



26394-84 —

— 26405-84

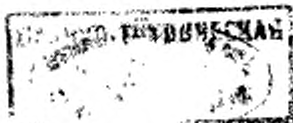
с урч. 1 +

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

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, Э. 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

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

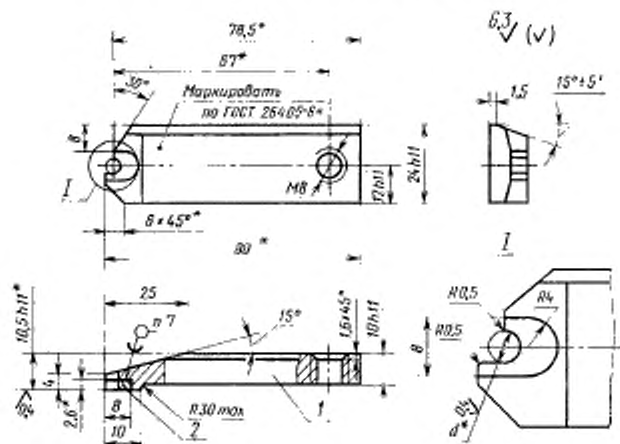
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

Исполнение I для автомата АВ1216



* Размеры после сборки

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

Черт. 1

Таблица 1

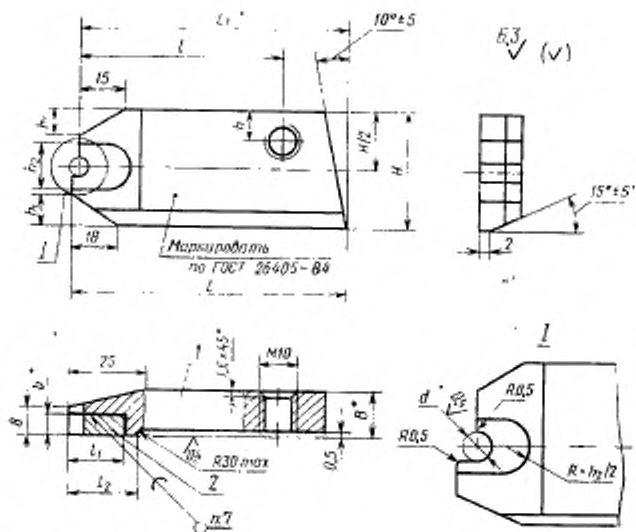
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		d (поле допуска H7)	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		
1134 0401			M4	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

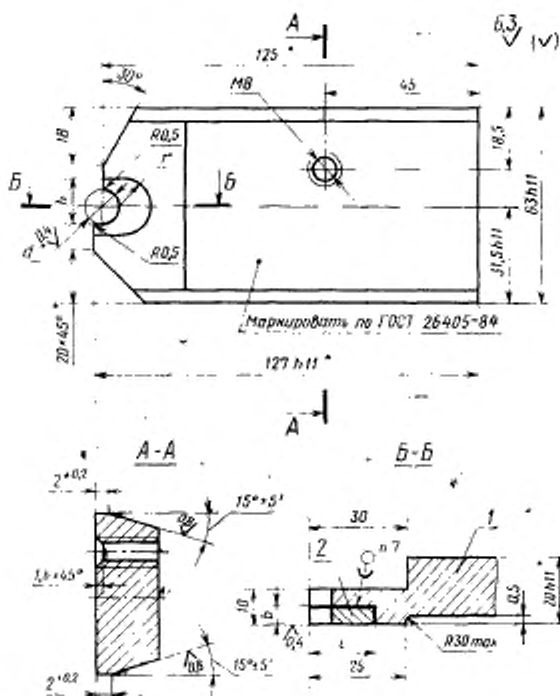
Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Привязанность	Изготавливаемые болты		d	L	B	H	Поле допуска		L ₁	b	l	L ₂	h	h ₁	h ₂	Модель автомата	Обозначение вставки-голова по ГОСТ 11373—75	Масса, кг, не более	
			диаметр резьбы	диаметр					H7	h11											
																					Обозначение стандарта
1134-0403			M4		3,33					2,6	12							1909-0015	0,280		
1134-0404					3,93													1909-0016	0,260		
1134-0405			M5		4,36				85	13	36	83	3,6	85	8	10	АБ1218	1909-0017	0,240		
1134-0406					4,83									20	9			1909-0018	0,220		
1134-0407					5,23													1909-0019	0,210		
1134-0408			M6		5,83					4,6	17							1909-0021	0,440		
1134-0409					5,23					3,6	15							1909-0019	0,430		
1134-0410					5,83				102	15	40	98	4,6	73	18	22	15	10	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

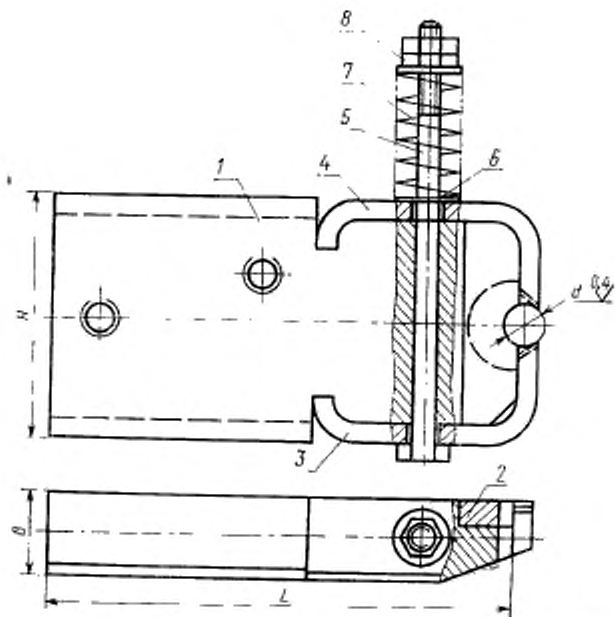
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготовленные болты		d (поле допуска Н7)	b	r	t	h	Модель автомата	Обозначение вставки-голова по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								
1134-0413			M8		7,05	4,6	7		14		1909-0024	1,100
1134-0414				ГОСТ 7795—70;	7,85			17			1909-0025	1,080
1134-0415			M10	ГОСТ 7796—70;	8,85	5,6	8		16	АВ1220;	1909-0027	1,060
1134-0416				ГОСТ 7798—70;	9,85					АВ1220А;	1909-0029	1,040
1134-0417				ГОСТ 7805—70;	10,77				18	АВ1221А	1909-0032	1,020
1134-0418			M12	ГОСТ 7808—70;	11,85	6,6	9	20	20		1909-0034	1,000

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

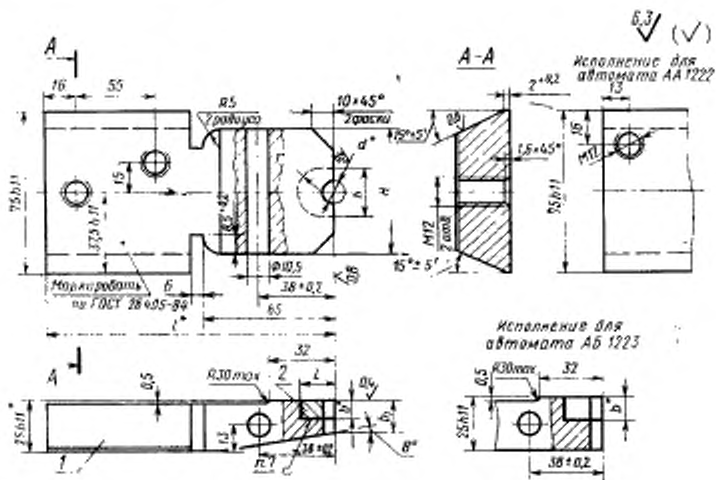
Нож 1134-0413 ГОСТ 26394—84

Исполнение 4



1 — корпус; 2 — вставка; 3 — нижняя лапка; 4 — верхняя лапка; 5 — болт М10-6gX140.58.05 ГОСТ 7805-70; 6 — шайба 10.01.05 ГОСТ 10450-78 (2 шт.); 7 — пружина 1066-0798 ГОСТ 18793-80; 8 — гайка М10-6H.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	Приваренность	Изготавливаемые болты		d	L	H	b	f	h	r	Модель автомата	Обозначение остатков заготовки по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более
			Диаметр резьбы	Обозначение стандарта										
1134-0419			M14		12,55			17	22	11,0		1909-0085	2,380	
1134-0420					13,65	144,061	8,4	19				1909-0088	2,330	
1134-0421			M16	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70,	14,55				25	12,5		1909-0089	2,280	
1134-0422				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70,	15,85			21				1909-0093	2,230	
1134-0423			M18	ГОСТ 7811—70	16,28		9,4					1909-0094	2,430	
1134-0424					18,08	151,565	11,3	25	32	16,0		1909-0097	2,400	
1134-0425			M20		20,08		12,3	29	35	18,0		1909-0101	2,280	

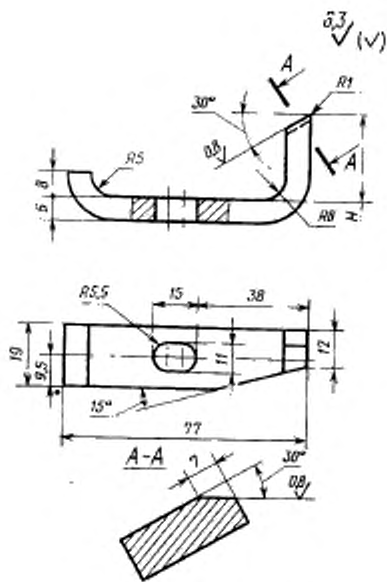
Пример условного обозначения ножа $d=12,55$ мм:

Нож 1134-0419 ГОСТ 26394—84

Обозначение ножа	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 3 Нижняя латка Кол. 1	Поз. 4 Верхняя латка 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		
1134-0420	1134-0420/001	1134-0419/003	1134-0419/004
1134-0421	1134-0421/001		
1134-0422	1134-0422/001	1134-0420/003	1134-0420/004
1134-0423	1134-0423/001		
1134-0424	1134-0424/001	1134-0421/003	1134-0421/004
1134-0425	1134-0425/001	1134-0422/003	1134-0422/004

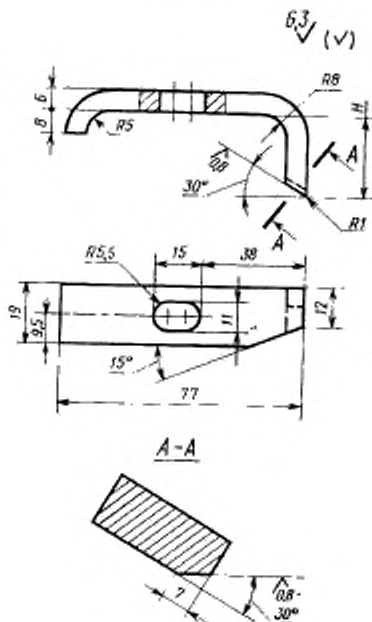
3. Материал корпуса — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.
4. Марки твердого сплава по ГОСТ 3882—74:
для пластин с d до 6 мм из сплава марки ВК15;
для пластин с d свыше 6 мм из сплава ВК20.
5. Гнезда под вставки — заготовки выполнить с зазором 0,1 мм по размерам b , h и r .
6. Твердость HRC₂ 42...46, кроме зоны пайки.
7. Паять прутком ГК РХХ 10НД МЗ 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



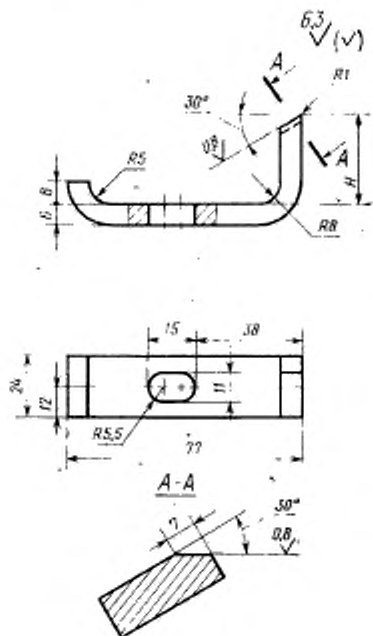
Черт. 6

Верхняя лапка



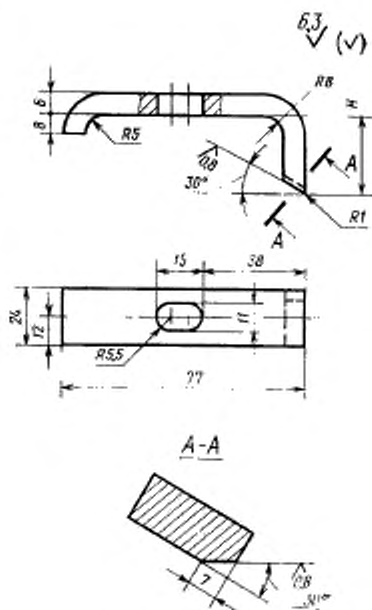
Черт. 7

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	AA1222	27,0	0,11
1134-0420/003	1134-0420/004		26,0	0,12
1134-0421/003	1134-0421/004	AB1223	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 — HRC₂ 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

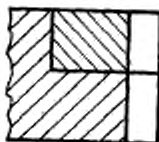
Чертеж 2. Заменить размер: $10^\circ \pm 5$ на $10^\circ \pm 5'$.

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

на поверхности, показанной под углом $15^\circ \pm 5'$, 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_{Σ} 48...52 на 45...48 HRC_{Σ} .
(ИУС № 4 1990 г.)
