ 24643—81.

5.4. Маркировать обозначение ножа.

6. Конструкция и размеры ножей для автомата АВ1823 должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5, 6.




* Размер для справок.

*1*—корпус по табл. 6; *2*—вставка по табл. 6; *3*—лапка верхняя по табл. 6; *4*—лапка нижняя по табл. 6; *5*—винт 1134-0615/006 (кол. 2); *6*—пружина 1134—0615/006 (кол. 2); 7—болт М10—6g×50.58.05 ГОСТ 7798—70 (кол. 2)

Черт. 5

Таблица 5

Размеры, мм

| Обозначение ножа | Применяемость | Изготовляемая гайка | | h | d (поле допуска H9) | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Номинальный диаметр резьбы | Обозначение стандарта | | | |
| 1134-0615 | | M18 | ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70 | 12 | 22,10 | 4,69 |
| 1134-0616 | | | | 19 | | 4,72 |
| 1134-0617 | | | ГОСТ 2524—70 | | 18,58 | 5,00 |
| 1134-0618 | | M20 | ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70; ГОСТ 2524—70 | 10 | 24,10 | 5,19 |
| 1134-0619 | | | | 18 | | 4,76 |
| 1134-0620 | | | | 14 | | 4,97 |

Таблица 6

| Обозначение ножа | Поз. 1 Корпус Кол. 1 | Поз. 2 Ветвка Кол. 1 | Поз. 3 Лапка верхняя Кол. 1 | Поз. 4 Лапка нижняя Кол. 1 |
|---|---|---|---|---|
| 1134-0615 | 1134-0615/001 | 1134-0615/002 | 1134-0615/003 | 1134-0615/004 |
| 1134-0616 | 1134-0616/001 | | 1134-0616/003 | 1134-0616/004 |
| 1134-0617 | 1134-0617/001 | 1134-0617/002 | 1134-0617/003 | 1134-0617/004 |
| 1134-0618 | 1134-0618/001 | 1134-0618/002 | 1134-0618/003 | 1134-0618/004 |
| 1134-0619 | 1134-0619/001 | | 1134-0619/003 | 1134-0619/004 |
| 1134-0620 | 1134-0620/001 | | 1134-0620/003 | 1134-0620/004 |

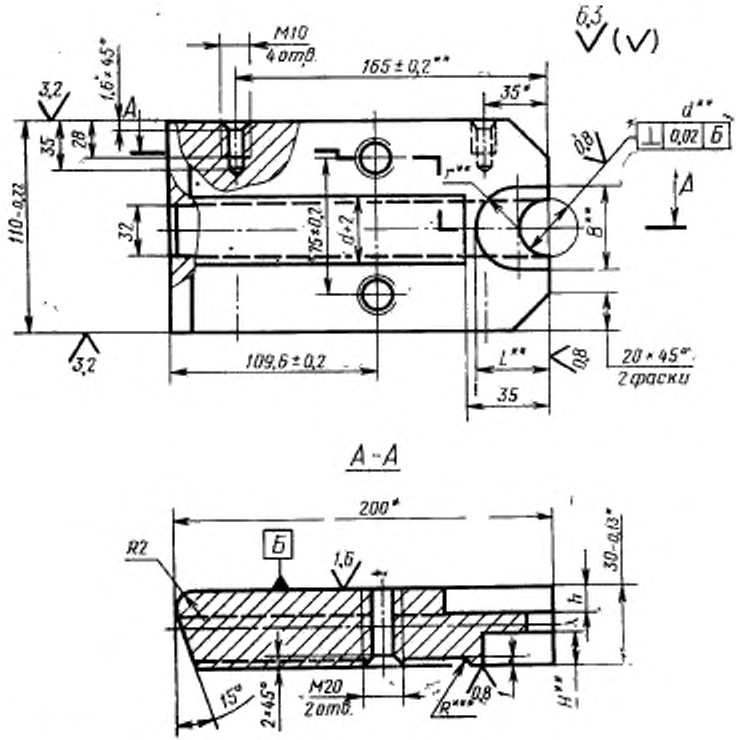
Пример условного обозначения ножа размерами $d=22{,}10$ мм, $h=12$ мм:

*Нож 1134-0615 ГОСТ 26505—85*

6.1. Паять прутком ГКРХХ 10НД М3 по ГОСТ 1535—71, толщина припоя — не менее 0,1 мм, разрыв слоя припоя — не более 10% по периметру шва.

6.2. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

7. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 7.




* Размеры — после сборки.
** Обработать по детали поз. 2 с зазором 0,1 мм по контуру.
*** Размер обеспечивается инструментом.

Черт. 6

Таблица 7

Размеры, мм

| Обозначение корпуса | $d$ (поле допуска H9) | $L$ | $B$ | $H$ | $h$ | $r$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1134-0615/001 | 22,10 | 32 | 40 | 14 | 12 | 20 | 4,085 |
| 1134-0616/001 | | | | | 19 | | 3,791 |
| 1134-0617/001 | 18,58 | 30 | 36 | 13 | 10 | 18 | 4,014 |
| 1134-0618/001 | 24,10 | 32 | 40 | 14 | | 20 | 4,186 |
| 1134-0619/001 | | | | | 18 | | 3,832 |
| 1134-0620/001 | | | | | 14 | | 3,978 |

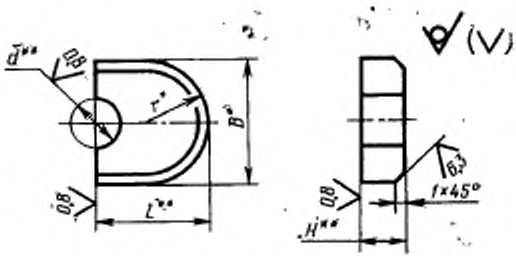
Пример условного обозначения корпуса размерами $d$=22,1 мм, $h$=12 мм:

*Корпус 1134-0615/001 ГОСТ 26505—85*

7.1. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

7.2. Твердость 42...46,5 HRC$_э$.

8. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 8.




* Размеры для справок.

** Размеры — после сборки.

Черт. 7

Таблица 8

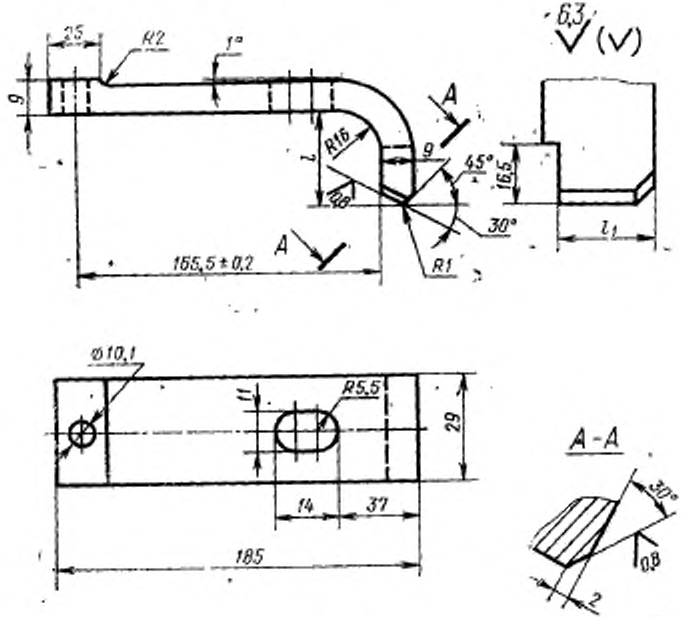
Размеры, мм

| Обозначение вставки | $d$ (поле допуска H9) | $H$ | $L$ | $B$ | $r$ | Обозначение пластины-заготовки ножа по ГОСТ 11378—75 | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1134-0615/002 | 22,10 | 14 | 32 | 40 | 20 | 1909-0103 | 0,101 |
| 1134-0617/002 | 18,58 | 13 | 30 | 36 | 18 | 1909-0099 | 0,072 |
| 1134-0618/002 | 24,10 | 14 | 32 | 40 | 20 | 1909-0104 | 0,097 |

Пример условного обозначения вставки размерами $d$=22,1 мм, $L$=32 мм:

*Вставка 1134-0615/002 ГОСТ 26505—85*

9. Конструкция и размеры верхних лапок должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 9.




Черт. 8

Таблица 9

Размеры, мм

| Обозначение лапки | $l$ | $l_1$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|
| 1134-0615/003 | 46,7 | 17,5 | 0,400 |
| 1134-0616/003 | | 10,5 | 0,392 |
| 1134-0617/003 | 48,8 | 19,5 | 0,402 |
| 1134-0618/003 | 45,6 | | 0,399 |
| 1134-0619/003 | | 11,5 | 0,390 |
| 1134-0620/003 | | 15,5 | 0,395 |

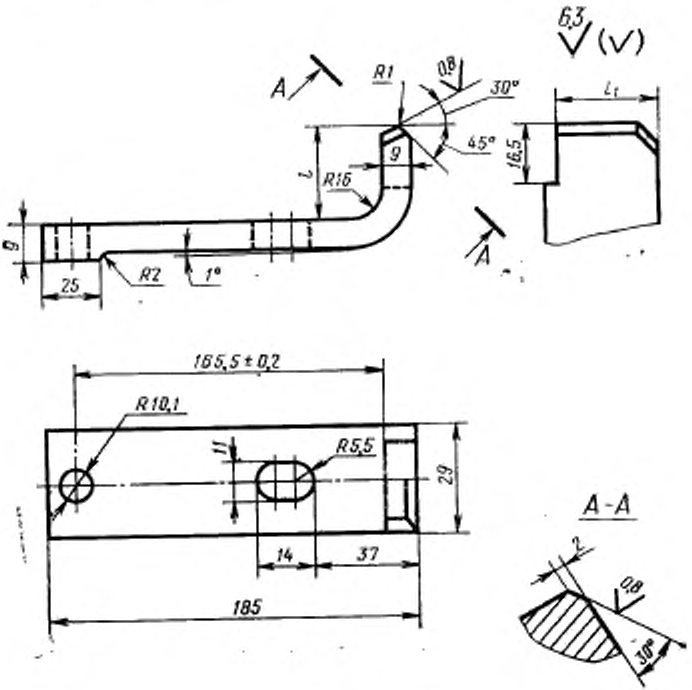
Пример условного обозначения верхней лапки размером $l_1$=17,5 мм:

*Лапка верхняя 1134-0615/003 ГОСТ 26505—85*

9.1. Материал — сталь 65Г по ГОСТ 14959—79.

9.2. Твердость 48...52 HRC$_э$.

10. Конструкция и размеры нижних лапок должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 10.


6,3
(√)
A
R1
0,8
30°
45°
9
l
R16
16,5
$l_1$
9
25
R2
1°
A
165,5 ± 0,2
R10,1
11
R5,5
29
14
37
185
A-A
2
0,8
30°

Черт. 9

Таблица 10

Размеры, мм

| Обозначение лапки | $l$ | $l_1$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|
| 1134-0615/004 | 46,7 | 17,5 | 0,400 |
| 1134-0616/004 | | 10,5 | 0,392 |
| 1134-0617/004 | 48,8 | 19,5 | 0,402 |
| 1134-0618/004 | 45,6 | | 0,399 |
| 1134-0619/004 | | 11,5 | 0,390 |
| 1134-0620/004 | | 15,5 | 0,395 |

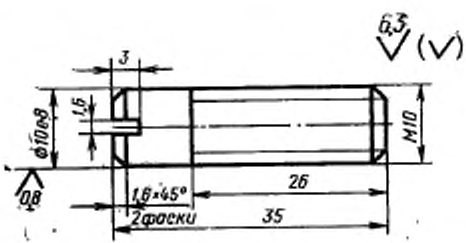
Пример условного обозначения нижней лапки размером $l_1$=17,5 мм:

*Лапка нижняя 1134-0615/004 ГОСТ 26505—85*

10.1. Материал — сталь 651 по ГОСТ 14959—79.

10.2. Твердость 48...52 $HRC_э$.

11. Конструкция и размеры винта должны соответствовать указанным на черт. 10.




Масса — 0,021 кг

Черт. 10

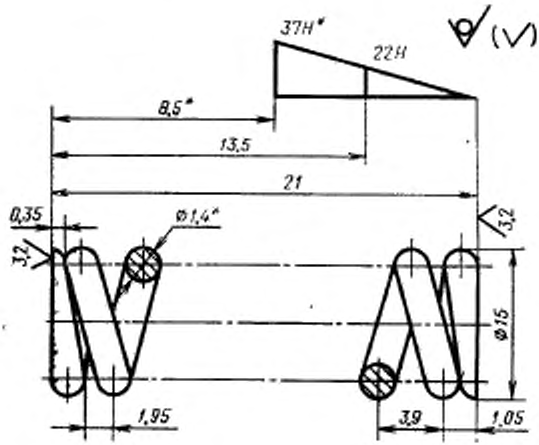
Условное обозначение винта:

*Винт 1134-0615/005 ГОСТ 26505—85*

11.1. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

11.2. Твердость 42...46,5 $HRC_э$.

12. Конструкция и размеры пружины сжатия должны соответствовать указанным на черт. 11.




Масса — 0,003 кг.

* Размеры и параметры для справок.

Черт. 11

Условное обозначение пружины:

*Пружина 1134-0615/006 ГОСТ 26505—85*

12.1. Число рабочих витков $n=5$.
12.2. Число витков полное $n_1=6{,}5$.
12.3. Длина развернутой пружины $L=263$ мм.
12.4. Направление навивки — правое.
12.5. Материал — проволока II по ГОСТ 9389—75.

**Группа Г22**

**Изменение № 1 ГОСТ 26505—85 Инструмент для холодноштамповочных автоматов. Ножи отрезные. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.89 № 3806**

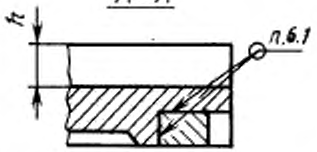
**Дата введения 01.01.91**

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить размер: М12×12,5 на М12×1,25;
чертеж 4. Знак маркировки. Заменить ссылку: п. 54 на п. 5.4;
таблица 4 Графы *t*, «Масса, кг, не более» изложить в новой редакции:

| Обозначение ножа | *t* | Масса, кг, не более |
|---|---|---|
| 1134-0605 | 28,5 | 0,066 |
| 1134-0606 | 37,5 | 0,144 |
| 1134-0607 | | 0,139 |
| 1134-0608 | | |
| 1134-0609 | | 0,118 |
| 1134-0610 | 49,5 | 0,335 |
| 1134-0611 | | 0,319 |
| 1134-0612 | 56,5 | 0,616 |
| 1134-0613 | | 0,566 |

*(Продолжение см. с. 108)*

Пункт 6. Чертеж 5. Заменить размер: 110 на 110*;
обозначить сечение А—А, как показано на чертеже:




Пункт 7. Чертеж 6. Заменить размеры: 165 ± 0,2** на 165 ± 0,2*; *d*** на *d**.

Пункт 10. Чертеж 9. Заменить размер: *R* 10,1 на ∅ 10,1.
Пункт 10.1. Заменить слова: «сталь 651» на «сталь 65Г».

(ИУС № 3 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru