

Инструмент для холоднштамповочных автоматов

ПУАНСОНЫ ТРЕТЬЕГО ПЕРЕХОДА

Конструкция и размеры

Tools for cold-forming machines.
3rd station punches.
Construction and dimensionsГОСТ
26514-85

ОКП 39 6329

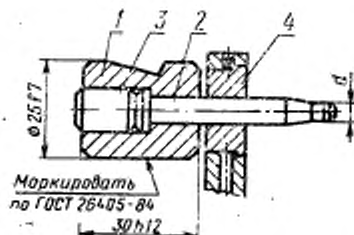
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 964 срок введения установлен

с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны третьего перехода к автомату АА1617 и пуансоны типа 1, 2 к автоматам АВ1818, АВ1819, АВ1820, АВ1821, АВ1822, АВ1823 для высадки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

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



1—корпус 1135-0801/001 (кол. 1); 2—пуансон по табл. 1; 3—узор 1135-0801/003 (кол. 1); 4—штулка сменная 1135-0801/004 (кол. 1)

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Размеры, мм

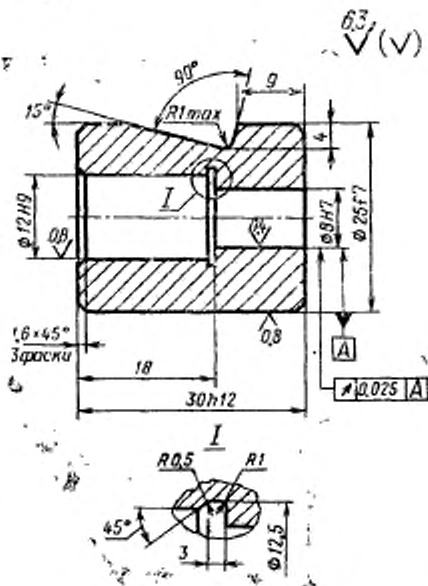
Обозначение пуансона	Применяемость	Изготавливаемая гайка		d (поле допуска h7)	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Масса, кг, не более
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		Обозначение детали	
1135-0801		M4	ГОСТ 5915—70, ГОСТ 5927—70, ГОСТ 5929—70	3,42	1135-0801/002	0,155
1135-0802		M5		4,33	1135-0802/002	0,157

Пример условного обозначения пуансона размером $d=3,42$ мм:

Пуансон 1135-0801 ГОСТ 26514—85

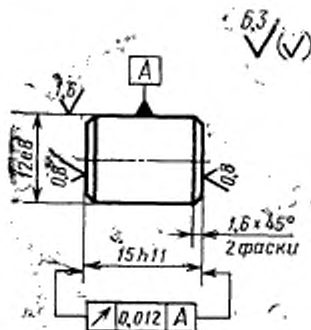
2.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

3. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2.



Черт. 2

Масса — 0,0949 кг



Масса — 0,013 кг

Черт. 4

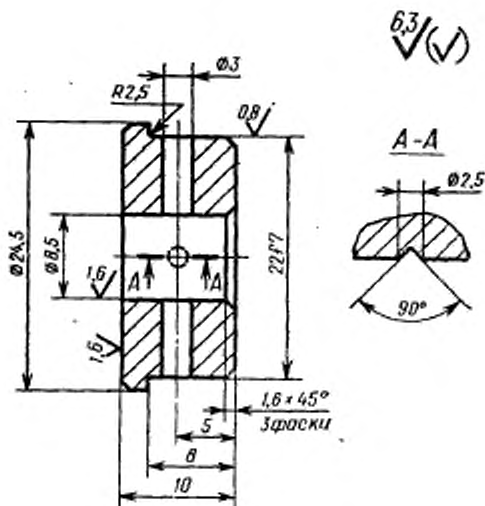
Условное обозначение упора:

Упор 1135-0801/003 ГОСТ 26514—85

5.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

5.2. Твердость 59...63 HRC.

6. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 5.



Масса — 0,0322 кг

Черт. 5

Условное обозначение втулки

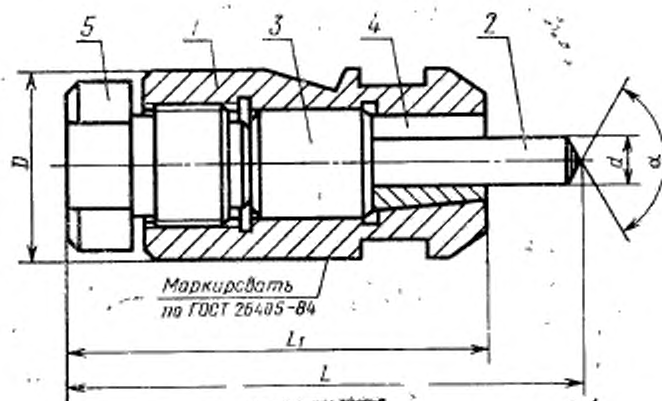
Втулка 1135-0801/004 ГОСТ 26514—85

6.1. Материал — сталь У10А ГОСТ 1435—74.

6.2. Твердость 59...60 HRC, .

7. Конструкция и размеры пуансонов типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 3, 4.

Тип 1



Черт. 6

Размеры, мм

Таблица 3

Обозначение пунксона	Примене- мость	Изготавливаемая гайка		D		L	L ₁	α
		Номиналь- ный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				f7	g11			
1135-0803		M6	ГОСТ 5915—70	40	9,5	114	90	150°
1135-0804			ГОСТ 5927—70		9,6			
1135-0805			ГОСТ 5929—70					
1135-0806		M8	ГОСТ 2524—70	50	11,6	134	110	150°
1135-0807			ГОСТ 5915—70		12,4			
1135-0808			ГОСТ 5927—70		12,6			
1135-0809		M8	ГОСТ 5929—70	50		134	110	170°
1135-0810			ГОСТ 2524—70		13,6			
1135-0811			ГОСТ 5915—70		16,4			
1135-0812		M10	ГОСТ 5927—70	60		150	120	150°
1135-0813			ГОСТ 5929—70		16,6			
1135-0814			ГОСТ 2524—70					
1135-0815		M12	ГОСТ 5915—70	70	18,3	168	130	150
			ГОСТ 2524—70					

Размеры, мм

Обозначение пуансона	Применяе- мость	Изготавливаемая гайка		D d		L	L ₁	α
		Номиналь- ный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				f7	d11			
1135-0816		M12	ГОСТ 5927—70	70	18,5	168	130	150°
1135-0817	ГОСТ 5929—70		18,6		170°			
1135-0818		M1	ГОСТ 2524—70	80	18,4	193	150	150°
1135-0819	ГОСТ 5915—70		21,3		150°			
1135-0820	ГОСТ 5927—70		21,5		170°			
1135-0821	ГОСТ 5929—70							
1135-0822		M16	ГОСТ 2524—70	90	23,3	226	180	150°
1135-0823	ГОСТ 5915—70							
1135-0824	ГОСТ 5927—70							
1135-0825	ГОСТ 5929—70							
1135-0826		M18	ГОСТ 2524—70	90	26,3	226	180	150°
1135-0827	ГОСТ 5915—70							
1135-0828	ГОСТ 5927—70							
1135-0829	ГОСТ 5929—70							
1135-0830		M20	ГОСТ 2524—70	90	29,3	226	180	150°
1135-0831	ГОСТ 5915—70							
1135-0832	ГОСТ 5927—70							
1135-0833	ГОСТ 5929—70							

Таблица 4

Облачечные пулясы	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Пулясы Код. 1	Поз. 3 Упор Код. 1	Поз. 4 Патр. Код. 1	Поз. 5 Пробка Код. 1	Масса, кг, не более
1135-0803		1135-0803/002		1135-0803/004		0,779
1135-0804	1135-0803/001	1135-0804/002	1135-0803/003	1135-0804/004	1135-0803/005	0,780
1135-0805		1135-0805/002				0,774
1135-0806		1135-0806/002		1135-0806/004		1,573
1135-0807	1135-0806/001	1135-0807/002	1135-0806/003	1135-0807/004	1135-0806/005	1,576
1135-0808		1135-0808/002				1,577
1135-0809		1135-0809/002		1135-0808/004		1,574
1135-0810		1135-0810/002		1135-0810/004		2,463
1135-0811		1135-0811/002		1135-0811/004		2,466
1135-0812	1135-0810/001	1135-0812/002	1135-0810/003		1135-0810/005	2,464
1135-0813		1135-0813/002		1135-0812/004		2,463

Продолжение табл. 4

Обозначение пулясов	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пулясов Кол. 1	Обозначение деталей			Поз. 5 Грибка Кол. 1	Масса, кг. не более
			Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Цанга Кол. 1	Поз. 5 Грибка Кол. 1		
1135-0814		1135-0814/002		1135-0814/004		3,985	
1135-0815		1135-0815/002	1135-0814/003	1135-0815/004	1135-0814/005	3,853	
1135-0816	1135-0814/001	1135-0816/002		1135-0816/004		4,000	
1135-0817		1135-0817/002		1135-0817/004		4,002	
1135-0818		1135-0818/002		1135-0818/004		5,675	
1135-0819		1135-0819/002		1135-0819/004		5,703	
1135-0820		1135-0820/002		1135-0820/004		5,785	
1135-0821	1135-0818/001	1135-0821/002	1135-0818/003	1135-0820/004	1135-0818/005	5,696	
1135-0822		1135-0822/002		1135-0823/004		5,703	
1135-0823		1135-0823/002		1135-0824/004		5,724	
1135-0824		1135-0824/002		1135-0824/004		5,727	
1135-0825		1135-0825/002				5,715	

Продолжение табл. 4

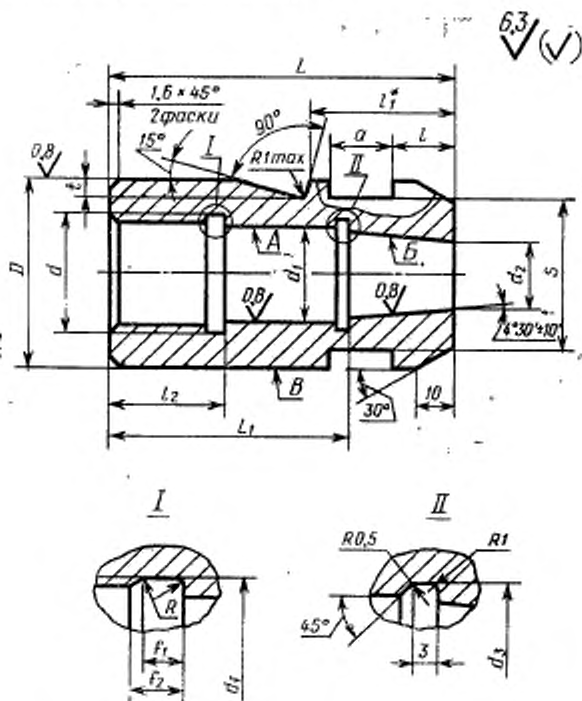
Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Пуансон Код. 1	Поз. 3 Упор Код. 1	Поз. 4 Цанга Код. 1	Поз. 5 Пробка Код. 1	Масса, кг, не более
1135-0826		1135-0826/002		1135-0824/004		8,467
1135-0827		1135-0827/002		1135-0827/004		8,630
1135-0828		1135-0828/002				8,628
1135-0829	1135-0826/001	1135-0829/002	1135-0826/003	1135-0828/004	1135-0826/005	8,609
1135-0830		1135-0830/002				8,620
1135-0831		1135-0831/002		1135-0831/004		8,670
1135-0832		1135-0832/002				8,672
1135-0833		1135-0833/002		1135-0832/004		8,657

Пример условного обозначения пуансона размерами $d=9,5$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0803 ГОСТ 26514—85

7.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

8. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 5.



• Размер определяется по заказу потребителя.

Черт. 7

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D		d ₁		d ₂		L	L ₁	L ₂	t	S	a	f ₁	f ₂	R	d ₃	t	Масса, кг, не более	
	Поле допуска																		
	IT	d	d ₁	d ₂	H9														
1135-0803/001	40	M30×1,5	25	18	75	50	25	10	32	16	—	—	—	—	—	30,5	25,5	5	0,438
1135-0806/001	50	M33×1,5	30	22	90	63	30	41	18	6,0	7,80,75	—	—	—	—	33,5	30,5	6	0,813
1135-0810/001	60	M42×1,5	35	26	100	73	45	50	20	—	—	—	—	—	—	42,5	35,5	7	1,263
1135-0814/001	70	M48×2	39	32	110	80	55	60	22	12	—	—	—	—	—	48,5	39,5	7	2,163
1135-0818/001	80	M48×2	45	36	130	100	60	70	25	8,0	10,3	1,00	—	—	—	48,5	45,5	11	3,338
1135-0826/001	90	M56×2	50	42	155	123	60	80	27	—	—	—	—	—	—	56,5	50,5	12	5,033

Пример условного обозначения корпуса размером D=40 мм:

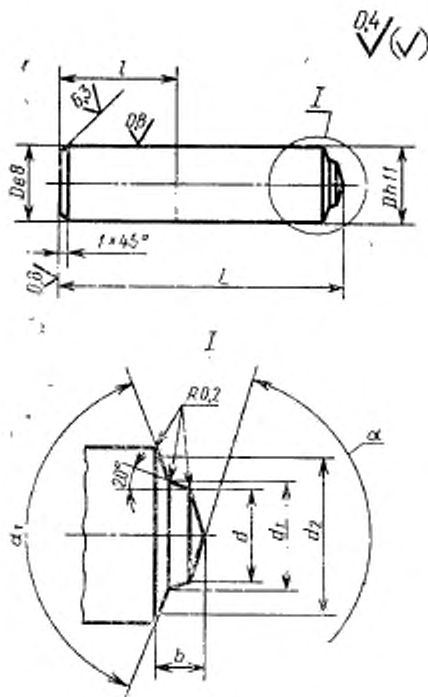
Корпус 1135-0803/001 ГОСТ 26514—85

8.1. Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

8.2. Твердость 42...46,5 HRC.

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

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



Черт. 8

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D*	d (поле допус- ка hit)	d ₁	d ₂	L	l	b	α	α ₁	Масса, кг, не более
1135-0803/002	9,5	5,05	5,35	9,34	52	28	1,64	150°	150°	0,029
1135-0804/002	9,6			9,48						0,030
1135-0805/002	11,6	6,83	7,65	11,43	54	30	2,55	170°	160°	0,024
1135-0806/002				12,4						12,27
1135-0807/002	12,4	8,56	9,59	12,27	60	33	2,67	150°	150°	0,051
1135-0808/002	12,6			12,43						0,053
1135-0809/002	13,6	10,37	11,61	12,43	71	36	1,85	170°	160°	0,050
1135-0810/002				13,6			13,43			3,07
1135-0811/002	16,4	12,20	14,40	16,27	76	39	3,46	150°	150°	0,099
1135-0812/002	16,6			16,43			3,47			0,102
1135-0813/002	18,3	14,20	16,76	16,43	81	42	2,39	170°	160°	0,101
1135-0814/002				18,3			18,18			3,74
1135-0815/002	18,5	14,34	17,93	18,37	86	45	4,77	150°	150°	0,147
1135-0816/002	18,6			18,27			4,80			0,150
1135-0817/002	18,4	14,34	17,93	18,27	91	48	3,58	170°	160°	0,151
1135-0818/002				18,4			21,08			5,17
1135-0819/002	21,3	15,91	19,88	21,08	96	51	5,55	150°	150°	0,209
1135-0820/002	21,3			21,27			5,57			0,213
1135-0821/002	21,5	16,02	20,00	21,27	101	54	4,16	170°	160°	0,204
1135-0822/002				21,5			21,08			6,02
1135-0823/002	23,3	16,02	20,00	23,08	106	57	7,54	150°	150°	0,248
1135-0824/002	23,3			23,08			7,56			0,253
1135-0825/002	23,5	16,02	20,00	23,67	111	60	6,02	170°	160°	0,241
1135-0826/002				23,5			23,67			8,05
1135-0827/002	26,3	16,02	20,00	26,08	116	63	8,42	150°	150°	0,345
1135-0828/002	26,3			26,08			8,45			0,346
1135-0829/002	26,5	16,02	20,00	26,27	121	66	6,72	170°	160°	0,327

Продолжение табл. 6

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D^*	d (поле допус- ка h11)	d_1	d_2	L	l	b	α	α_1	Масса, кг, не более
1135-0830/002	26,5	17,93	22,41	26,27	81	35	9,08	150°	150°	0,338
1135-0831/002	29,3			29,08			9,45			0,421
1135-0832/002	29,5			29,27			9,48			0,426
1135-0833/002							7,55	170°	160°	0,411

* Поле допуска см. черт. 8.

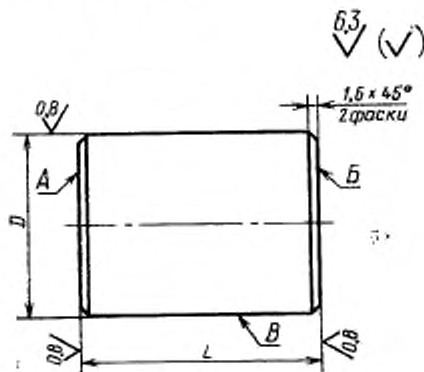
Пример условного обозначения пуансона размера-
ми $D=9,5$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0803/002 ГОСТ 26514—85

9.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

9.2. Твердость 64..66 HRC.

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



Черт. 9

Размеры, мм

Обозначение упора	D	L	Масса, кг, не более
	Поле допуска		
	e8	h11	
1135-0803/003	25	26	0,087
1135-0806/003	30	30	0,182
1135-0810/003	35	26	0,194
1135-0814/003	39	33	0,307
1135-0818/003	45	43	0,534
1135-0826/003	50	63	0,968

Пример условного обозначения упора размером $D=25$ мм:

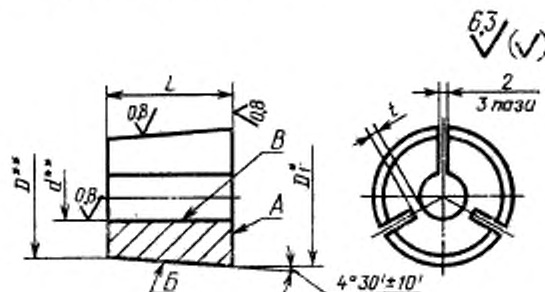
Упор 1135-0803/003 ГОСТ 26514—85

10.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

10.2. Твердость 59..63 HRC, .

10.3. Допуск торцевого бienia поверхностей A и B относительно поверхности B — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

11. Конструкция и размеры цапг должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 8.



* Размер для справок.

** Размеры и допуски бienia контролировать до прорезания паза.

Таблица 8

Размеры, мм

Обозначение панги	Поле допуска		D_1	B	t	Масса, кг, не более
	d	D				
	H9	h8				
1135-0803/004	9,5	18	22,41	28	2,5	0,055
1135-0804/004	9,6					0,056
1135-0806/004	11,6	22	26,76	30		0,085
1135-0807/004	12,4					0,082
1135-0808/004	12,6	22	26,76	30		0,081
1135-0810/004	13,6					0,115
1135-0811/004	16,4	26	30,72	30	0,099	
1135-0812/004	16,6				0,092	
1135-0814/004	18,3	32	37,19	33	0,188	
1135-0815/004	18,5				0,176	
1135-0816/004	18,6				0,174	
1135-0817/004	18,4				0,173	
1135-0818/004	21,3	36	41,19	33	0,235	
1135-0819/004	21,5				0,211	
1135-0820/004	23,3				0,209	
1135-0823/004	23,5				0,193	
1135-0824/004	26,3	42	47,51	35	0,191	
1135-0827/004	26,5				0,284	
1135-0828/004	29,3				0,281	
1135-0831/004	29,5				0,248	
1135-0832/004	29,5				0,245	

Пример условного обозначения панги размером $d=9,5$ мм:

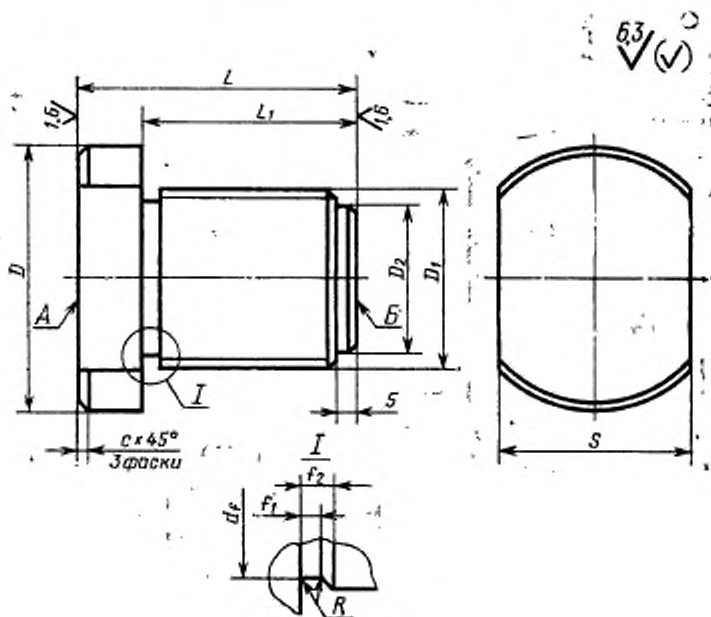
Цанга 1135-0803/004 ГОСТ 26514—85

11.1. Материал — сталь 65Г ГОСТ 14959—79.

11.2. Твердость 56...60 HRC.

11.3. Допуск торцового биения поверхности *A* и радиального биения поверхности *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

12. Конструкция и размеры пробок должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 9.



Черт. 11

Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение пробки	D	D_1	D_2	d_f	L	L_1	S	c	f_1	f_2	R	Масса, кг, не более
1135-0803/005	35	M30×1,5	20	27,7	39	27	30					0,257
1135-0806/005	45	M33×1,5	25	30,7	47	30	36	1,6	6,0	7,8	0,75	0,448
1135-0810/005	55	M42×1,5	30	39,7	64	47	41					0,813
1135-0814/005	60		35									
1135-0818/005	70	M48×2	40	45,0	74	57	50	2,0	8,0	10,3	1,00	1,411
1135-0826/005	80	M56×2	45	53,0	82	60	60					2,000

Пример условного обозначения пробки размером $D_1 = M30 \times 1,5$:

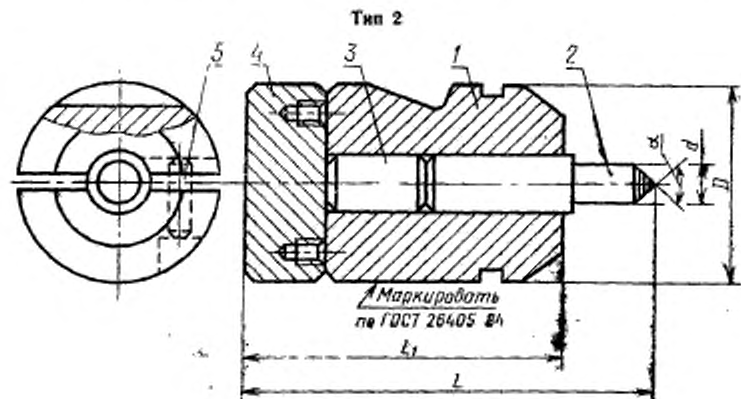
Пробка 1135-0803/005 ГОСТ 26514—85

12.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

12.2. Твердость 59...63 HRC.

12.3. Допуск параллельности поверхностей А и Б — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

13. Конструкция и размеры пуансонов типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 12 и в табл. 10, 11.



Черт. 12

Размеры, мм

Обозначение пулсона	Применяемость	Изготавливаемая гайка		d	D	L	L ₁	α
		Номинальный диаметр резь- бы	Обозначение стандарта					
				Поле допуска				
		4H11	17					
1135-0834		M6	ГОСТ 5915-70	9,5	40	114	90	150°
1135-0835	ГОСТ 5927-70		9,6					
1135-0836	ГОСТ 5929-70							
1135-0837		M8	ГОСТ 2524-70	11,6	50	134	110	150°
1135-0838	ГОСТ 5915-70		12,4					
1135-0839	ГОСТ 5927-70							
1135-0840		M10	ГОСТ 5929-70	12,6	60	150	120	150°
1135-0841	ГОСТ 2524-70		13,6					
1135-0842	ГОСТ 5915-70							
1135-0843		M12	ГОСТ 5927-70	16,4	70	168	130	150°
1135-0844	ГОСТ 5929-70		16,6					
1135-0845	ГОСТ 2524-70							
1134-0846		M14	ГОСТ 5915-70	18,3	80	193	150	150°
1135-0847	ГОСТ 5927-70		18,5					
1135-0848	ГОСТ 5929-70							
1135-0849		M16	ГОСТ 2524-70	18,4	90	226	180	150°
1135-0850	ГОСТ 5915-70		21,3					
1135-0851	ГОСТ 5927-70							
1135-0852		M18	ГОСТ 5929-70	21,5	90	226	180	150°
1135-0853	ГОСТ 2524-70		23,3					
1135-0854	ГОСТ 5915-70							
1135-0855		M20	ГОСТ 5927-70	23,3	90	226	180	150°
1135-0856	ГОСТ 5929-70		23,5					
1135-0857	ГОСТ 2524-70							
1135-0858		M18	ГОСТ 5915-70	26,3	90	226	180	150°
1135-0859	ГОСТ 5927-70		26,5					
1135-0860	ГОСТ 5929-70							
1135-0861		M20	ГОСТ 2524-70	26,5	90	226	180	150°
1135-0862	ГОСТ 5915-70		29,3					
1135-0863	ГОСТ 5927-70							
1135-0864			ГОСТ 5929-70	29,5				170°

Таблица 11

Обозначение кулачка	Обозначение деталей					Масса, кг, не более
	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Пявка Кол. 1	Поз. 5 Штифт ГОСТ 3128-70 Кол. 1	
1135-0834		1135-0834/002				0,826
1135-0835	1135-0834/001	1135-0835/002	1135-0834/003	1135-0834/004		0,827
1135-0836		1135-0836/002				0,827
1135-0837		1135-0837/002			6mmX20	1,606
1135-0838	1135-0837/001	1135-0838/002	1135-0837/003	1135-0837/004		1,607
1135-0839		1135-0839/002				1,609
1135-0840		1135-0840/002				1,609
1135-0841		1135-0841/002				2,556
1135-0842	1135-0841/001	1135-0842/002	1135-0841/003	1135-0841/004	8mmX25	2,571
1135-0843		1135-0843/002				2,572
1135-0844		1135-0844/002				2,572

Продолжение табл. 11

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Пуансон Код. 1	Поз. 3 Упор Код. 1	Поз. 4 Литка Код. 1	Поз. 5 Штифт ГОСТ 3128-70 Код. 1	Масса, кг не более
1135-0845	1135-0845/001	1135-0845/002	1135-0845/003	1135-0845/004	8шт6×25	3,534
1135-0846		1135-0846/002				3,547
1135-0847		1135-0847/002				3,548
1135-0848		1135-0848/002				3,549
1135-0849		1135-0849/002				5,771
1136-0850		1135-0850/002				5,800
1135-0851		1135-0851/002				5,801
1136-0852	1135-0849/001	1135-0852/002	1135-0849/003	1135-0849/004	8шт6×28	5,801
1135-0853		1135-0853/002				5,804
1135-0854		1135-0854/002				5,822
1135-0855		1135-0855/002				5,824
1135-0856		1135-0856/002				5,824

Продолжение табл. 11

Обозначение шпансона	Пов. 1 Корпус Код. 1	Пов. 2 Шпансон Код. 1	Пов. 3 Упор Код. 1	Пов. 4 Пластика Код. 1	Пов. 5 Штифт ГОСТ 3128-70 Код. 1	Масса, кг, не более
1135-0857		1135-0857/002				8,847
1135-0858		1135-0858/002				8,886
1136-0859		1136-0859/002				8,889
1135-0860	1135-0857/001	1135-0860/002	1136-0857/003	1135-0857/004	8шт X,28	8,869
1136-0861		1136-0861/002				8,891
1135-0862		1135-0862/002				8,932
1136-0863		1135-0863/002				8,935
1135-0864		1135-0864/002				8,935

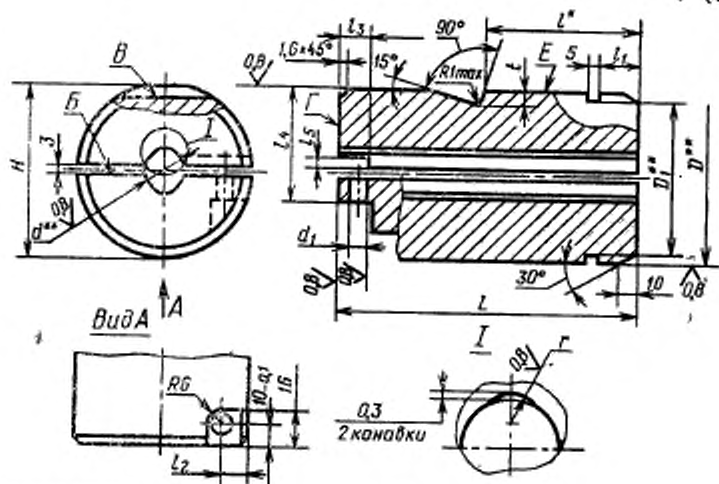
Пример условного обозначения пуансона размерами $d=9,5$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0834 ГОСТ 26514—85

13.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

14. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 13 и в табл. 12.

6,3 (✓)



* Размер определяется по заказу потребителя.

** Размеры и допуски отклонения поверхностей контролировать до прорезания паза.

Черт. 13

Таблица 12

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D (поле допуска кв IT)	D ₁	H	d		r	L	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	f	Масса, кг не более
				d	d ₁									
1135-0834/001	40	30	39	15	6	75	10	5	13,1	4	35	5	0,564	
1135-0837/001	50	40	49			90		9			40	6	1,156	
1135-0841/001	60	50	59	20	8	100	12	12			45	7	1,827	
1135-0845/001	70	60	69			110			14,1	6	50	11	2,589	
1135-0849/001	80	70	79	25	10	130					60	12	4,384	
1135-0857/001	90	80	89	30		155					65	12	6,577	

Пример условного обозначения корпуса размером $D=40$ мм:

Корпус 1135-0834/001 ГОСТ 26514—85

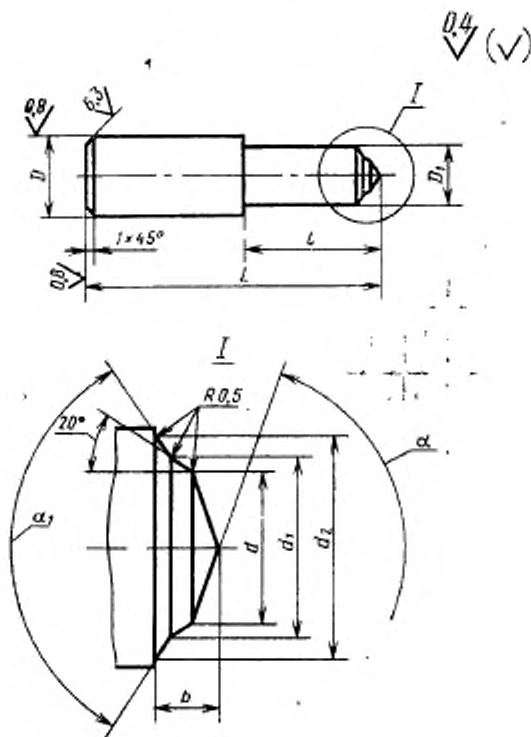
14.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

14.2. Твердость 59...63 НRC₉.

14.3. Допуск параллельности поверхности В относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

14.4. Допуск торцового бienia поверхности Г относительно поверхности Е — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

15. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 13.



Черт. 14

Таблица 13

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D	D ₁	d	d ₁	d ₂	L	l	b	α	α ₁	Масса, кг, не более	
	Поле допуска											
	e8	h11										
1135-0834/002	15	9,5	5,05	5,35	9,34	54	22	1,64	150°	150°	0,0566	
1135-0835/002		9,6			9,48			1,00	170°	160°	0,0569	
1135-0836/002		11,6	6,83	7,65	11,43	70	28	2,55	150°	150°	0,0848	
1135-0837/002		12,4			12,27			2,67			0,0863	
1135-0838/002		12,6			12,43			2,68	0,0881			
1135-0839/002		12,6			1,85			170°	160°	0,0881		
1135-0840/002		20	13,6	8,56	9,59	13,43	80	28	3,07	150°	150°	0,1600
1135-0841/002			16,4			16,27			3,46			0,1750
1135-0842/002			16,6	16,43	3,47	0,1760						
1135-0843/002			16,6	10,37	11,61	2,39	170°	160°	0,1760			
1135-0844/002	18,3		10,47	12,36	18,18	92	35	3,74	150°	150°	0,2000	
1135-0845/002	18,3				18,18			4,77			0,2130	
1135-0846/002	18,5				18,37			4,80	0,2140			
1135-0847/002	18,6				18,37			3,58	170°	160°	0,2150	
1135-0848/002	25		18,4	12,20	14,40	18,27	108	40	5,17	150°	150°	0,3450
1135-0849/002			21,3			21,08			5,55			0,3740
1135-0850/002		21,5	21,27	5,57	0,3750							
1135-0851/002		21,5	14,20	16,76	4,16	170°	160°	0,3750				
1135-0852/002		23,3	23,08	7,54	150°	150°	0,3780					
1135-0853/002		23,3	14,34	17,93	7,56	0,3960						
1135-0854/002		23,5	23,67	6,02	170°	160°	0,3980					
1135-0855/002		30	23,5	15,91	19,88	23,67	116	45	6,02	150°	150°	0,5470
1135-0856/002			26,3			26,08			8,42			0,5860
1135-0857/002			26,5	26,27	8,45	0,5890						

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D	D_1	d	d_1	d_2	L	l	b	α	α_1	Масса, кг, не более
	Поле допуска										
	e8	h11									
1135-0860/002		26,5	15,91	19,88	26,27			6,72	170°	160°	0,5890
1135-0861/002								9,08			0,5910
1135-0862/002	36	29,3	17,93	22,41	29,08	116	45	9,45	150°	150°	0,6320
1135-0863/002		29,5			29,27			9,48			0,6350
1135-0864/002								7,55	170°	160°	0,6350

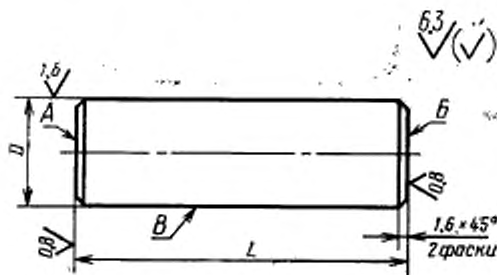
Пример условного обозначения пуансона размерами $D_1=9,5$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0834/002 ГОСТ 26514—85

15.1. Материал — сталь Р6М5 по ГОСТ 19265—73.

15.2. Твердость 64...66 HRC₂.

16. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать указанным на черт. 15 и в табл. 14.



Черт. 15

Таблица 14

Размеры, мм

Обозначение упора	<i>D</i>	<i>L</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска		
	e8	h11	
1135-0834/003	15	45	0,0624
1135-0837/003		44	0,0610
1135-0841/003	20	50	0,1230
1135-0845/003		56	0,1380
1135-0849/003		65	0,2500
1135-0857/003	30	85	0,4720

Пример условного обозначения упора размерами $D=15$ мм, $L=45$ мм:

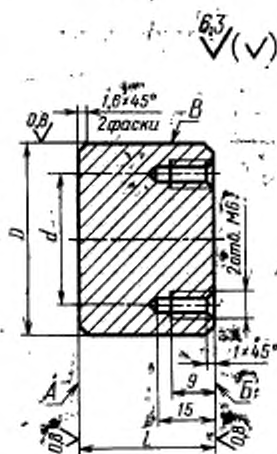
Упор 1135-0834/003 ГОСТ 26514—85

16.1. Материал — сталь 9ХС по ГОСТ 5950—73.

16.2. Твердость 59...63 HRC.

16.3. Допуск торцового биения поверхностей *A* и *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

17. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 16 и в табл. 15.



Черт. 16

Таблица 15

Размеры, мм

Обозначение плитки	D (поле допуска H7)	d	L	Масса, кг, не более
1135-0834/004	40	20	15	0,141
1135-0837/004	50	30	20	0,301
1135-0841/004	60	40		0,436
1135-0845/004	70	50		0,597
1135-0849/004	80	60	25	0,782
1135-0857/004	90	70		1,241

Пример условного обозначения плитки размером $D=40$ мм:

Плитка 1135-0834/004 ГОСТ 26514—85

17.1. Материал — сталь 9ХС по ГОСТ 5950—73.

17.2. Твердость 59...63 HRC.

17.3. Допуск торцового биения поверхностей А и В относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

Изменение № 1 ГОСТ 26514—85 Инструмент для холоднштамповочных автоматов. Пуансоны третьего перехода. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.89 № 3807

Дата введения 01.01.91

Пункт 3. Чертеж 2. Исключить размерную линию, отходящую от базы А.

Пункт 4. Таблица 3. Графу «Номинальный диаметр резьбы» после обозначения М12 дополнить обозначением: М14.

Пункт 4.2. Заменить обозначение: HRC на HRC₂.

(Продолжение см. с. 122)

- Пункт 9. Таблица 6. Графа α . Для пуансонов 1135-0806/002—1135-0808/002
заменить размер: 150 на 150°;
графа δ . Заменить значение: 908 на 9,08;
графа d_2 . Заменить значение: 23,67 на 23,27.
- Н₁. Пункт 14. Чертеж 13, таблица 12 (головка). Заменить обозначение: D_1 на
Пункт 15. Чертеж 14. Выносной элемент I. Заменить размер: R0,5 на R0,2.
Стандарт дополнить пунктом — 17,4: «17.4. Маркировать на поверхности А
обозначение плитки».

(ИУС № 3 1990 г.)