

Инструмент для холодновысадочных автоматов

## ПУАНСОНЫ ОКОНЧАТЕЛЬНЫЕ

## Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.  
Finishing punches.  
Construction and dimensions.

ГОСТ  
26401-84

ОКП 39 6313

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

с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

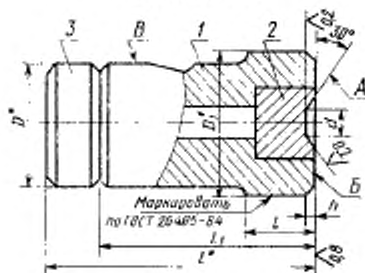
1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны к двухударным автоматам для холодной высадки заготовок болтов с шестигранной головкой номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1, 2;

исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 3, 4.

## Исполнение 1



\* Размеры для справок

Черт. 1

Таблица 1

## Размеры в мм

Обозначение пунксона	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	D <sub>1</sub>	d	Поле допуска		L <sub>1</sub>	L	A	t
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта				—	H7				
1135-0201			M4	ГОСТ 7805—70	25	32	6,3		48		0,6	10	
1135-0203			M5				7,2				0,7		
1135-0204			M6	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70	36	45	9,0		77		0,9	25	
1135-0212			M10	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	50			15,3		110	1,5	38	
1135-0213					65	70			82			35	
1135-0215			M12	ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70				17,1			1,7		
1135-0218			M16	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	70	90	21,6		105	140	2,1	28	

Пример условного обозначения пунксона размерами  $D=50$  мм,  $d=15,3$  мм,  $L_1=82$  мм,  $L=110$  мм:

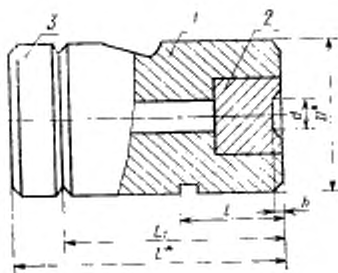
Пунксон 1135-0212 ГОСТ 26401—84

Таблица 2

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1	Масса, кг, не более
	Обозначение деталей			
1135-0201	1135-0201/001	1135-0201/002	—	0,249
1135-0203	1135-0203/001	1135-0203/002		0,734
1135-0204		1135-0204/002		0,733
1135-0212	1135-0212/001	1135-0212/002		1135-0207/003
1135-0213	1135-0213/001		1135-0211/003	2,776
1135-0215		1135-0215/002		2,790
1135-0218	1135-0218/001	1135-0218/002	1135-0214/003	4,882

## Исполнение 2

Остальное — см. черт. 1



\* Размеры для справок

Черт. 2

## Размеры в мм

Обозначение пункса	Код ОКП	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы	Изготавливаемые болты		D	d	L	L <sub>1</sub>	h	t			
				Обозначение стандарта	D							Поле допуска		
												H7	—	h9
1135-0202			M4	ГОСТ 7805-70	38	6,3	—	77	0,6	25				
1135-0205			M6	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70	50	9,0	—	82	0,9	20				
1135-0206			M8	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70		10,8	—		1,0	38				
1135-0207								110						
1135-0208				ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70		11,7	—		1,1	20				
1135-0209							110			38				
1135-0210			M10	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70	65	12,6	—	105	1,2	35				
1135-0211							122							
1135-0214			M12	ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7798-70	70	15,3	—	140	1,5	28				
1135-0216			M14	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70		17,1	140		105	1,7				
1135-0217			M14	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70		19,8	—		1,9					
			M16	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70										
1135-0219			M18	ГОСТ 7796-70	95	21,6	170		2,1					

## Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы	Изготавливаемые болты		D	d	L	L <sub>1</sub>	h	t
				Обозначение стандарта							
				Поле допуска							
1135-0220			M18	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70	95	24,3	170	105	2,3	28	
			M20	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70							
1135-0221				ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70		27,0			2,6		

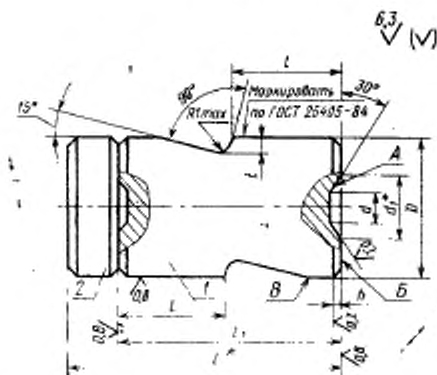
Пример условного обозначения пуансона размера-  
ми  $D=50$  мм,  $d=10,8$  мм,  $L_1=82$  мм,  $L=110$  мм:

Пуансон 1135-0207 ГОСТ 26401-84

Таблица 4

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1	Масса, кг, не более
	Обозначение деталей			
1135-0202	1135-0202/001	1135-0201/002	—	0,625
1135-0205	1135-0205/001	1135-0204/002		1,293
1135-0206	1135-0206/001	1135-0206/002	1135-0207/003	1,306
1135-0207	1135-0207/001			1,503
1135-0208	1135-0206/001	1135-0208/002	—	1,306
1135-0209	1135-0207/001			1,503
1135-0210	1135-0211/001	1135-0210/002	1135-0211/003	1,502
1135-0211		3,200		
1135-0214	1135-0214/001	1135-0212/002	1135-0214/003	4,311
1135-0216		1135-0215/002		4,309
1135-0217	1135-0219/001	1135-0217/002	1135-0219/003	4,305
1135-0219		1135-0218/002		7,998
1135-0220	1135-0220/001	1135-0220/002	8,078	
1135-0221	1135-0221/001	1135-0221/002	8,141	

3. Конструкция и размеры цельных стальных пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 5.



\* Размеры для справок

Черт. 3

Таблица 5

## Размеры в мм

Обозначение паяссона	Код ОКП	Требования	Наготоваемые болты		D	d	L	L <sub>1</sub>	t	A	t	Обозначение деталей	Поз. 2 Паяссон Код. 1	Поз. 1 Паяссон Код. 1	Масса, кг, не более				
			Исполнение диаметр решки	Обозначение стандарта												Полн. допус- ка	H7	Полн. допус- ка	H9
1135-0222			M4	ГОСТ 7805-70	25	6,3	8,4	48	23	0,6		1135-0222/001			0,094				
1135-0223			M5		36	7,2	9,6	77	43	0,7		1135-0223/001			0,217				
1135-0224			M6	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70		9,0	12,0			0,9	4	1135-0224/001							
1135-0225												1135-0225/001							
1135-0226												1135-0226/001							
1135-0227				ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70	50	10,8	14,4			1,0	37	1135-0227/001			0,322				
1135-0228			M8								52	1135-0228/001	1135-0207/003		0,513				
1135-0229				ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70		11,7	15,6		82	1,1	4	1135-0229/001			0,322				
1135-0230											52	1135-0230/001	1135-0207/003		0,519				
1135-0231			M10	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70	65	12,6	16,8	122	60	1,2	6	1135-0231/001			1,467				
1135-0232												1135-0232/001	1135-0211/003						

## Размеры в мм

Обозначение пуассона	Код ОКП	Применяемость	Исполняемые болты		D		d		d <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	l		h	l	Поз. 1 Пунктов Код. 1	Поз. 2 Пунктов Код. 1	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска		Поле допуска					H7	H9					
					h7	H7	h9	H9										
1135-0233			M10	ГОСТ 7805-70,	ГОСТ 7798-70	50	15,3	20,4	110	82	52	50	1,5	1135-0233/001	1135-0207/003	0,519		
				ГОСТ 7798-70		65	122	60	1,5	1135-0234/001	1135-0211/003	1,450						
1135-0234			M12	ГОСТ 7811-70,	ГОСТ 7795-70,	70			140	105	45		1135-0235/001	1135-0214/003	1,627			
				ГОСТ 7795-70,		70				1135-0236/001	1135-0211/003	1,400						
1135-0235			M11	ГОСТ 7805-70,	ГОСТ 7798-70	65			122	82	60		1135-0237/001					
				ГОСТ 7798-70														
1135-0236			M11	ГОСТ 7811-70,	ГОСТ 7795-70,		17,1	22,8				1,7	6					
				ГОСТ 7795-70,														
1135-0237			M11	ГОСТ 7808-70,	ГОСТ 7796-70													
				ГОСТ 7796-70														
1135-0238			M16	ГОСТ 7805-70,	ГОСТ 7798-70	70	19,8	26,4	140	105	45	1,9	1135-0238/001	1135-0214/003	1,600			
				ГОСТ 7798-70,														
1135-0239			M16	ГОСТ 7808-70,	ГОСТ 7796-70													
				ГОСТ 7796-70														
				ГОСТ 7805-70,	ГОСТ 7798-70		21,0	28,8				2,1	1135-0239/001					



## Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Привязанность	Изготавливаемые болты		D	d		d <sub>1</sub>	L		l	h	f	Пос. 1 Пуансон Кол. 1	Пос. 2 Пласти Кол. 1	Масса, кг, в заказе	
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		Поле допуска			L <sub>1</sub>	Поле допусков							
						Н7	H7			к8							к8
1135-0240			М18	ГОСТ 7811-70,	95°	21,6	28,8	170	105	52	2,1	1135-0240/001					
				ГОСТ 7795-70,													
				ГОСТ 7808-70,													
1135-0241			М20	ГОСТ 7796-70	95°	24,3	32,4	170	105	52	2,3	1135-0241/001					
				ГОСТ 7805-70,													
				ГОСТ 7798-70													
1135-0242				ГОСТ 7811-70,	95°	27,0	36,0	170	105	52	2,6	1135-0242/001			4,244		
				ГОСТ 7795-70,													
				ГОСТ 7808-70,													

Пример условного обозначения цельного стального пуансона размерами  $D=50$  мм,  $d=10,8$  мм,  $L_1=82$  мм,  $L=110$  мм:

Пуансон 1135-0222 ГОСТ 26401—84

4. Материал цельных стальных пуансонов — сталь марки 6ХС по ГОСТ 5950—73. Твердость — HRC<sub>3</sub> 54...56.

5. Допуск радиального биения поверхности А и торцевого биения поверхности В относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

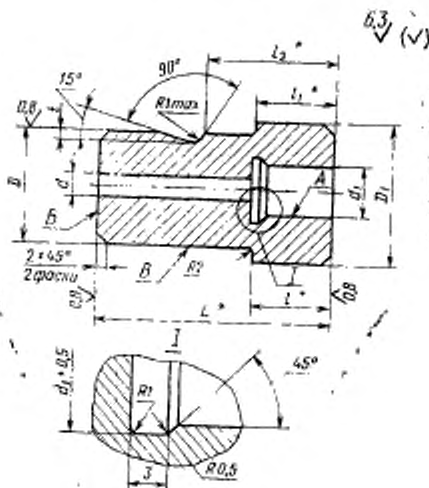
6. Технические требования — по ГОСТ 26405—84

7. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 4 и в табл. 6,

исполнения 2 на черт. 5 и в табл. 7.

Исполнение 1



\* Размеры после сборки

Черт. 4

Таблица 6

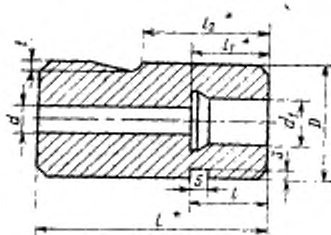
## Размеры в мм

Обозначение корпуса	$D$ $L$		$D_1$	$d$	$d_1$ (поле допуска Н7)	$l$	$l_1$	$l_2$	$t$	Масса, кг, не более
	Поле допуска									
	IT	h9								
1135-0201/001	25	48	32	6	15,42	10	19	29	4	0,198
1135-0203/001	36	77	45		21,39	25		43		0,635
1135-0212/001	50	82	70	8	24,32	38	24	52	6	2,107
1135-0213/001								65		60
1135-0218/001	70	105	90	10	44,27	28		45		3,460

Пример условного обозначения корпуса размерами  $D=25$  мм,  $d_1=15,42$  мм,  $l=10$  мм:

Корпус 1135-0201/001 ГОСТ 26401—84

Исполнение 2  
Остальное — см. черт. 4



\* Размеры после сборки

Черт. 5

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D		L		d	d <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	t	Масса, кг, не более
	Поле допуска		f7	h9							
	f7	h9									
1135-0202/001	35	77	6	15,42	25	19	43	4	0,574		
1135-0205/001	50	82		21,39					20	37	1,195
1135-0206/001			65	82	8	24,37	38	52	6	1,179	
1135-0207/001	2,040										
1135-0211/001	70	105	10	34,32	28	24	45	6	1,427		
1135-0214/001	3,311										
1135-0219/001	95	105	12	44,27	28	52	10	10	3,875		
1135-0220/001									3,750		
1135-0221/001				49,25					3,750		

Пример условного обозначения корпуса размерами  $D=36$  мм,  $d_1=15,42$  мм,  $l=25$  мм:

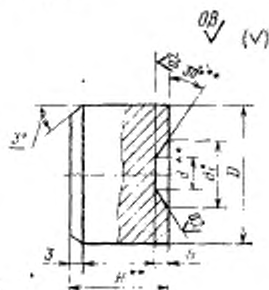
Корпус 1135-0202/001 ГОСТ 26401—84

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

7.2. Твердость—HRC, 42...46.

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

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



Черт. 6

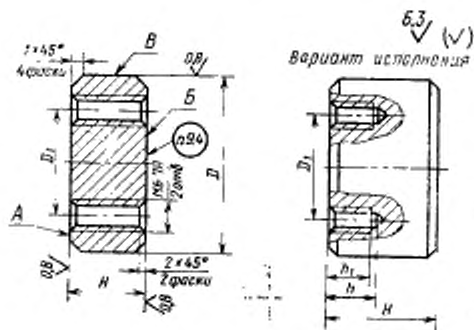
- \* Размер для справок
- \*\* Размеры после сборки

## Размеры в мм

Обозначение вставки	D (поле допус- ка вт)	H	d (поле допус- ка НТ)	d <sub>1</sub>	h	Обозначение вставок-заго- товки по ГОСТ 10284-81	Марка сплава по ГОСТ 3882-74	Масса, кг, не более
1135-0201/002	15,5		6,3	8,4	0,6	1010-1701		0,052
1135-0203/002	21,5		7,2	9,6	0,7	1010-1702		0,100
1135-0204/002		19	9,0	12,0	0,9	1010-1703	ВК20	0,079
1135-0206/002			10,8	14,4	1,0	1010-1705		0,129
1135-0208/002	24,5		11,7	15,6	1,1	1010-1706		0,128
1135-0210/002			12,6	16,8	1,2	1010-1707		
1135-0212/002			15,3	20,4	1,5	1010-1708		0,317
1135-0215/002	31,5	24	17,1	22,8	1,7	1010-1709		0,315
1135-0217/002			19,8	25,4	1,9	1010-1711		0,312
1135-0218/002	44,5		21,6 <sup>a</sup>	28,8	2,1	1010-1712	ВК25	0,522
1135-0220/002			24,3	35,4	2,3	1010-1713		0,601
1135-0221/002	49,5	29	27,0	35,0	2,6	1010-1714		0,744

Пример условного обозначения вставки размером d = 6,3 мм:  
Вставка 1135-0201/002 ГОСТ 26401-84

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



Черт. 7

Таблица 9

Размеры в мм

Обозначение плитки	D		D <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Масса, кг, не более
	H					
	Поле допуска					
	17	h6				
1135-0207/003	50	28	30	—	—	0,197
1135-0211/003	65	40	40	15,0	8	1,033
1135-0214/003	70	35		9,5	6	1,050
1135-0219/003	95	65	60	15,0	9	3,461

Пример условного обозначения плитки размерами  $D=50$  мм,  $H=28$  мм:

Плитка 1135-0207/003 ГОСТ 26401—84

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

9.2. Твердость — HRC<sub>2</sub> 59...62.

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

9.4. Маркировать обозначение плитки.

Изменение № 1 ГОСТ 26401—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Пуансоны окончательные. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.12.89 № 4080

Дата введения 01.01.91

Таблица 1. Графа *d*. Заменить значение: 15,3 на 15,2.

Таблица 3. Графа *d*. Заменить значения: 12,6 на 12,8; 15,3 на 15,2; 19,8 на 19,95.

Таблица 5. Графа *d*. Заменить значения: 12,6 на 12,8; 15,3 на 15,2; 19,8 на 19,95.

Чертеж 4. Проставить шероховатость *Ra* 0,8 и заменить расположение выносной линии размера  $l_1^*$ , как указано на чертеже:

(Продолжение см. с. 98)

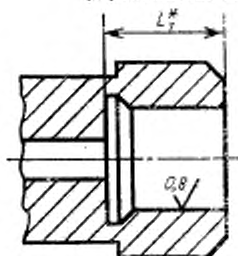


Таблица 7. Наименование графы *d*<sub>1</sub> дополнить словами: «поле допуска Н7».

Таблица 8. Графа *d*. Заменить значения: 12,6 на 12,8; 15,3 на 15,2; 19,8 на 19,95;

графа *d*<sub>1</sub>. Заменить значения: 20,4 на 19,2; 22,8 на 21,6; 26,4 на 25,2;

графа *h*. Заменить значения: 1,5 на 1,15; 1,7 на 1,3; 1,9 на 1,5.

Чертеж 7. Заменить значения фасок: 2×45° на 1×45°; 1×45° на 2×45°.

(ИУС № 4 1990 г.)