УДК 621.735.32.07:006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Инструмент для холодновысадочных автоматов

НОЖИ С ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ВСТАВКОЙ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК БОЛТОВ С ДЛИНОЙ СТЕРЖНЯ ИЗДЕЛИЯ СВЫШЕ 5 ДИАМЕТРОВ

ГОСТ 26395—84

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.
Hard alloy insert cutters for cutting off bolt blanks with shank length above five diameters.
Construction and dimensions.

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 ножи к двухударным автоматам для отрезки заготовок болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры ножей должны соответствовать указанным:

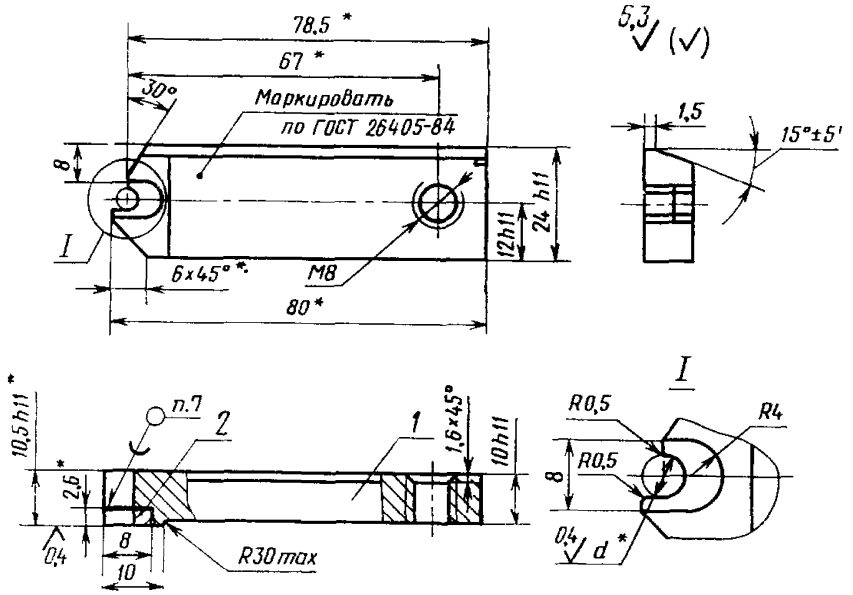
исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1;
исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 2;
исполнения 3 на черт. 3 и в табл. 3;
исполнения 4 на черт. 4, 5 и в табл. 4.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1 для автомата АВ 1216



* Размеры после сборки

1 — корпус; *2* — вставка (заготовка 1909-0015 ГОСТ 11378—75)

Черт. 1

Таблица 1

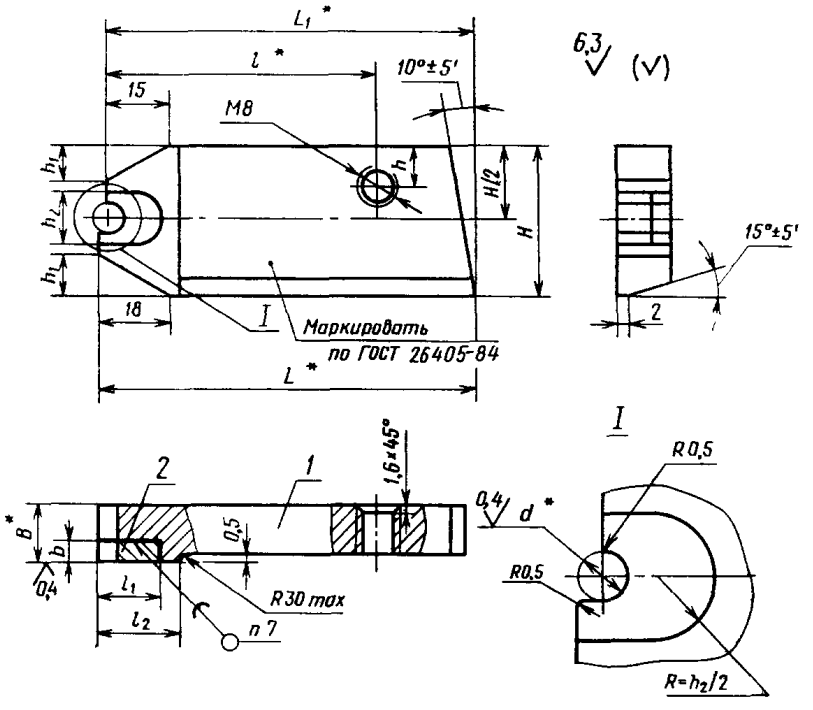
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты		d (поле допуска H7)	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		
1134-0451	—	—	М4	ГОСТ 7805—70	3,33	0,160
1134-0452					3,93	

Пример условного обозначения ножа d=3,33 мм:

Нож 1134-0451 ГОСТ 26395—84

Исполнение 2



* Размеры после сборки

1 — корпус; *2* — вставка

Черт. 2

Таблица 2

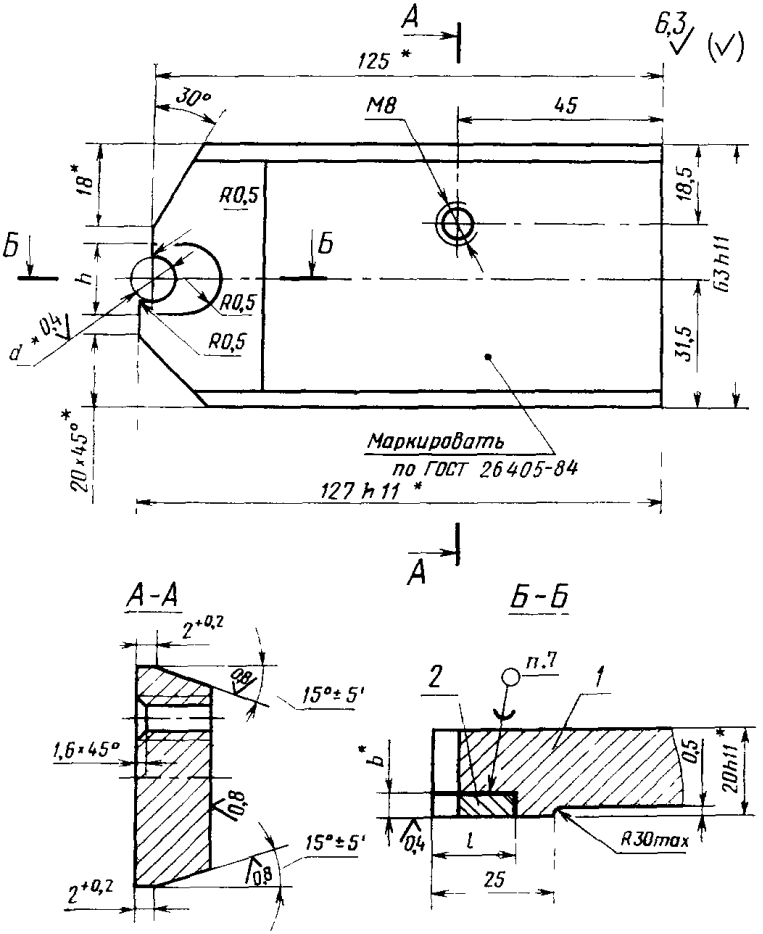
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты: Номинальный диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	d	L	B	H	b	L_1	l	l_1	l_2	h	h_1	h_2	Модель автомата	Обозначение вставок заготовок по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более
					Поле допуска														
					H7	h11													
1134-0453			M4	ГОСТ 7795—70; ГОСТ 7798—70; ГОСТ 7808—70; ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7811—70	3,33	86	13	36	2,6	83	65	12	20	9	8	8	АБ1218	1909-0015	0,300
1134-0454					3,93													1909-0016	0,295
1134-0455			M5		4,36				3,6			14				10		1909-0017	0,285
1134-0456					4,83													1909-0018	0,275
1134-0457					5,23													1909-0019	0,265
1134-0458					5,83				4,6			17				12		1909-0021	0,255
1134-0459			M6		5,23	102	15	40	3,6	98	73	15	22	15	10	10	АБ1219	1909-0019	0,450
1134-0460					5,83				4,6			18				12		1909-0021	0,440
1134-0461			M8		7,05													1909-0024	0,430
1134-0462					7,85													1909-0025	0,410

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

Нож 1134-0453 ГОСТ 26395—84

Исполнение 3



* Размеры после сборки

1 — корпус; *2* — вставка

Черт. 3

Таблица 3

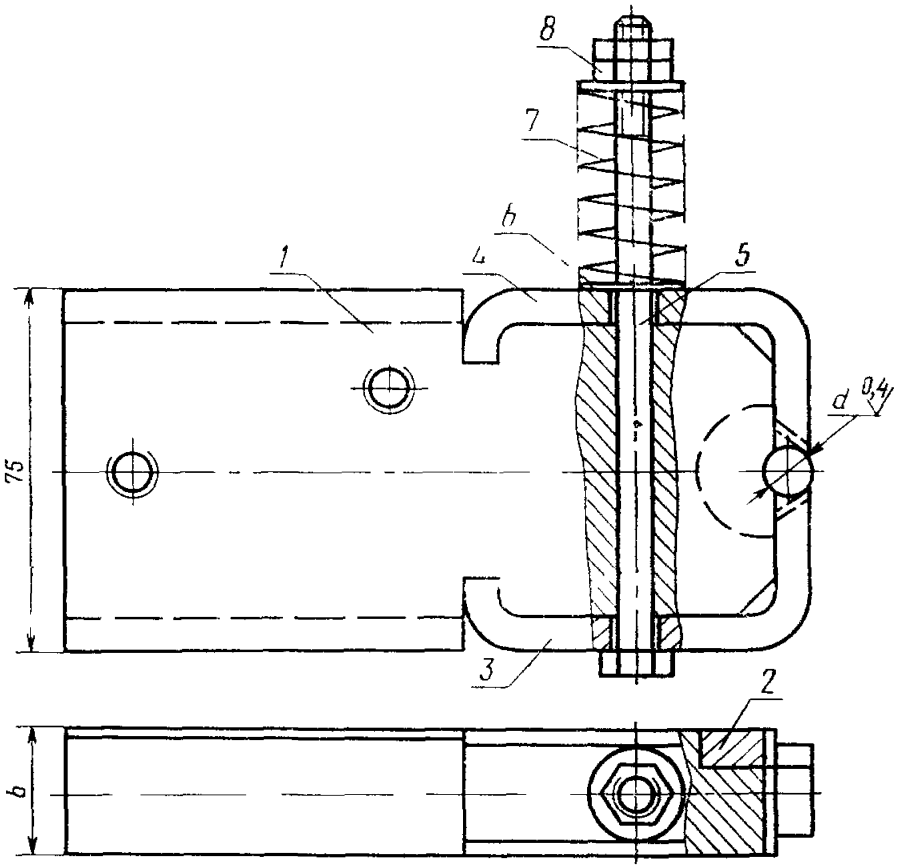
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты		d (поле допуска H7)	b	r	l	h	Модель автомата	Обозначение вставки-заготовки по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								
1134-0463			M8	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	7,05	4,6	7	17	14	АБ1220, АБ1220А, АБ1221А	1909-0024	1,040
1134-0464					7,85						1909-0025	1,020
1134-0465			M10		8,85	5,6	8		16		1909-0027	1,000
1134-0466					9,85						1909-0029	0,980
1134-0467			M12		10,77	6,6	9	20	18		1909-0032	0,960
1134-0468					11,85		10		20		1909-0034	0,940

Пример условного обозначения ножа $d=7{,}05$ мм:

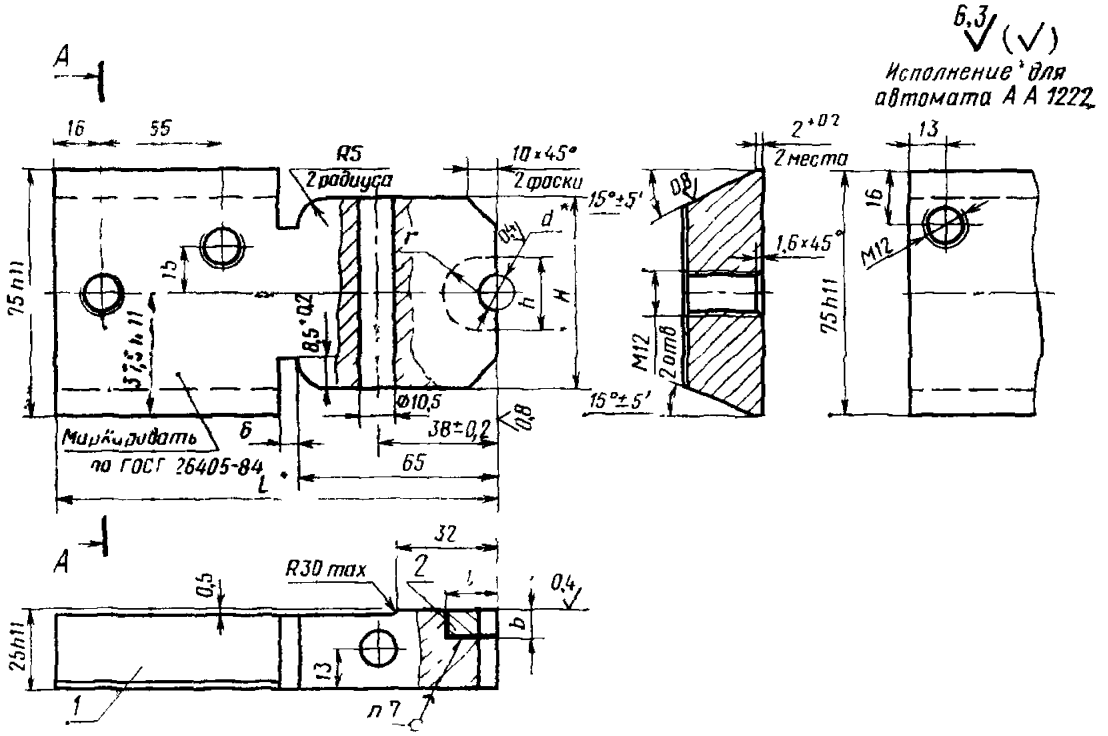
Нож 1134-0463 ГОСТ 26395—84

Исполнение 4



1 — корпус, *2* — вставка, *3* — нижняя лапка, *4* —верхняя лапка,
5 — болт М10—6g×150 58 05 ГОСТ 7805—70,
6 — шайба 10 01 05 ГОСТ 10450—78, (2 шт);
7 — пружина 1086-798 ГОСТ 18793—80,
8 — гайка М10—6Н 5 05 ГОСТ 5916—70 (2 шт)

Черт. 4



* Размеры после сборки

1 — корпус; *2* — вставка

Черт. 5

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение ножей	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты: Номинальный диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	d (Поле допуска)	L (Поле допуска)	H (Поле допуска)	b	l	h	r	Модель автомата	Обозначение вставки-заготовки по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более
					H7	h11	h11							
1134-0469			M14	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	12,55	144,0	61,0	8,4	16	22	11,0	АА1222	1909-0086	2,40
1134-0470					13,65				18				1909-0088	2.35
1134-0471			M16		14,55					25	12,5		1909-0089	2,30
1134-0472					15,85			9,4	20				1909-0093	2,25
1134-0473			M18		16,28	151,5	65,0					АБ1223	1909-0097	2,45
1134-0474					18,08			11,3	24	32	16,0			
1134-0475			M20		20,08			12,3	28	36	18,0		1909-0101	2,30

Пример условного обозначения ножа $d=12{,}55$ мм:

Нож 1134-0469 ГОСТ 26395—84

Таблица 5

Обозначение ножа	Поз 1 Корпус Кол 1	Поз 3 Нижняя лапка Кол 1	Поз 4 Верхняя лапка Кол. 1
	Обозначение деталей		
1134 0451	1134-0451/001		
1134-0452	1134 0452/001		
1134 0453	1134 0453/001		
1134-0454	1134-0454/001		
1134-0455	1134-0455/001		
1134-0456	1134 0456/001		
1134 0457	1134-0457/001		
1134-0458	1134-0458/001		
1134-0459	1134-0459/001		
1134-0460	1134 0460/001		
1134-0461	1134-0461/001	—	—
1134-0462	1134-0462/001		
1134-0463	1134-0463/001		
1134-0464	1134 0464/001		
1134-0465	1134-0465/001		
1134-0466	1134-0466/001		
1134-0467	1134-0467/001		
1134-0468	1134-0468/001		
1134 0469	1134-0469/001	1134 0421/003	1134 0421/004
1134-0470	1134-0470/001		
1134-0471	1134-0471/001	1134-0422/003	1134-0422/004
1134-0472	1134 0472/001		
1134 0473	1134-0473/001	1134-0421/003	1134 0421/004
1134 0474	1134-0474/001		
1134-0475	1134-0475/001	1134-0422/003	1134-0422/004

3. Материал корпуса — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

4. Марки твердого сплава по ГОСТ 3882—74:

для пластин с d до 6 мм из сплава марки ВК 15;

для пластин с d свыше 6 мм до 20 мм из сплава марки ВК20.

5. Гнезда под вставки-заготовки выполнить с зазором 0,1 мм по размерам b, h и r.

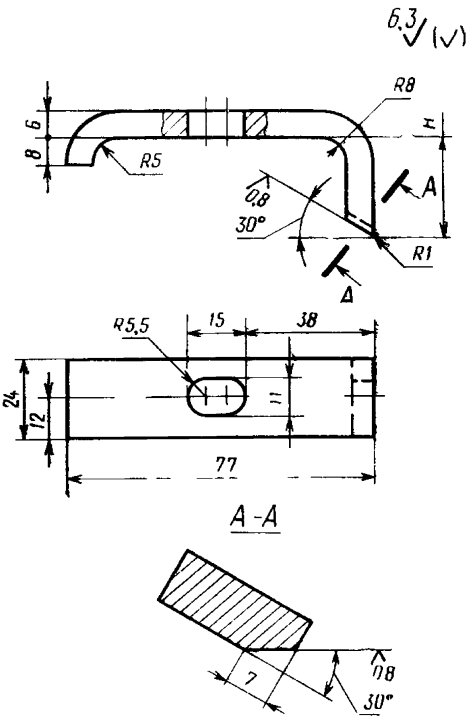
6. Твердость — $HRC_э$ 42...46 кроме зоны пайки.

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

8. Технические условия — по ГОСТ 26405—84.

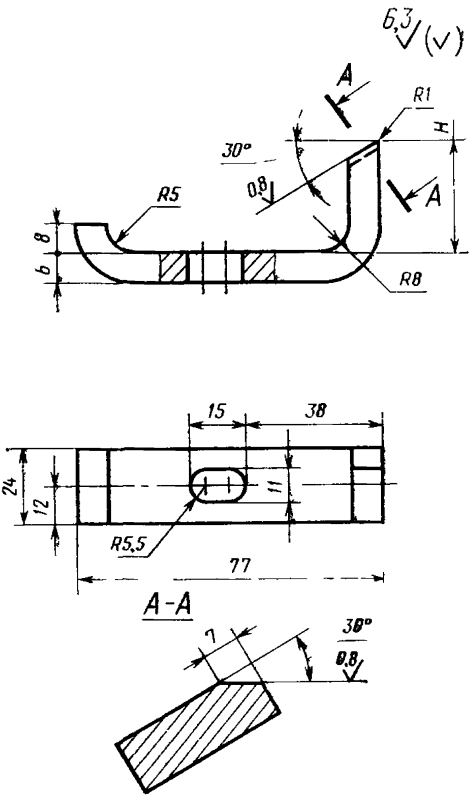
9. Конструкция и размеры лапок должны соответствовать указанным на черт. 6 и 7 и в табл. 6.

Верхняя лапка



Черт. 6

Нижняя лапка



Черт. 7

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначение лапки		Модель автомата	H	Масса, кг, не более
нижней	верхней			
1134-0421/003	1134-0421/004	АА1222, АБ1223	28,0	0,10
1134-0422/003	1134-0422/004		27,0	0,12

Пример условного обозначения нижней лапки размером $H=28$ мм:

Лапка нижняя 1134-0421/003 ГОСТ 26395—84

То же, верхней:

Лапка верхняя 1134-0421/004 ГОСТ 26395—84

9.1. Материал — сталь 65Г ГОСТ 14959—79.
9.2. Твердость — $HRC_э$ 48...52.

Изменение № 1 ГОСТ 26395—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Ножи с твердосплавной вставкой для отрезки заготовок болтов с длиной стержня изделия свыше 5 диаметров. 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

Чертеж 3. Заменить радиус под вставку: R 0,5 на r.

Чертеж 5. На поверхности корпуса ножа, указанной под углом 15°±5′, проставить обозначение шероховатости поверхности Ra 0,8;

(Продолжение см. с. 94)

заменить размер: $2^{+0,2}$ на $\frac{2^{+0,2}}{2 \text{ места}}$.

Пункт 9.2. Заменить значение твердости: $HRC_э$ 48...52 на 45...48 $HRC_э$.

(ИУС № 4 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru