

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

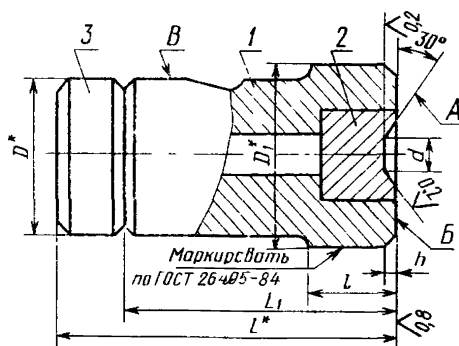
1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны к двухударным автоматам для холодной высадки заготовок болтов с шестигранной головкой номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	D ₁	d	L	L ₁	h	l
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта							
				—		H7		h9			
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			110			38
1135-0213					65	70	15,3	122	82	1,5	35
1135-0215			M12	ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70							
1135-0218			M16	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	70	90	21,6	140	105	1,7	28

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

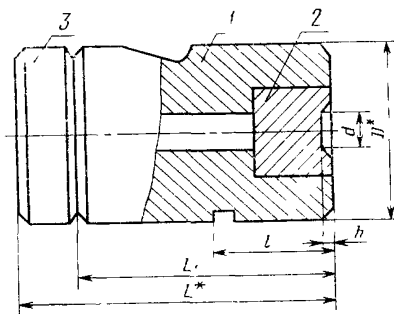
Пуансон 1135-0212 ГОСТ 26401—84

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	1,940
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 шпунсона	Код ОКП	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы	Изготавливаемые болты Обозначение стандарта	D	d	L	L ₁	h	t
						Поле допуска				
						H7	—	h9		
1135-0202			M4	ГОСТ 7805—70	36	6,3	—	77	0,6	25
1135 0205			M6	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		9,0	—		0,9	20
1135-0206			M8	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70	50	10,8	—	82	1,0	38
1135-0207		110								
1135-0208			M10	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		11,7	—	110	1,1	20
1135 0209		110								
1135-0210			M10	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70		12,6	110	122	1,2	38
1135-0211		65								
1135-0214			M12	ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70		15,3			1,5	
1135 0216			M14	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70 ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70	70	17,1	140	105	1,7	28
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 ₁	h	l	
				Обозначение стандарта								
												Поле допуска
							H7	-	19			
1135 0220			M18	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		95	24,3				2 3	28
			M20	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70				170	105			
1135 0221				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70			27,0				2	

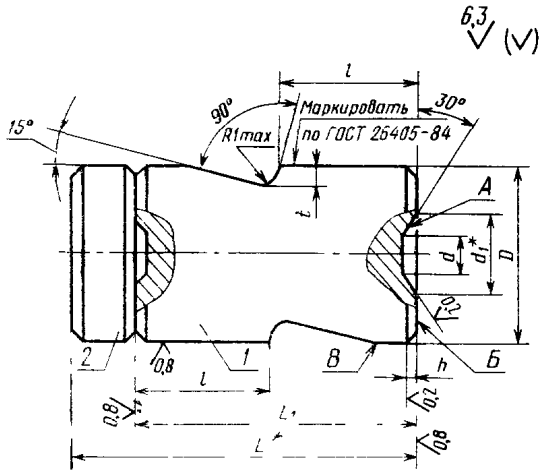
Пример условного обозначения пуансона размера-
ми $D=50$ мм, $d=10,8$ мм, $L_1=82$ мм, $L=110$ мм:

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			1,306
1135 0207	1135 0207/001	1135-0206/002	1135-0207 003	1,503
1135-0208	1135 0206 001		—	1,306
1135 0209		1135-0208/002		1,503
1135-0210	1135 0207/001		1135 0207/003	1,502
1135 0211	1135-0211/001	1135 0210/002		3,200
1135-0214		1135-0212/002		4,311
1135 0216	1135 0214/001	1135 0215/002	1135 0214 003	4 309
1135-0217		1135 0217/002		4 305
1135 0219	1135-0219/001	1135 0218/002		7,998
1135-0220	1135 0220/001	1135-0220/002	1135-0219/003	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

Размеры в мм

Обозначение пунксона	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	d	d ₁	L	L ₁	l	h	t	Поз. 1 Пунксон Код 1	Поз. 2 Пункта Код 1	Масса, кг, не более		
			Номинальный диаметр резьбы	Собозначение стандарта												Поле допуска	
																H7	H9
1135-0222			M4	ГОСТ 7805—70	25	6,3	8,4	48	20	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	1135-0225/001					
1135-0225												1135-0226/001					
1135-0226										37		1135-0227/001		0,322			
1135-0227				ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70	50	10,8	14,4			1,0	6	1135-0228/001	1135-0207/003	0,517			
1135-0228			M8				110			52		1135-0229/001		0,322			
1135-0229				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		11,7	15,6		82	1,1	4	1135-0230/001					
1135-0230								110		52		1135-0231/001	1135-0207/003	0,519			
1135-0231			M10	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70		12,6	16,8			1,2	6	1135-0232/001	1135-0211/003	1,467			
1135-0232					65		122			60							

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	d		d ₁	L		L ₁	l	h	t	Поз. 1 Пуансон Код 1	Поз. 2 Плунжа Код 1	Масса, кг, не более		
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		Поле допуска			f7	H7								—	h9
						—	—												
1135-0233			M10	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70	50	15,3	20,4	110	82	52	60	1,5		1135-0233/001	1135-0207/003	0,519			
1135-0234				ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70	65	—	—	122	—	—	—	—	—	1135-0234/001	1135-0211/003	1,450			
1135-0235			M12	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70	70	—	—	140	105	45	—	—	—	1135-0235/001	1135 0214/003	1,627			
1135-0235				ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70	С5	—	—	122	82	60	—	—	—	1135-0236/001	1135-0211/003	1,400			
1135 0237			M11	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70		17,1	22,8					1,7	6	1135-0237/001					
1135-0238				ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70	70	—	—	140	105	45	—	—	—	1135-0238/001	1135 0214/003	1,600			
1135-0239			M16	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70		21,6	28,8					2,1		1135-0239/001					

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		Размеры в мм		l	h	t	Поз. 1 Пуансон Кол. 1	Поз. 2 Плитка Кол. 1	Масса кг, по чертеж					
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	D	d							L	L ₁	Поле допуска	d ₁	Поле допуска
1135-0240			M18	ГОСТ 7811—70,	ГОСТ 7811—70,	95	21,6	28,8	170	105	52	2,1	1135-0240/001				
				ГОСТ 7795—70,													ГОСТ 7795—70,
				ГОСТ 7808—70,													
ГОСТ 7796—70	ГОСТ 7796—70	24,3	32,4	2,3	1135-0241/001			1135-0219/003	4,244								
ГОСТ 7805—70,										ГОСТ 7805—70,							
ГОСТ 7798—70											ГОСТ 7798—70	27,0	36,0	2,6	1135 0242/001		
ГОСТ 7811—70,	ГОСТ 7811—70,																
ГОСТ 7795—70,		ГОСТ 7795—70,															
ГОСТ 7808—70,			ГОСТ 7808—70,	M20													
ГОСТ 7796—70	ГОСТ 7796—70																
ГОСТ 7805—70,		ГОСТ 7805—70,															
ГОСТ 7798—70			ГОСТ 7798—70														

Пример условного обозначения цельного стального пуансона размерами D=50 мм, d=10,8 мм, L₁=82 мм, L=110 мм:

Пуансон 1135-0222 ГОСТ 26401—84

4. Материал цельных стальных пуансонов — сталь марки 6ХС по ГОСТ 5950—73. Твердость — HRC₉ 54...56.

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

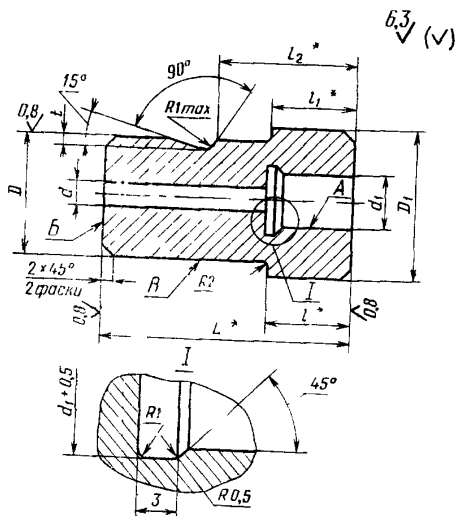
6. Технические требования — по ГОСТ 26405—84

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

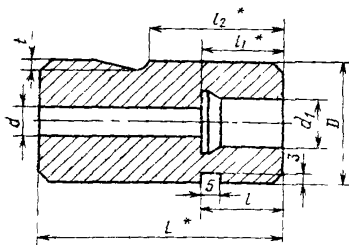
Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	L	D_1	d	d_1 (поле допуска Н7)	l	l_1	l_2	t	Масса, кг, не более
	Поле допуска									
	f7	h9								
1135-0201/001	25	48	32	6	15,42	10	19	29	4	0,198
1135-0203/001	36	77	45	6	21,39	25	19	43	4	0,635
1135-0212/001	50	82	70	8	24,32	38	24	52	6	2,107
1135-0213/001	65					35		60		2,945
1135-0218/001	70	105	90	10	44,27	28	24	45	6	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	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>d</i>	<i>d</i> ₁	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>t</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска								
	h7	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			8	24,37	38	52	2,040		
1135-0207/001	65	105		10	34,32	35	24	60	6
1135-0211/001	70		45					3,311	
1135-0214/001	95	105	12	44,27	28	52	10	3,875	
1135-0220/001				49,25	2,790				
1135-0221/001									

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

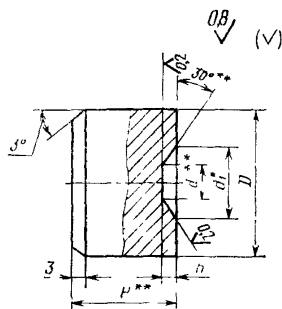
Корпус 1135-0202/001 ГОСТ 26401—84

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

7.2. Твердость—HRC₂ 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.



* Размер для справок
** Размеры после сборки

Черт. 6

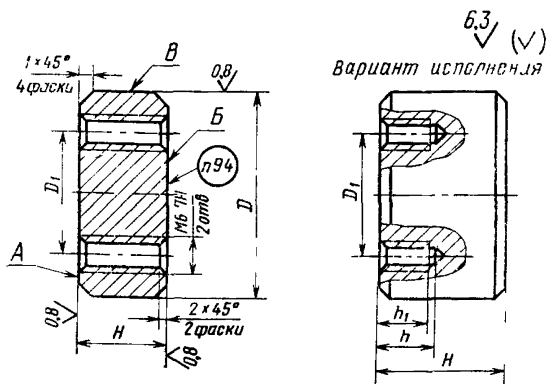
Таблица 8

Размеры в мм

Обозначение вставки	D (поле допуск ка h7)	H	d (поле допуск ка H7)	d ₁	h	Обозначение вставок-заго- товок по ГОСТ 10284—84	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	26,4	1,9	1010-1711		0,312
1135-0218/002	44,5		21,6	28,8	2,1	1010-1712	ВК25	0,522
1135-0220/002			24,3	32,4	2,3	1010 1713		0,601
1135-0221/002	49,5	23	27,0	36,0	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	H	D ₁	h	h ₁	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	f7	h6				
1135-0207/003	50	28	30	—	—	0,197
1135-0211/003	65	40	40	15,0	9	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 — HRC₃ 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 окончателные. 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)

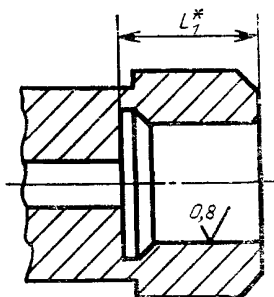


Таблица 7. Наименование графы d_1 дополнить словами: «поле допуска Н7».

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

графа d_1 . 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: $2 \times 45^\circ$ на $1 \times 45^\circ$; $1 \times 45^\circ$ на $2 \times 45^\circ$.

(ИУС № 4 1990 г.)