

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БОЛТОВ НА ХОЛОДНОВЫСАДОЧНЫХ ДВУХУДАРНЫХ АВТОМАТАХ

ГОСТ 26394-84—ГОСТ 26405-84

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БОЛТОВ НА ХОЛОДНОВЫСАДОЧНЫХ ДВУХУДАРНЫХ АВТОМАТАХ

ГОСТ 26394-84—ГОСТ 26405-84

Издание официальное

МОСКВА — 1985

РАЗРАБОТАНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, В. А. Сайков, З. Н. Сударенкова, А. М. Радченко, И. В. Михайлов, А. Н. Кулакова, Л. П. Потехина

ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964

© Издательство стандартов, 1985

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 ДО 5 ДИАМЕТРОВ

Конструкция и размеры

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

ГОСТ 26394—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 ножи к двухударным автоматам для отрезки заготовок болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

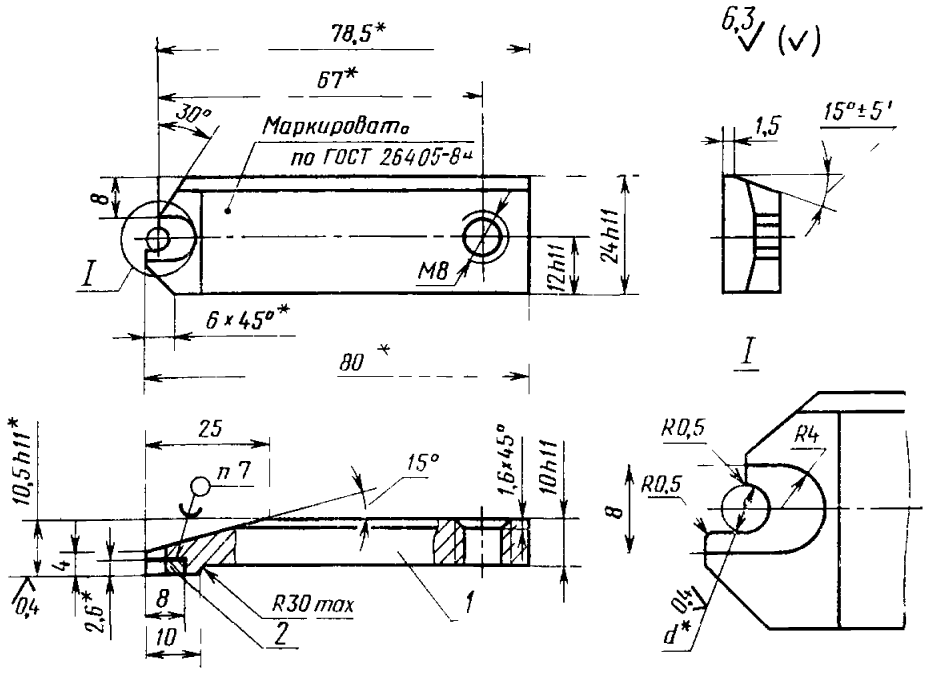
2. Конструкция и размеры ножей должны соответствовать указанным:

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**

★

Исполнение 1 для автомата АВ1216



* Размеры после сборки

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

Черт. 1

Таблица 1

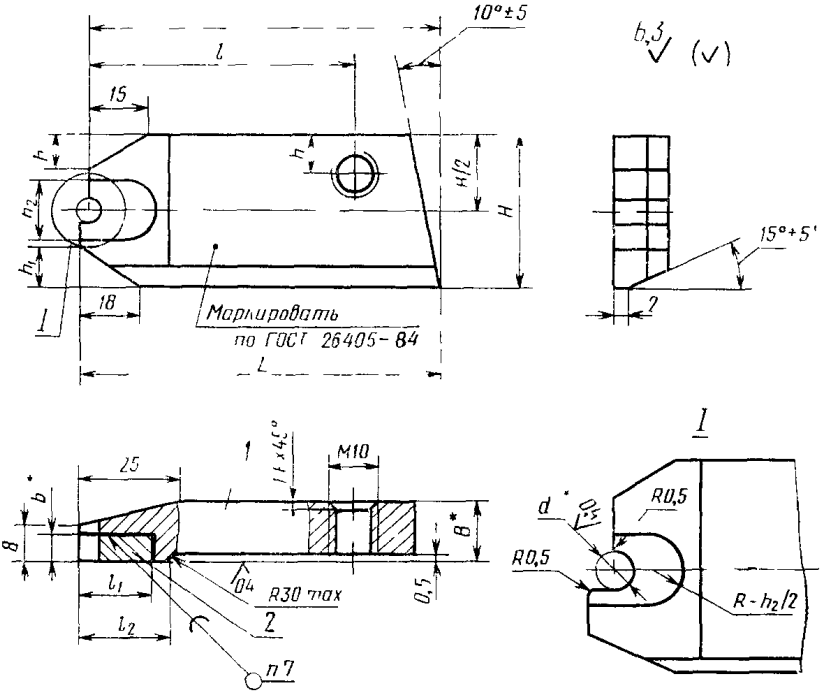
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты		d (поле допуска H7)	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		
1134-0401	—	—	М4	ГОСТ 7805—70	3,33	0,140
1134-0402					3,93	

Пример условного обозначения ножа d=3,33 мм:

Нож 1134-0401 ГОСТ 26394—84

Исполнение 2



* Размеры после сборки

1 — корпус, *2* — вставка

Черт 2

Таблица 2

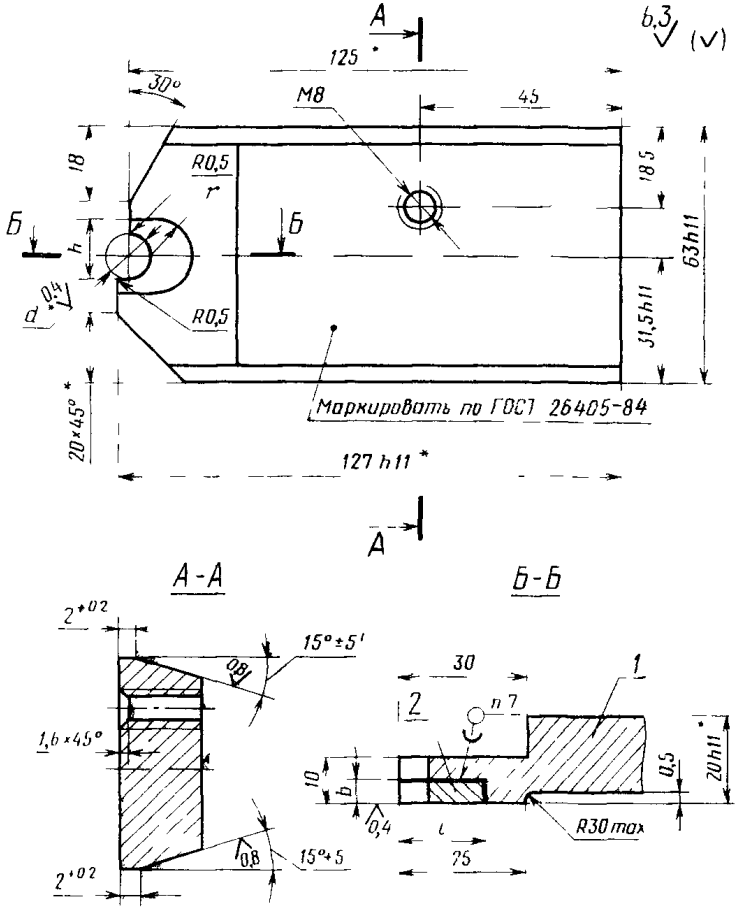
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты: Номинальный диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	d	L	B	H	L_1	b	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													
1134-0403			M4	ГОСТ 7795—70; ГОСТ 7796—70; ГОСТ 7798—70; ГОСТ 7805—70; ГОСТ 7808—70; ГОСТ 7811—70	3,33	85	13	36	83	2,6	65	12	20	9	8	8	АБ1218	1909-0015	0,280
1134-0404					3,93													1909-0016	0,260
1134-0405			M5		4,36					3,6		14				10		1909-0017	0,240
1134-0406					4,83													1909-0018	0,220
1134-0407			M6		5,23													1909-0019	0,210
1134-0408					5,83					4,6		17				12		1909-0021	0,440
1134-0409					5,23	102	15	40	98	3,6	73	15	22	15	10	10	АБ1219	1909-0019	0,430
1134-0410					5,83					4,6		18				12		1909-0021	0,410
1134-0411			M8		7,05													1909-0024	0,400
1134-0412					7,85													1909-0025	

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

Нож 1134-0403 ГОСТ 26394—84

Исполнение 3



* Размеры после сборки

1 — корпус; *2* — вставка

Черт 3

Таблица 3

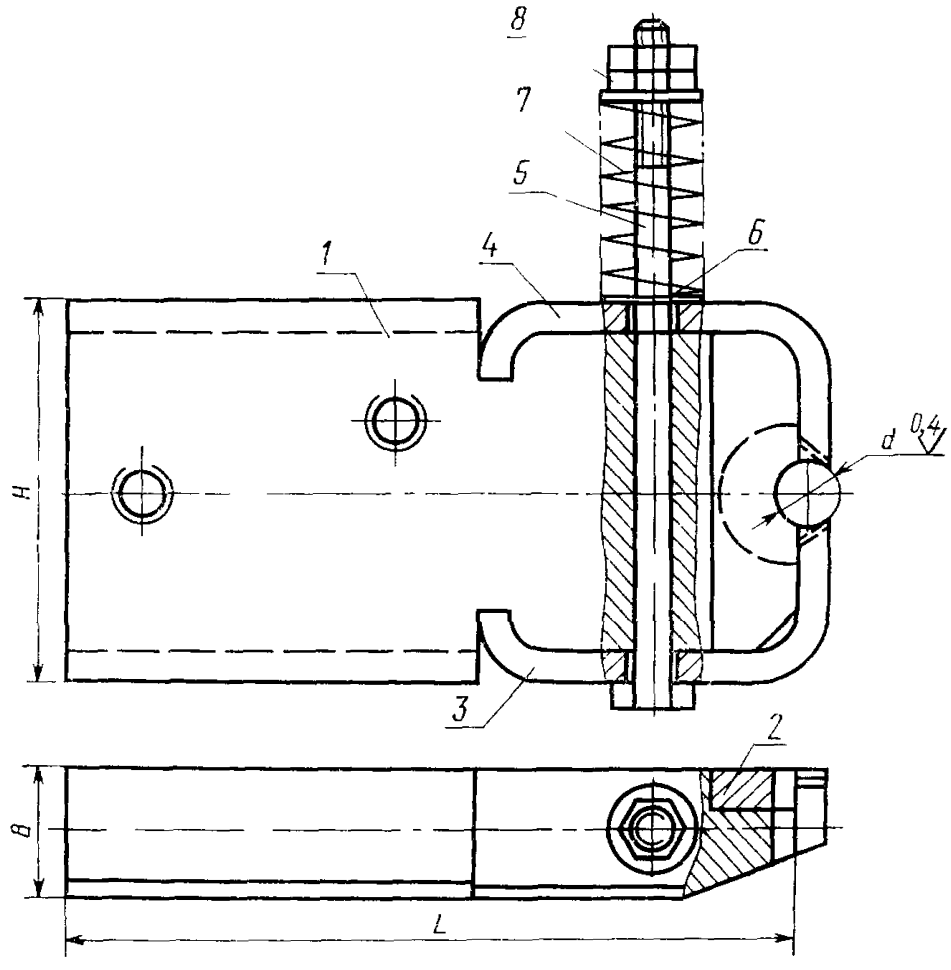
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты		d (поле допуска H7)	b	r	l	h	Модель автомата	Обозначение вставок заготовок по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								
1134 0413			M8	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7808—70	7,05	4,6	7	17	14	АБ1220, АБ1220А, АБ1221А	1909 0024	1,100
1134 0414					7,85						1909-0025	1,080
1134 0415			M10		8,85	5,6	8		16		1909-0027	1,060
1134 0416					9,85						1909 0029	1,040
1134 0417			M12		10,77	6,6	9	20	18		1909-0032	1,020
1134 0418					11,85		10		20		1909 0034	1,000

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

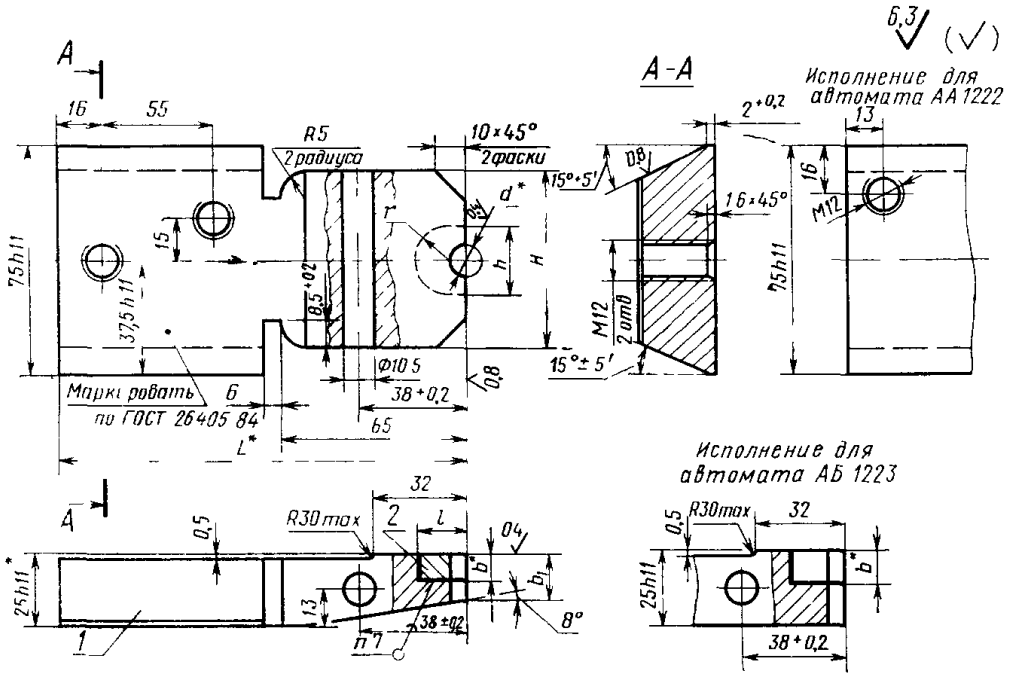
Нож 1134-0413 ГОСТ 26394—84

Исполнение 4



1 — корпус, *2* — вставка *3* — нижняя лапка, *4* — верхняя лапка *5* — болт М10—6g×140 58 05 ГОСТ 7805—70 *6* — шайба 10 01 05 ГОСТ 10450—78 (2 шт) 7 — пружина 1086 0798 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 ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготовляемые болты: Номинальный диаметр резьбы	Изготовляемые болты: Обозначение стандарта	d: Поле допуска H7	L: Поле допуска h11	H	b	l	h	r	Модель автомата	Обозначение вставки-заготовки по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более
1134-0419			M14	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	12,55	144,0	61	8,4	17	22	11,0	АА1222	1909-0085	2,380
1134-0420					13,65				19				1909-0088	2,330
1134-0421			M16		14,55					25	12,5		1909-0089	2,280
1134-0422					15,85			9,4	21				1909-0093	2,230
1134-0423			M18		16,28								1909-0094	2,430
1134-0424					18,08	151,5	65	11,3	25	32	16,0	АБ1223	1909-0097	2,400
1134-0425			M20		20,08			12,3	29	36	18,0		1909-0101	2,280

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

Нож 1134-0419 ГОСТ 26394—84

Таблица 5

Обозначение ножа	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 3 Нижняя лапка Кол. 1	Поз. 4 Верхняя лапка Кол. 1
	Обозначение деталей		
1134-0401	1134 0401/001	—	—
1134-0402	1134-0402/001		
1134-0403	1134-0403/001		
1134-0404	1134-0404/001		
1134-0405	1134 0405/001		
1134-0406	1134-0406/001		
1134-0407	1134-0407/001		
1134-0408	1134 0408/001		
1134-0409	1134-0409/001		
1134-0410	1134-0410/001		
1134-0411	1134-0411/001		
1134-0412	1134 0412/001		
1134-0413	1134-0413/001		
1134-0414	1134-0414/001		
1134-0415	1134-0415/001		
1134-0416	1134 0416/001		
1134-0417	1134-0417/001		
1134-0418	1134-0418/001		
1134-0419	1134-0419/001	1134-0419/003	1134-0419/004
1134-0420	1134 0420/001		
1134-0421	1134-0421/001	1134-0420/003	1134-0420/004
1134 0422	1134-0422/001		
1134-0423	1134-0423/001	1134 0421/003	1134-0421/004
1134-0424	1134-0424/001		
1134-0425	1134-0425/001	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 ВК15;

для пластин с d свыше 6 мм из сплава ВК20.

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

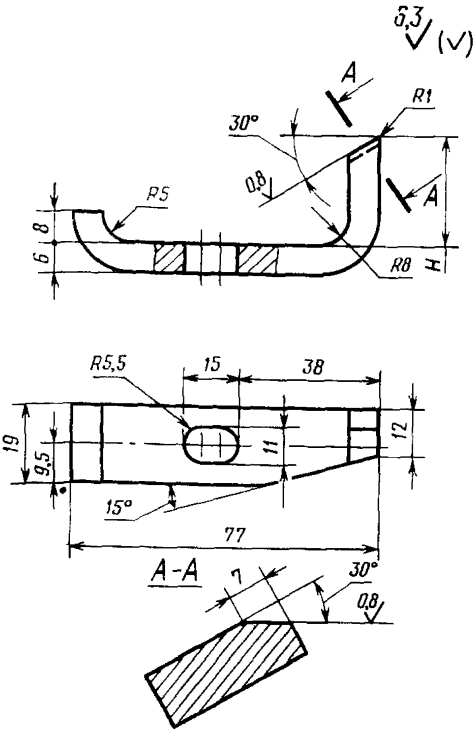
6 Твердость $HRC_э$ 42...46, кроме зоны пайки

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

8. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

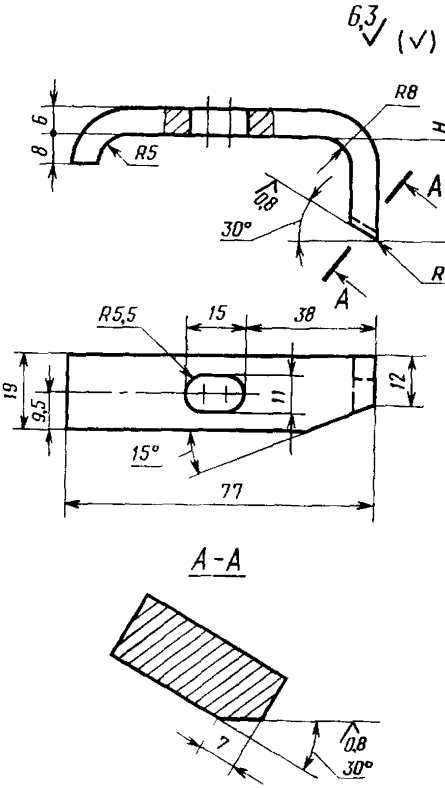
9. Конструкция и размеры лапок должны соответствовать указанным на черт. 6—9 и в табл. 6.

Нижняя лапка



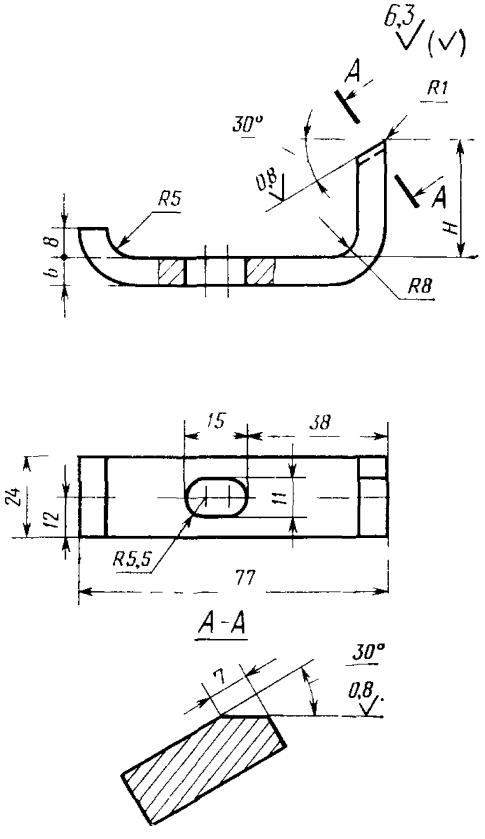
Черт 6

Верхняя лапка



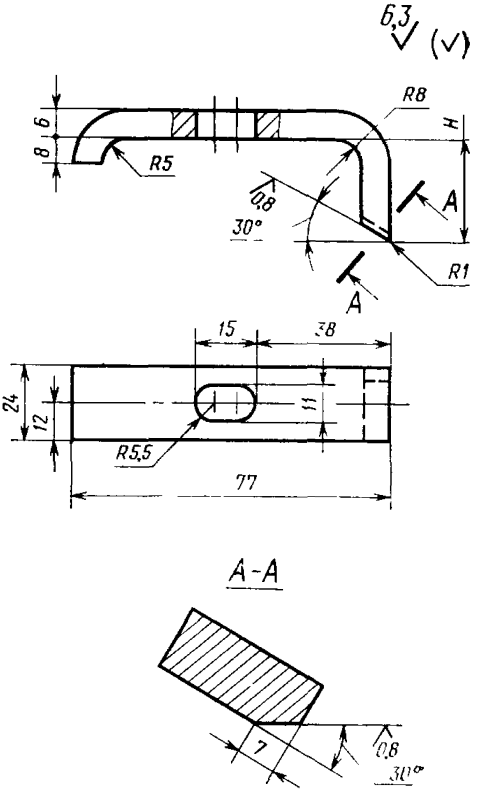
Черт 7

Нижняя лапка для автомата АБ1223



Черт. 8

Верхняя лапка для автомата АБ1223



Черт. 9

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначение лапки		Модель автомата	H	Масса, кг, не более
нижней	верхней			
1134-0419/003	1134-0419/004	АА1222	27,0	0,11
1134-0420/003	1134-0420/004		26,0	0,12
1134-0421/003	1134-0421/004	АБ1223	28,0	0,10
1134-0422/003	1134-0422/004		27,0	0,12

Пример условного обозначения нижней лапки размером $H=27$ мм:

Лапка нижняя 1134-0419/003 ГОСТ 26394—84

То же, верхней лапки:

Лапка верхняя 1134-0419/004 ГОСТ 26394—84

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

Изменение № 1 ГОСТ 26394—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Ножи с твердосплавной вставкой для отрезки заготовок болтов с длиной стержня изделия до 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

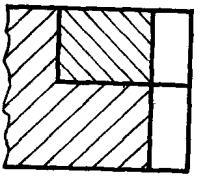
Чертеж 2 Заменить размер $10°\pm5$ на $10°\pm5'$.

Чертеж 5 Сечение А—А Заменить размер: $2^{+0,2}$ на $\frac{2^{+0,2}}{2 \text{ места}}$;

на поверхности, показанной под углом $15°\pm5'$, проставить обозначение шероховатости поверхности Ra 0,8,

(Продолжение см. с. 94)

исполнение для автомата АБ 1223. Заштриховать вставку поз. 2, как указано на чертеже:



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

(ИУС № 4 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru