

Инструмент для холодновысадочных автоматов

## ПУАНСОНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ С ЗАТАЛКИВАТЕЛЕМ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines  
 Coning punches with injectors.  
 Construction and dimensions

ГОСТ  
 26400-84

ОКП 39 6313

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

с 01.07.86

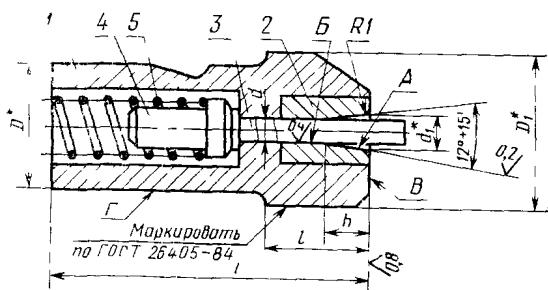
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны с твердосплавной вставкой к двухударным автоматам для холодной высадки заготовок болтов 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.



\* Размеры для справок

Черт 1

Таблица 1

## Размеры в мм

Обозначение пунксона	Код ОКП	Применяе мость	Изготавливаемые болты		D	D <sub>1</sub>	L		d <sub>1</sub>	h	t
			Номиналь- ный диа- метр резь- бы	Обозначение стандарта			h9	Поле допуска H7			
1135-0101			M4	ГОСТ 7805—70	22	30	48	3,30	5,2	8,8	10
1135-0102								3,90	5,4	7,0	
1135-0105			M5					4,35	6,2	9,0	
1135 0106					30	40	77	4,80	6,4	7,7	25
1135-0107								5,20	7,5	10,8	
1135-0108			M6	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7811—70				5,80	7,8	9,4	
1135-0109						46		5,20	7,5	10,8	
1135-0110				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70				5,80	7,8	9,4	
1135-0111					36		82	7,00	9,4	11,6	20
1135-0112				ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70					10,0	14,4	
1135-0113			M8	ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7808—70		56		7,8	9,9	9,8	
1135-0114				ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70					10,4	12,4	
1135-0115				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	40		110	7,0	9,4	11,6	38

Продолжение табл. 1

## Размеры в мм

Обозначение пункта	Код ОК II	Применяе- мость	Изготавливаемые болты		D	D <sub>1</sub>	L		d <sub>1</sub>	h	t
			Номиналь- ный диа- метр резь- бы	Обозначение стандарта			Поле допуска				
							H9	H7			
1135-0116			M8	ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70	40	56	110	7,00	10,0	14,4	38
1135-0117				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7808—70				9,9	9,8		
1135-0118				ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70				10,4	12,4		
1135-0119			M10	ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	40	56	110	8,80	11,4	12,4	38
1135-0120				ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70				12,9	19,6		
1135-0121				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7808—70				12,0	10,4		
1135-0122			ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70	9,80	13,4	17,0					
1135 0127			M12	ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	55	63	122	10,72	12,7	14,4	35
1135-0128				ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70				14,9	19,7		

Продолжение табл. 1

## Размеры в мм

Обозначение пункта	Код ОКП	Применяе- мость	Изготавливаемые болты		D	D <sub>1</sub>	L		d <sub>1</sub>	h	t
			Номиналь- ный диа- метр резь- бы	Обозначение стандарта			Поле допуска	d			
1135-0129			M12	ГОСТ 7796—70,	55	63	122	11,80	14,4	12,4	25
				ГОСТ 7808—70							
1135-0130				ГОСТ 7798—70,	70	80	140	15,80	20,0	17,4	28
				ГОСТ 7805—70							
1135-0142			M16	ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70	70	80	140	15,80	20,0	19,8	28

Т а б л и ц а 2

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Заталкиватель Кол. 1	Поз. 4 упор Кол. 1	Поз. 5 Пружина ГОСТ 18793—80 Кол. 1	Масса, кг, не более
1135-0101	1135-0001/001	1135-0001/002	1135-0101/003	1135-0101/004	1086-0775	0,169
1135 0102	1135-0002/001	1135 0002 002	1135 0102/003			0,498
1135-0105	1135-0005 001	1135-0005/002	1135-0105/003			0,499
1135-0106	1135-0006/001	1135-0006/002	1135 0106/003			0,507
1135-0107	1135-0007/001	1135-0007/002	1135 0107/003			0,508
1135 0108	1135-0008/001	1135 0008/002	1135 0108/003			0,721
1135-0109	1135 0009/001	1135-0007/002	1135-0109/003			0,871
1135-0110	1135-0010/001	1135 0008/002	1135 0110/003	1135 0103/004	1086-0787	0,873
1135 0111	1135 0011/001	1135-0011/002	1135-0111/003			0,875
1135-0112	1135-0012/001	1135 0012/002	1135-0112/003			0,910
1135-0113	1135 0013/001	1135-0013/002	1135-0113/003			0,411
1135-0114	1135 0014/001	1135 0014/002	1135-0114/003			1,418
1135-C.115	1135 0015/001	1135 0011/002	1135-0115/003			1,454
1135-0116	1135-0016/001	1135-0012/002	1135-0116/003	1135-0115/004	1086 0788	1,395
1135-0117	1135-0017/001	1135-0013/002	1135-0117/003			1,387
1135-0118	1135-0017/001	1135-0014/002	1135-0118/003			
1135-0119	1135 0019/001	1135-0019/002	1135-0119/003	1135-0119/004	1086 0806	
1135-0120	1135 0020/001	1135-0020/002	1135 0120/003			

Продолжение табл. 2

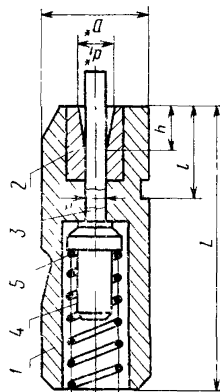
Обозначение пуансона	Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2. Вставка Кол. 1	Поз. 3. Затягиватель Кол. 1	Поз. 4. Упор Кол. 1	Поз. 5. Пружина ГОСТ 18793—80 Кол. 1	Масса, кг, не более
1135-0121	1135-0021/001	1135-0021/002	1135-0121/003			1,429
1135-0122		1135-0022/002	1135-0122/003	1135-0119/004	1086-0806	1,454
1135-0127	1135-0027/001	1135-0027/002	1135-0127/003			2,034
1135-0128	1135-0028/001	1135-0028/002	1135-0128/003			2,044
1135-0129		<b>1135-0029/002</b>	1135-0129/003	1135-0123/004		2,054
1135-0130	1135-0029/001	1135-0030/002	1135-0130/003			2,046
1135-0142	1135-0042/001	1135-0042/002	1135-0142/003	1135-0131/004	1086-0833	2,257

Пример условного обозначения пуансона размерами  $d=3,30$  мм,  $d_1=5,2$  мм,  $h=8,8$  мм,  $D=77$  мм:

Пуансон 1135-0101 ГОСТ 26400—84

### Исполнение 2

Остальное — см. черт. 1



Черт. 2

\* Размеры для справок

Таблица 3

## Размеры в мм

Обозначение пулиссон	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	L	d		d <sub>1</sub>	h	l
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта			Полс допуска				
							h9	H7			
1135 0103			M4	ГОСТ 7805—70	30	77	3,30	5,2	8,8	25	
1135-0104							3,90	5,4	7,0		
1135-0123				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70			8,80	11,4	12,4	35	
1135-0124			M10	ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70	55	122		12,9	19,6		
1135 0125				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7808—70				12,8	10,4		
1135-0126				ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70			9,80	13,4	17,0	28	
1135-0131				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70			10,72	13,7	14,4		
1135-0132			M12	ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70	70	140		14,9	19,7		
1135 0133				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7808—70			11,80	14,4	12,4		

## Размеры в мм

Обозначение пункта	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	L	d		h	t
			Исходный диаметр резьбы	Обозначение стандарта			Поле допуска			
							—	H9		
1135-0134			M12	ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70			11,80	15,5	17,4	
1135-0135				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70			12,50	15,8	15,5	
1135-0136			M14	ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70				17,2	23,3	
1135 0137				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7808—70			13,6	16,4	13,4	
1135-0138				ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70	70	140	13,60	17,8	19,8	28
1135-0139				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70				18,0	17,4	
1135-0140			M16	ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70				19,2	22,5	
1135-0141				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7808—70			15,80	19,0	15,0	



Продолжение табл. 3

## Размеры в мм

Обозначение пунсона	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	L	d		d <sub>1</sub>	h	l
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта			Поле допуска				
							h9	H7			
1135-0143			M18	ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	85	170	16,20		20,0	18,3	
1135-0144				ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70					21,8	26,8	
1135-0145				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7808—70					21,1	14,9	
1135-0146				ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70					22,8	22,7	
1135-0147			M20	ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7895—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	85	170	18,00		22,3	20,4	28
1135-0148				ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70					24,0	29,0	
1135 0149				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7808—70					23,5	16,7	
1135-0150				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7805—70					25,1	21,5	

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус ГОСТ 26399—84 Кол. 1	Поз. 2 Вставка ГОСТ 26399—84 Кол. 1	Поз. 3 Заглубитель Кол. 1	Поз. 4 Упор Кол. 1	Поз. 5 Грунт ГОСТ 18793—80 Кол. 1	Масса кг не более
1135-0103	1135 0003/001	1135-0001/002	1135-0103/003	1135-0103/004	1086 0787	0,229
1135 0104	1135 0004/001	1135 0002/002	1135 0104/003			0,232
1135 0123	1135-0023/001	1135 0019/002	1135 0123/003			1,143
1135 0124		1135 0020/002	1135 0124/003	1135 0123/004	1086 0806	1,142
1135 0125	1135 0025/001	1135 0021/002	1135 0125/003			1 182
1135 0126		1135 0022/002	1135 0126/003			1,206
1135 0131	1135 0031/001	1135-0027/002	1135-0127/003			2,144
1135 0132	1135 0032/001	1135 0028/002	1135 0128/003			2,155
1135 0133	1135 0033/001	1135 0029/002	1135 0129/003			2,176
1135 0134		1135 0030/002	1135 0130/003	1135 0131/004	1086 0833	2,168
1135 0135		1135 0035/002	1135 0135/003			2,174
1135-0136	1135 0035/001	1135 0036/002	1135 0136/003			2,15 <sup>2</sup>

Продолжение табл. 4

Обозначение пуансона	Поз. 1. Корпус ГОСТ 26399—84 Кол. 1	Поз. 2. Вставка ГОСТ 26399—84 Кол. 1	Поз. 3. Заталкатель Кол. 1	Поз. 4 Упор Кол. 1	Поз. 5. Пружина ГОСТ 18793—80 Кол. 1	Масса, кг, не более
1135-0137	1135-0037/001	1135-0037/002	1135-0137/003			2,193
1135-0138		1135-0038/002	1135-0138/003	1135-0131/004	1086-0833	2,198
1135-0139	1135-0039/001	1135-0039/002	1135-0139/003			2,203
1135-0140		1135-0040/002	1135-0140/003			2,181
1135 0141	1135-0041/001	1135-0041/002	1135-0141/003			2,190
1135-0143		1135-0043/002	1135-0143/003			4,778
1135-0144		1135-0044/002	1135-0144/003			4,760
1135-0145		1135-0045/002	1135-0145/003			5,795
1135-0146		1135-0046/002	1135-0146/003	1135 0143/004	1086-0865	4,769
1135-0147	1135-0045/001	1135-0047/002	1135-0147/003			4,770
1135-0148		1135-0048/002	1135-0148/003			4,734
1135-0149		1135-0049/002	1135-0149/003			4,784
1135-0150	1135-0049/001	1135-0050/002	1135-0150/003			4,755

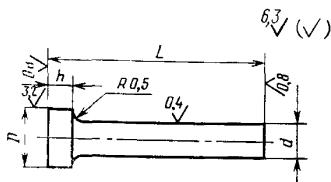
Пример условного обозначения предварительного пуансона с заталквателем  
размерами:  $d = 3,3$  мм,  $d_1 = 5,2$  мм,  $h = 8,8$  мм,  $D = 30$  мм:

Пуансон 1135-0103 ГОСТ 26400—84

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

4. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

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



Черт. 3

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение заталкивателя	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>D</i>	<i>h</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	e7	h9	—		
1135-0101/003	3,30	26,85	6	2	0,002
1135-0102/003	3,90	28,60			0,003
1135-0103/003	3,30	45,85			0,004
1135-0104/003	3,90	47,60			0,006
1135-0105/003	4,35	45,55	10		0,008
1135-0106/003	4,80	46,80			0,010
1135-0107/003	5,20	43,70			0,009
1135-0108/003	5,80	45,00			0,011
1135-0109/003	5,20	48,70			0,016
1135-0110/003	5,80	50,00	12		0,015
1135-0111/003	7,00	47,70			0,020
1135-0112/003		44,90			
1135-0113/003	7,80	49,40			

## Размеры в мм

Обозначение заталкивателя	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>D</i>	<i>h</i>	Масса, кг, не более									
	Поле допуска													
	e7	h9	—											
1135-0114/003	7,80	46,80	12	2	0,018									
1135-0115/003	7,00	72,70			0,024									
1135-0116/003		69,90												
1135-0117/003	7,80	74,40				0,030								
1135-0118/003		71,80												
1135-0119/003	8,80	59,70	14	4			0,031							
1135-0120/003	9,80	52,50			0,028									
1135-0121/003		61,60												
1135-0122/003	55,00	0,035												
1135-0123/003	8,80					68,70	0,036							
1135-0124/003						61,50								
1135-0125/003	9,80					70,60		0,034						
1135-0126/003						64,00								
1135-0127/003	10,72					66,50			16	5	0,044			
1135-0128/003						61,20					0,040			
1135-0129/003	11,80		68,40	0,053										
1135-0130/003			63,40		0,048									
1135-0135/003	12,50		65,30			0,062								
1135-0136/003		57,50	0,058											
1135-0137/003	13,60	67,20					18					5	0,078	
1135-0138/003		60,60											0,066	
1135-0139/003	14,50	63,20						0,088						
1135-0140/003		58,00												0,091
											0,079			

Размеры в мм

Обозначение заталкивателя	$d$	$L$	$D$	$h$	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	e7	h9	—		
1135-0141/003	15,80	65,40	18	8	0,104
1135-0142/003		60,60			0,112
1135-0143/003	16,20	80,00	20		0,136
1135-0144/003		71,60			0,134
1135-0145/003	18,00	83,30	25		0,181
1135-0146/003		75,50			0,166
1135-0147/003		77,80			0,170
1135-0148/003		69,20			0,153
1135-0149/003	20,00	81,30			0,212
1135-0150/003		73,50			0,192

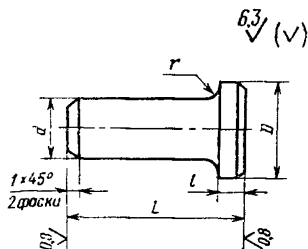
Пример условного обозначения заталкивателя размерами  $d=3,3$  мм,  $L=26,85$  мм

Заталкиватель 1135-0101/003 ГОСТ 26400—84

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

5.2. Твердость HRC, 53 ... 57.

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



Черт. 4

Размеры в мм

Обозначение упора	$d$	$D$	$L$	$l$	$r$	Масса, кг, не более
		Поле допуска				
		h9	h9			
1135-0101/004	6	10	12	2	0,5	0,004
1135-0103/004	11	17	22	3		0,020
1135-0115/004			25			0,022
1135-0119/004	14	20	37	5	1,0	0,051
1135-0123/004			40	7		0,057
1135-0131/004	17	25	58			0,114
1135-0143/004	26	30	70	12		0,147

Пример условного обозначения упора размерами  $d=6$  мм;  $L=12$  мм:

*Упор 1135-0101/004 ГОСТ 26400—84*

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

6.2. Твердость — HRC<sub>3</sub> 53 ... 57.

**Изменение № 1 ГОСТ 26400—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Пуансоны предварительные с заталкивателем. 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**

Чертеж 1 дополнить наименованием: «Исполнение 1».

Таблица 1. Графа *d*<sub>1</sub>. Заменить значения: 12,9 на 12,5; 13,4 на 13,0; 13,7 на 13,4; 14,9 на 14,5; 14,4 на 14,1; 15,5 на 15,1;

графа *h*. Заменить значения: 19,6 на 18,6; 17,0 на 15,9; 14,4 на 13,4; 19,7 на 18,7; 12,4 на 11,4; 17,4 на 16,3.

*(Продолжение см. с. 98)*



Таблица 2. Графы «Поз. 1 Корпус Кол. 1», «Поз. 2 Вставка Кол. 1» дополнить ссылкой: ГОСТ 26399—84.

Таблица 3. Графа *d*. Заменить значения: 12,9 на 12,5; 13,4 на 13,0; 13,7 на 13,4; 14,9 на 14,5; 14,4 на 14,1; 15,5 на 15,1; 15,8 на 15,4; 17,2 на 16,8; 16,4 на 16,1; 17,8 на 17,4; 18,0 на 17,8; 19,0 на 18,7;

графа *h*. Заменить значения: 19,6 на 18,6; 17,0 на 15,9; 14,4 на 13,4; 19,7 на 18,7; 12,4 на 11,4; 17,4 на 16,3; 15,5 на 14,5; 23,3 на 21,4; 13,4 на 12,5; 19,8 на 18,9; 17,4 на 16,5; 15,0 на 14,1.

Таблица 5. Графа *D*. Для заталкивателя 1135-0111/003 заменить значение: 10 на 12.

(ИУС № 4 1990 г.)

---