

Инструмент для холодновысадочных автоматов

МАТРИЦЫ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК БОЛТОВ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.
Dies for cutting off bolt blanks.
Construction and dimensionsГОСТ
26396-84

ОКП 39 6321

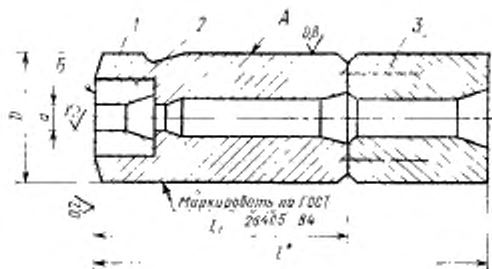
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на матрицы с твердосплавными вставками к двухударным автоматам для отрезки заготовок болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.



* Размер для справок

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты				D	L	L ₁	d	Масса, кг, не более				
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска										
					17	—						19	19		
1107-0501		*	M4	ГОСТ 7805—70	18			50	3,33	0,0927					
1107-0502		3,93							0,0922						
1107-0503		3,33	0,2247												
1107-0504		3,93	0,2242												
1107-0505			M5		22				4,38	0,2178					
1107-0506		4,83							0,2174						
1107-0507			M6						ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70				80	5,23	0,2216
1107-0508		5,83												0,2203	
1107-0509		5,23		0,6016											
1107-0510		5,83		0,6003											
1107-0511			M8		32	100				7,05	0,5970				
1107-0512		7,85								0,5947					
1107-0513		7,05								1,1850					
1107-0514		7,85								1,1817					
1107-0515			M10	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7705—70, ГОСТ 7808—70	40	125				8,85	1,1758				
1107-0516		9,85								1,1706					
1107-0517		8,85	1,9138												
1107-0518		9,85	1,9086												
1107-0519			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70	45	160	100			10,77	1,8754				

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	L	L ₁	d	Масса, кг, не более					
			Номинал. диаметр резьбы	Обозначение стандарта						Поле допуска				
					17	—	H9	H9						
1107-0520			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	45	160		11,85	1,858					
1107-0521													10,77	3,700
1107-0522														11,85
1107-0523			M14		56	200	100	12,55	3,631					
1107-0524														13,65
1107-0525			M16	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70				14,55	3,532					
1107-0526														15,85
1107-0527			M18					16,28	4,058					
			M18					18,08	4,082					
1107-0528			M20		60	210								
			M20											
1107-0529			M20					20,08	4,103					

Таблица 2

Обозначение матрицы	Обозначение деталей			Обозначение матрицы	Обозначение деталей		
	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Пяточка Кол. 1		Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Пяточка Кол. 1
1107-0501	1107-0501/001	1107-0501/002		1107-0516	1107-0516/001	1107-0516/002	1107-0515/003
1107-0502	1107-0502/001	1107-0502/002		1107-0517	1107-0517/001	1107-0515/002	1107-0517/003
1107-0503	1107-0503/001	1107-0501/002		1107-0518	1107-0518/001	1107-0516/002	
1107-0504	1107-0504/001	1107-0502/002		1107-0519	1107-0519/001	1107-0519/002	1107-0519/003
1107-0505	1107-0505/001	1107-0505/002		1107-0520	1107-0520/001	1107-0520/002	
1107-0506	1107-0506/001	1107-0506/002		1107-0521	1107-0521/001	1107-0519/002	1107-0521/003
1107-0507	1107-0507/001	1107-0507/002		1107-0522	1107-0522/001	1107-0520/002	
1107-0508	1107-0508/001	1107-0508/002		1107-0523	1107-0523/001	1107-0523/002	1107-0523/003
1107-0509	1107-0509/001	1107-0507/002	1107-0509/003	1107-0524	1107-0524/001	1107-0524/002	
1107-0510	1107-0510/001	1107-0508/002		1107-0525	1107-0525/001	1107-0525/002	1107-0525/003
1107-0511	1107-0511/001	1107-0511/002	1107-0511/003	1107-0526	1107-0526/001	1107-0526/002	
1107-0512	1107-0512/001	1107-0512/002		1107-0527	1107-0527/001	1107-0527/002	
1107-0513	1107-0513/001	1107-0511/002	1107-0513/003	1107-0528	1107-0528/001	1107-0528/002	1107-0527/003
1107-0514	1107-0514/001	1107-0512/002		1107-0529	1107-0529/001	1107-0529/002	
1107-0515	1107-0515/001	1107-0515/002	1107-0515/003				

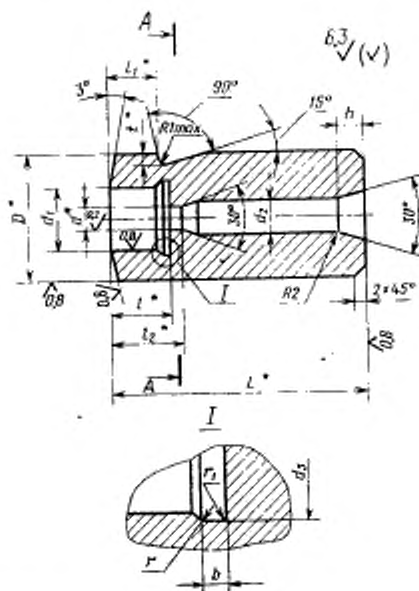
Пример условного обозначения матрицы размерами $d=3,93$ мм, $D=18$ мм, $L_1=50$ мм:

Матрица 1107-0502 ГОСТ 26396—84

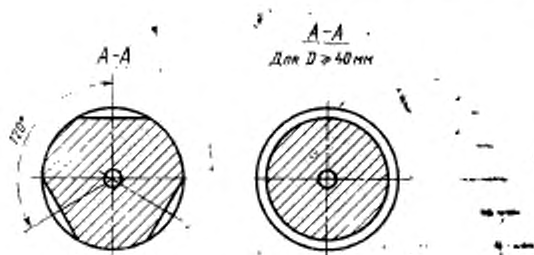
3. Допуск радиального биения поверхности диаметром d и торцевого биения поверхности B относительно поверхности A — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

4. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

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



* Размеры после сборки



Черт. 2

Пример условного обозначения корпуса размерами
 $d=3,93$ мм, $L=80$ мм, $D=22$ мм:

Корпус 1107-0504/001 ГОСТ 26396—84

5.1. Материал — сталь 30ХГСА по ГОСТ 4543—71.

5.2. Твердость — HRC, 42...46.

Таблица 3

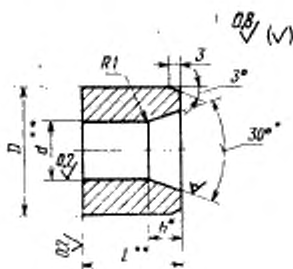
Размеры в мм

Обозначение корпуса	Код ОКП	Номинальный диаметр резьбы	D			Поле допуска			d_3	f	f ₁	L ₃	h	t	b	r	r ₁	Масса, кг, не более
			17	19	19	d ₁	d ₂	H7										
1107-0501/001		18	50	3,33							17,20						0,081	
1107-0502/001				3,93				6			18,06							
1107-0503/001				3,33					9,83		17,20			1,0	0,3	0,2	0,216	
1107-0504/001				3,93							18,06							
1107-0505/001		22		4,38				7			18,30						0,211	
1107-0506/001				4,83							19,00						0,210	
1107-0507/001				5,23							21,30		3,5				0,195	
1107-0508/001				5,83						18	22,00	8						
1107-0509/001			80	5,23			13,43	8			21,30						0,461	
1107-0510/001		22		5,83							22,00							
1107-0511/001				7,05							23,25						0,442	
1107-0512/001				7,85			17,41	9	17,90		24,10							
1107-0513/001		40		7,05							23,25						0,727	
1107-0514/001				7,85							24,10		1,0				0,726	
1107-0515/001		M10		8,85			23,38	11	23,90		23,25						0,678	

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Код ОКП	Повышающая Минитр р/зобл	Поле допуска				d_2	t	t_1	t_2	h	t	b	r	r_a	Масса, кг, не более
			D	L	d	d_1										
1107-0516/001		M10	40	87	9,87	23,38	11	18	30,35		1,0				0,677	
1107-0517/001					8,85		23,0	19,5	21,25						1,122	
1107-0518/001			45		9,85			28	30,37	8	3,0				1,121	
1107-0519/001					10,77				33,37						1,076	
1107-0520/001		M12			11,85	21,37	13	25,90	31,50						1,074	
1107-0521/001					10,77			21,5	33,35						1,757	
1107-0522/001					11,85				34,50						1,757	
1107-0523/001		M14	53	103	12,55	29,35	15	29,96	38,50			3,0	1,0	0,5	1,699	
1107-0524/001					13,65			24,5	39,50						1,697	
1107-0525/001		M13			14,55	31,34	18		43,50	10	8,0				1,628	
1107-0526/001					15,85			27,5	45,00						1,625	
1107-0527/001		M18			15,28				45,50						1,839	
1107-0528/001		M18 M20	60		18,08	35,32	23	35,86	49,50						1,781	
1107-0529/001		M20			20,08	39,30		39,80	53,50						1,707	

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



- * Размеры для справок
- ** Размеры после сборки

Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение вставки	d	D	L	λ , не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284 84
	Поле допуска					
	H9	h7				
1107-0501/002	3,33	9,5	13,5	7	0,0087	1010-1728
1107-0502/002	3,93				0,0082	1010-1731
1107-0505/002	4,38				0,0078	1010-1732
1107-0506/002	4,83				0,0074	1010-1733
1107-0507/002	5,23	13,5	15,5	5	0,0266	1010-1734
1107-0508/002	5,83				0,0253	1010-1735
1107-0511/002	7,05	17,5	19,5	5	0,0440	1010-1737
1107-0512/002	7,85				0,0417	1010-1738
1107-0515/002	8,85	23,5	19,5	5	0,1018	1010-1742
1107-0516/002	9,85				0,0976	1010-1744

Размеры в мм

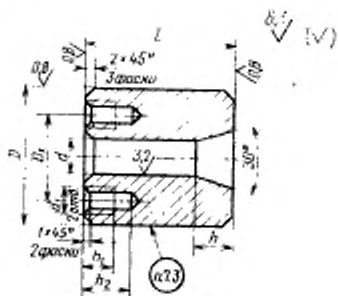
Обозначение вставки	d	D	L	н, не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-заго- товок по ГОСТ 10284—84
	Поле допуска					
	H9	h7				
1107-0519/002	10,77	26,5	21,5	5	0,1384	1010-1746
1107-0520/002	11,85					
1107-0523/002	12,55	29,5	24,5	9	0,1864	1010-1749
1107-0524/002	13,65					
1107-0525/002	14,55	31,5	27,5	10	0,2267	1010-1752
1107-0526/002	15,85					
1107-0527/002	16,28					
1107-0528/002	18,08					
1107-0529/002	20,10	35,5	29,5		0,2907	1010-1754
		39,5	31,5		0,3862	1010-1755

Пример условного обозначения вставки диаметром $d=3,33$ мм:

Вставка 1107-0501/002 ГОСТ 26396—84

6.1. Материал ВК20, ВК20-КС — по ГОСТ 3882—74.

7. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



Черт. 4

Размеры в мм

Обозначение плитки	D (поле допус- ка 17)	D_1	L (поле допус- ка 16)	d	d_1	h_1	h_2	h	Масса, кг, не более
1107-0509/003	32	20	20	8	M4	6	9,5	10	0,114
1107-0511/003				9					0,111
1107-0513/003	40	25	45	11	M6	9	15,0	15	0,414
1107-0515/003				13					0,396
1107-0517/003	45	28	60	16	M6	9	15,0	20	0,690
1107-0519/003				19					0,661
1107-0521/003	56	36	100	24	M6	9	15,0	20	1,803
1107-0523/003				19					1,746
1107-0525/003	60	42	110	24	M6	9	15,0	20	1,677
1107-0527/003				24					2,010

Пример условного обозначения плитки размера-
ми $d=8$ мм, $D=32$ мм:

Плитка 1107-0509/003 ГОСТ 26396—84

7.1. Материал — сталь У8А по ГОСТ 1435—74.

7.2. Твердость HRC, 59...60.

7.3. Маркировать обозначение плитки.

Изменение № 1 ГОСТ 26396—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Матрицы для отрезки заготовок болтов. 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

Таблица 1. Заменить ссылку: ГОСТ 7705—70 на ГОСТ 7805—70.

Чертеж 2. Заменить размер: L^* на L .

Пункт 7.2. Заменить значение твердости: HRC₂ 59...60 на 59...62 HRC₂,
(ИУС № 4 1990 г.)