

ВОЛОКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ  
СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВОЛОЧЕНИЯ  
ШЕСТИГРАННЫХ ПРУТКОВ

ГОСТ  
5426-76\*

Формы и размеры

Die blanks of sintered hardmetals  
for drawing hexagonal rods.  
Shape and dimensions

Взамен  
ГОСТ 5426-66

ОКП 19 8400

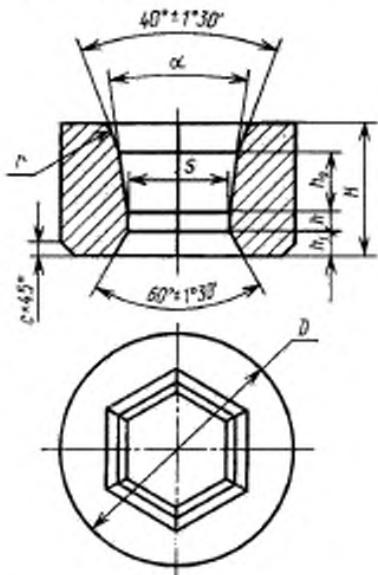
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров ССР от 5 февраля 1976 г. № 344 срок введения установлен

с 01.01.78

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на волоки-заготовки из твердых спеченных сплавов для волочения шестиугольных прутков из черных и цветных металлов.

2. Форма и размеры волок-заготовок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (июль 1988 г.) с Изменением № 1, утвержденным  
в августе 1982 г. (ИУС 12-82)

## Размеры в мм

Обозначение вылок-заго- товок	Приме- ненность	S		D		H		Пред. сталь	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	r	c	h <sub>min</sub>	Приз. сталь	a	Масса, г (кг/м <sup>3</sup> )	Сечение, м <sup>2</sup> (см <sup>2</sup> )	Масса, г (кг/м <sup>3</sup> )
		Номи-	Пред. сталь	Номи-	Пред. сталь	Номи-	Пред. сталь											
1980-0301		2,9														207		
1980-0302		3,9														204		
1980-0303		4,4	-0,35	30	$\pm 0,7$	21	$\pm 0,7$	1,5	2,0	10,5	3	1,5	16°	$\pm 1^\circ$		202		
1980-0304		4,9														200		
1980-0305		5,4														198		
1980-0306		5,9														197		
1980-0307		6,9														195		
1980-0308		7,9	-0,45	30	$\pm 0,7$	21	$\pm 0,7$	3,0		11,5	3	1,5				191		
1980-0309		8,9														185		
1980-0311		9,9														179		
1980-0312		10,9														173		
1980-0313		11,9														286		
1980-0314		12,9														276		
1980-0315		13,9														266		
1980-0316		14,9	-0,50													256		
1980-0317		15,9														475		
1980-0318		16,9														463		
1980-0319		17,9														451		
1980-0321		18,9														438		
1980-0322		19,9														626		
1980-0323		20,9	-0,80	50						28		5,0	4,0	14,0	5	610		
1980-0324		21,9														593		
1980-0325		23,9														557		

## Размеры в мм

## Продолжение

Обозначение	Приме- нение	S		D		H		Прил. откл.	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	r	c	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	a	Прим. откл.	Масса, г (для нормальных условий)	Масса, г (для условий испытаний)	
		Прил. откл.	Номин.	Прил. откл.	Номин.	Прил. откл.	Номин.													
1980-0326		24,9	50	±1,0	28	±0,7	5,0	4,0								2,0	16		538	
1980-0327		25,9																	519	
1980-0328		26,9	-0,80																906	
1980-0329		27,9			60	±1,0													883	
1980-0331		29,8																	853	
1980-0332		31,8																	787	
1980-0333		33,8	-0,90	65	±1,2														1079	
1980-0334		35,8																	1012	
1980-0335		37,6																	948	
1980-0336		39,6																	1744	
1980-0337		40,6			80													1718		
1980-0338		41,6																	1680	
1980-0339		44,6																	2501	
1980-0341		45,6		90	±1,5														2451	
1980-0342		47,6	-1,50																2348	
1980-0343		49,6																	2242	
1980-0344		52,6																	3908	
1980-0345		54,6																	3791	
1980-0346		55,6																	3731	
1980-0347		59,6		110	±2,0														3481	
1980-0348		62,6																	3283	
1980-0349		64,6																	3146	

**С. 4 ГОСТ 5426—76**

Пример условного обозначения волока-заготовки из сплава ВК8 с名义ным размером  $S=15,9$  мм:

*Волок-заготовка 1980-0317 ВК8 ГОСТ 5426—76*

3. В местах перехода выходного конуса на торец волок-заготовок допускаются скругления радиусом равным линейному размеру фаски.

4. Допускается скругление ребер шестигранника радиусом не более 1,5 мм.

5. Волоки-заготовки должны изготавливаться из твердых спеченных сплавов марок ВК6, ВК8, ВК10 по ГОСТ 3882-74.

Волоки-заготовки 1980-0336—1980-0349 допускается изготавливать из сплава ВК15. Плотность твердого сплава для названных волок-заготовок должна быть в пределах:

ВК6 — 14,8—15,2 г/см<sup>3</sup>,

ВК8 — 14,7—15,1 г/см<sup>3</sup>,

ВК10 — 14,4—14,9 г/см<sup>3</sup>,

ВК15 — 13,9—14,6 г/см<sup>3</sup>.

6. Технические требования, правила приемки, методы испытания и контроля — по ГОСТ 2330—76.

7. Маркировка и упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 19106—73.

Редактор *Н. В. Бобкова*

Технический редактор *В. Н. Прусакова*

Корректор *Т. И. Кононенко*

5426-76

Сдано в набор 09.08.88 Подп. в печ. 21.10.88 1,25 усл. ш. л. 1,25 усл. кр. отт. 0,95 уч.-изд. л.  
Тираж 4 000 Ценза 5 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 19840, Москва, ГСП, Новотретьевский пер., 3  
Тираж «Московский печатник», Москва, Лихий пер., 6. Зак. 2697