



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
БОЛТОВ НА ХОЛОДНОВЫСАДОЧНЫХ
ДВУХУДАРНЫХ АВТОМАТАХ**

ГОСТ 26394-84—ГОСТ 26405-84

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
БОЛТОВ НА ХОЛДНОВЫСАДОЧНЫХ
ДВУХУДАРНЫХ АВТОМАТАХ

ГОСТ 26394-84—ГОСТ 26405-84

Издание официальное

МОСКВА — 1985

РАЗРАБОТАНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, В. А. Сайков, Э. Н. Сударенкова, А. М. Радченко, И. В. Михайлов, А. Н. Кулакова, Л. П. Потехина

ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964

Инструмент для холодновысадочных автоматов

**НОЖИ С ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ВСТАВКОЙ ДЛЯ
ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК БОЛТОВ С ДЛИНОЙ
СТЕРЖНЯ ИЗДЕЛИЯ ДО 5 ДИАМЕТРОВ**

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.
Hard alloy insert cutters for cutting off bolt blanks
with shank length up to five diameters
Construction and dimensions

**ГОСТ
26394—84**

ОКП 39 6321

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

с 01.07.86

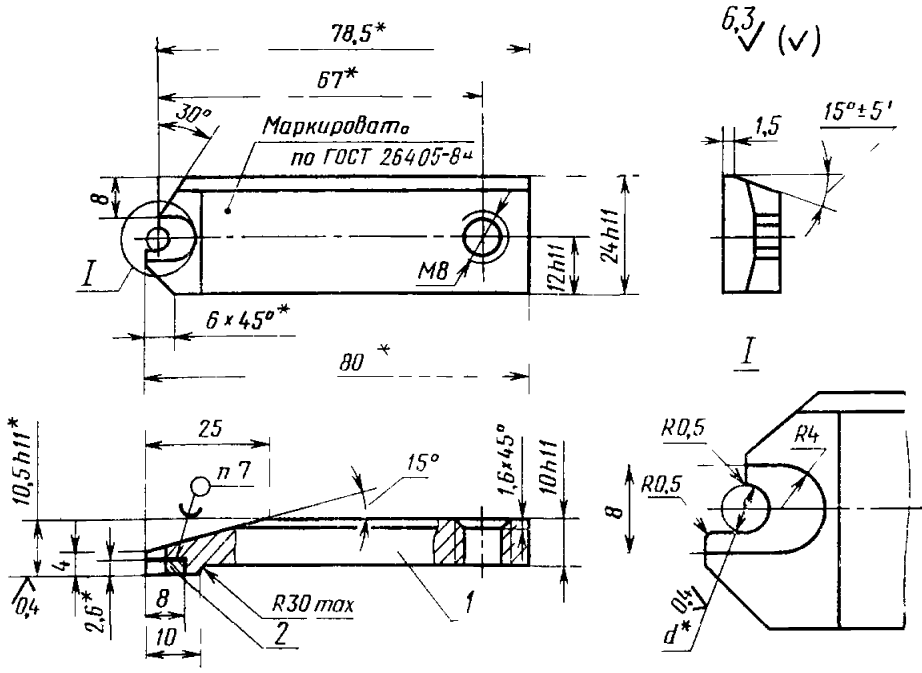
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

2. Конструкция и размеры ножей должны соответствовать указанным:

- исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1;
- исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 2;
- исполнения 3 на черт. 3 и в табл. 3;
- исполнения 4 на черт. 4, 5 и в табл. 4.

Исполнение 1 для автомата АВ1216



* Размеры после сборки

1 — корпус, 2 — вставка (заготовка 1909-0015 ГОСТ 11378—75)

Черт. 1

Таблица 1

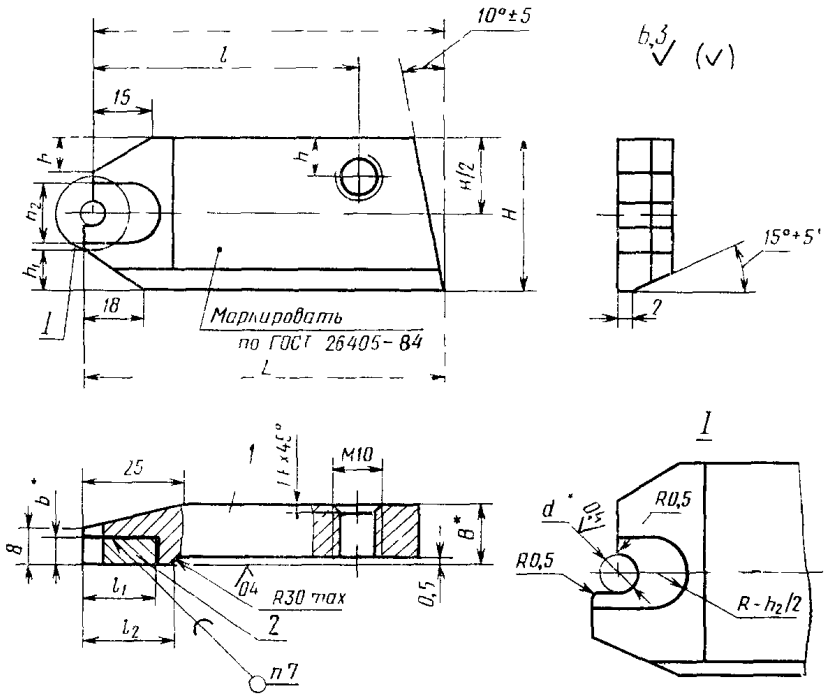
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		d (поле допуска Н7)	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		
1134-0401			M4	ГОСТ 7805—70	3,33	0,140
1134-0402					3,93	

Пример условного обозначения ножа $d=3,33$ мм:

Нож 1134-0401 ГОСТ 26394—84

Исполнение 2



* Размеры после сборки

1 — корпус, 2 — вставка

Черт 2

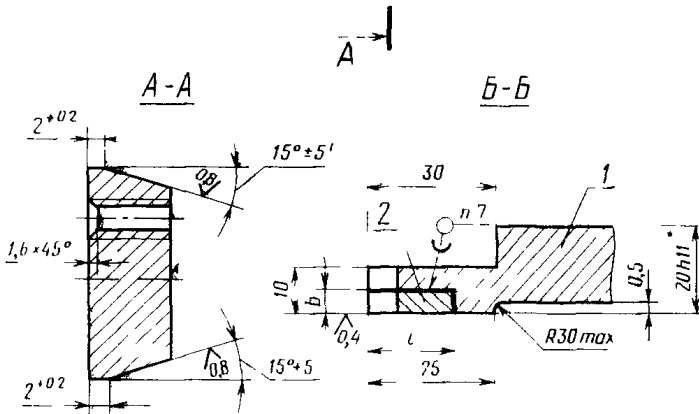
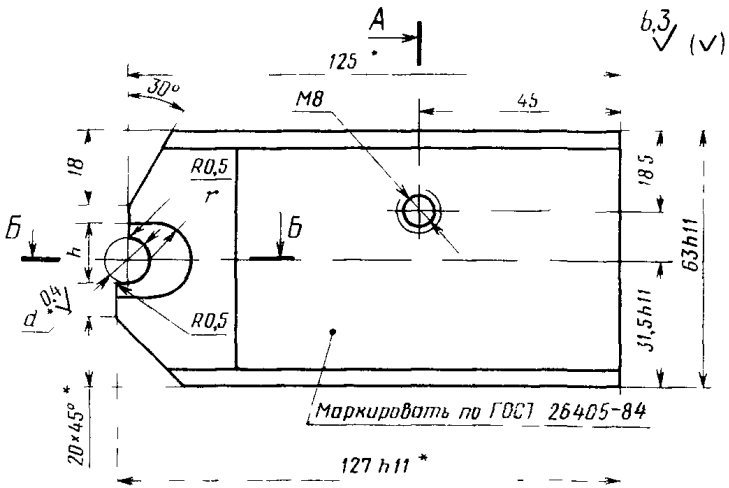
Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		d	L	B	H	L ₁	b	l	l ₁	l ₂	h	h ₁	h ₂	Модель автомата	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более		
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта																Поле допуска	
																				H7	h11
1134-0403			M4		3,33				2,6	12						8		1909-0015	0,280		
1134-0404					3,93													1909-0016	0,260		
1134-0405			M5		4,36	86	13	36	83	3,6	65	14	20	9	8	10	АБ1218	1909-0017	0,240		
1134-0406					4,83													1909-0018	0,220		
1134-0407					5,23													1909-0019	0,210		
1134-0408			M6	ГОСТ 7795—70; ГОСТ 7796—70; ГОСТ 7798—70; ГОСТ 7805—70; ГОСТ 7808—70; ГОСТ 7811—70	5,83					4,6	17				12			1909-0021	0,440		
1134-0409					5,23					3,6	15					10		1909-0019	0,430		
1134-0410					5,83	102	15	40	98	4,6	73	18	22	15	10	12	АБ1219	1909-0021	0,410		
1134-0411			M8		7,05													1909-0024	0,400		
1134-0412					7,85													1909 0025			

Пример условного обозначения ножа $d=3,33$ мм:
Нож 1134-0403 ГОСТ 26394—84

Исполнение 3



* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт 3

Таблица 3

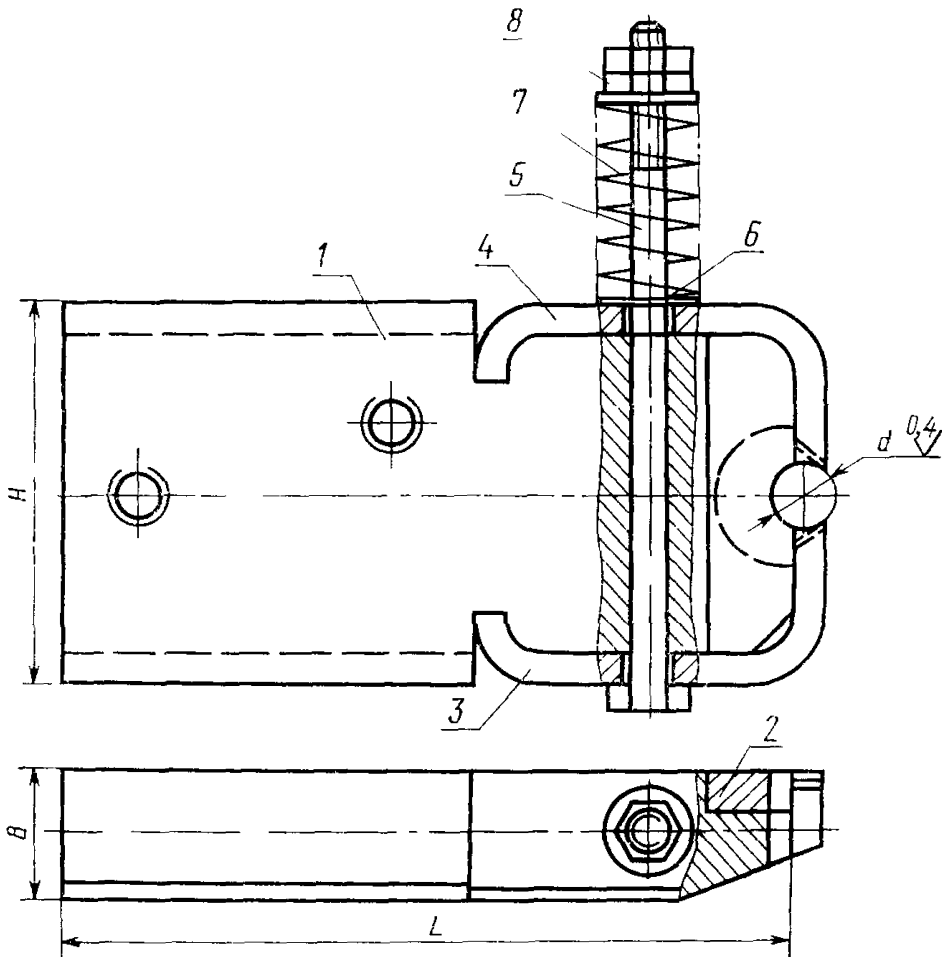
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		d (поле допус- ка Н7)	b	r	l	h	Модель автомата	Обозначение вставок заготовок по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								
1134 0413			M8		7,05	4,6	7	14			1909 0024	1,100
1134 0414				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70,	7,85			17			1909-0025	1,080
1134 0415			M10	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7808—70	8,85	5,6	8	16		АБ1220, АБ1220А, АБ1221А	1909-0027	1,060
1134 0416					9,85						1909 0029	1,040
1134 0417					10,77		9	18			1909-0032	1,020
1134 0418			M12		11,85	6,6	10	20	20		1909 0034	1,000

Пример условного обозначения ножа $d=7,05$ мм

Нож 1134-0413 ГОСТ 26394—84

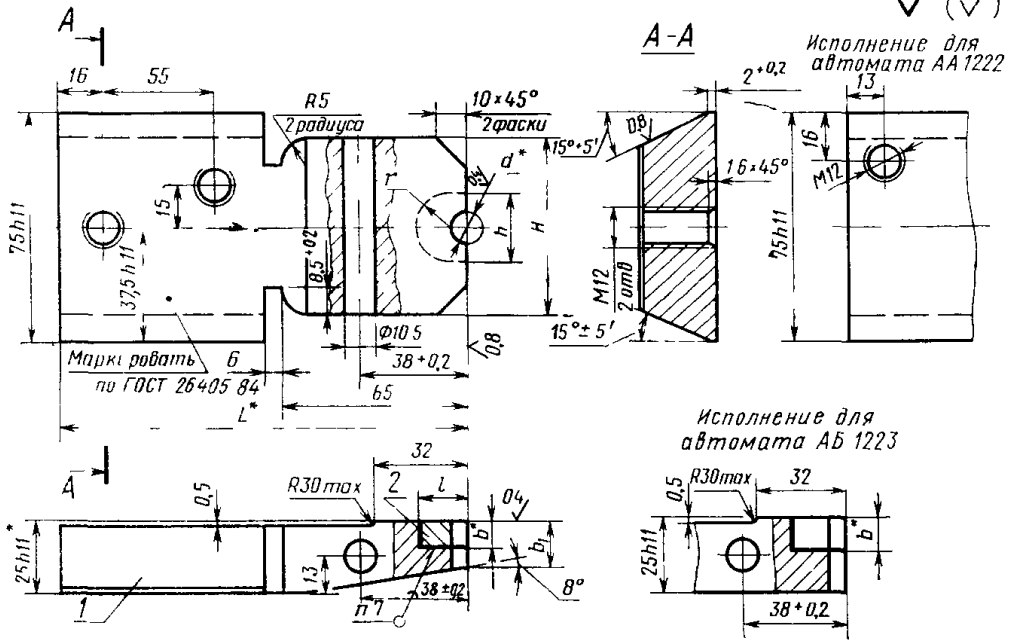
Исполнение 4



1 — корпус, 2 — вставка, 3 — нижняя лапка, 4 — верхняя лапка,
 5 — болт М10-6g×140 58 05 ГОСТ 7805-70, 6 — шайба 10 01 05 ГОСТ
 10450-78 (2 шт), 7 — пружина 1086 0798 ГОСТ 18793-80, 8 — гайка
 М10-6H 5 С5 ГОСТ 5916-70 (2 шт)

Черт 4

6,3/ (✓)



* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 5

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		d	L	H	b	l	h	r	Модель автомата	Обозначение вставки-заготовки по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более		
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта											Поле допуска	
															H7	h11
1134-0419			M14		12,55				17	22	11,0		1909-0085	2,380		
1134-0420					13,65	144,0	61	8,4	19			AA1222	1909-0088	2,330		
1134-0421				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70,	14,55								1909-0089	2,280		
1134-0422			M16	ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70,	15,85				21	25	12,5		1909-0093	2,230		
1134-0423				ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	16,28								1909-0094	2,430		
1134-0424			M18		18,08	151,5	65	11,3	25	32	16,0	AB1223	1909-0097	2,400		
1134-0425			M20		20,08			12,3	29	36	18,0		1909-1101	2,280		

Пример условного обозначения ножа $d=12,55$ мм:

Нож 1134-0419 ГОСТ 26394—84

Обозначение ножа	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 3 Нижняя лапка Кол. 1	Поз. 4 Верхняя лапка Кол. 1
	Обозначение деталей		
1134-0401	1134 0401/001		
1134-0402	1134-0402/001		
1134-0403	1134-0403/001		
1134-0404	1134-0404/001		
1134-0405	1134 0405/001		
1134-0406	1134-0406/001		
1134-0407	1134-0407/001		
1134-0408	1134 0408/001		
1134-0409	1134-0409/001	—	—
1134-0410	1134-0410/001		
1134-0411	1134-0411/001		
1134-0412	1134 C 412/001		
1134-0413	1134-0413/001		
1134-0414	1134-0414/001		
1134-0415	1134-0415/001		
1134-0416	1134 0416/001		
1134-0417	1134-0417/001		
1134-0418	1134-0418/001		
1134-0419	1134-0419/001	1134-0419/003	1134-0419/004
1134-0420	1134 0420/001		
1134-0421	1134-0421/001	1134-0420/003	1134-0420/004
1134 0422	1134-0422/001		
1134-0423	1134-0423/001	1134 0421/003	1134-0421/004
1134-0424	1134-0424/001		
1134-0425	1134-0425/001	1134-0422/003	1134-0422/004

3. Материал корпуса — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

4. Марки твердого сплава по ГОСТ 3882—74 для пластин с d до 6 мм из сплава марки ВК15; для пластин с d свыше 6 мм из сплава ВК20.

5. Гнезда под вставки — заготовки выполнить с зазором 0,1 мм по размерам b , h и r .

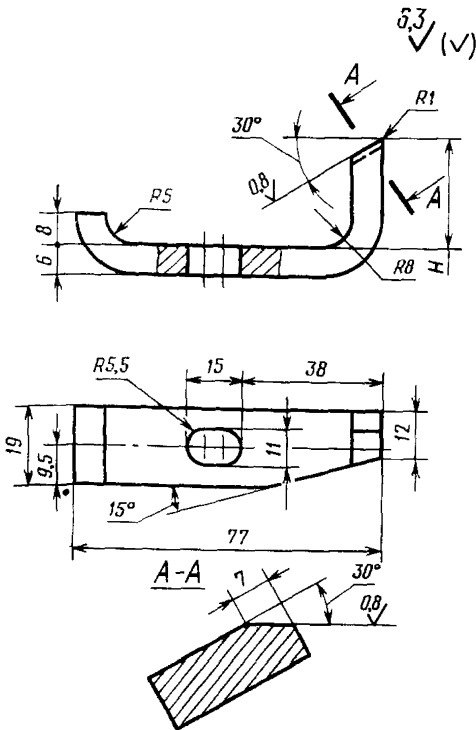
6. Твердость HRC₂ 42...46, кроме зоны пайки.

7. Паять прутком ГК РХХ 10НД МЗ ГОСТ 1535—71; толщина слоя припоя — не менее 0,1 мм. Разрыв слоя припоя — не более 10% по периметру шва.

8. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

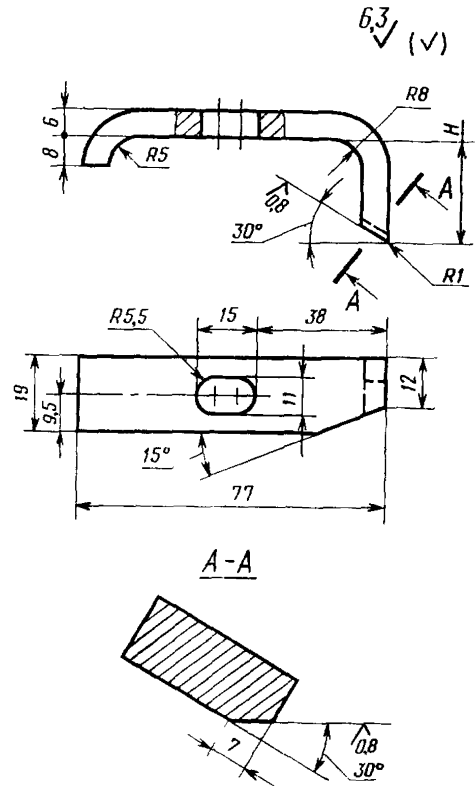
9. Конструкция и размеры лапок должны соответствовать указанным на черт. 6—9 и в табл. 6.

Нижняя лапка



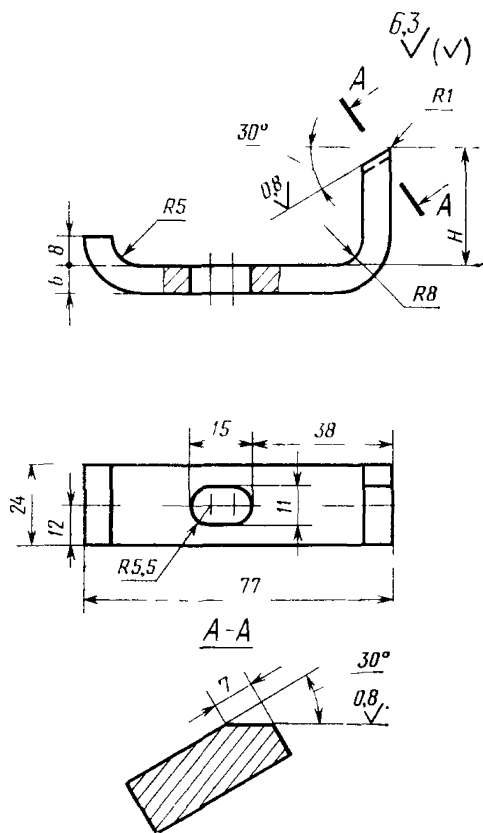
Черт 6

Верхняя лапка



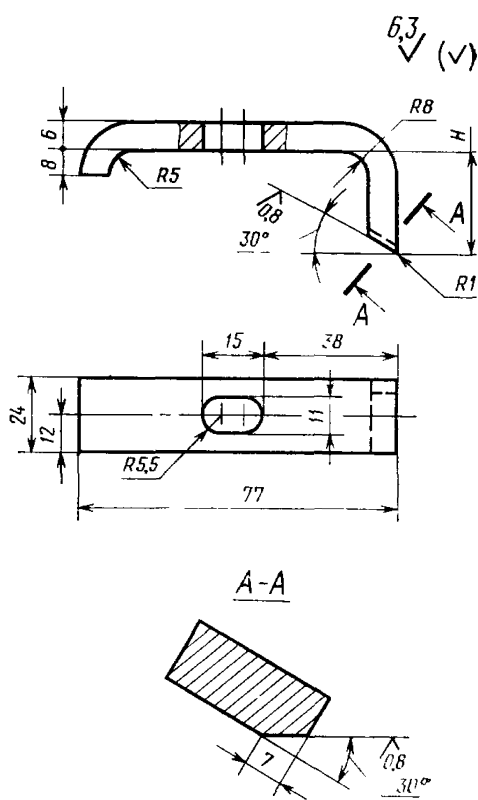
Черт 7

Нижняя лапка для автомата АБ1223



Черт. 8

Верхняя лапка для автомата АБ1223



Черт. 9

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначение лапки		Модель автомата	H	Масса, кг, не более
нижней	верхней			
1134-0419/003	1134-0419/004	АА1222	27,0	0,11
1134-0420/003	1134-0420/004		26,0	0,12
1134-0421/003	1134-0421/004	АБ1223	28,0	0,10
1134-0422/003	1134-0422/004		27,0	0,12

Пример условного обозначения нижней лапки размером $H=27$ мм:

Лапка нижняя 1134-0419/003 ГОСТ 26394—84

То же, верхней лапки:

Лапка верхняя 1134-0419/004 ГОСТ 26394—84

9.1. Материал — сталь 65Г ГОСТ 14959—79.

9.2. Твердость — HRC_s 48...52.

Изменение № 1 ГОСТ 26394—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Ножи с твердосплавной вставкой для отрезки заготовок болтов с длиной стержня изделия до 5 диаметров. 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

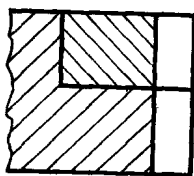
Чертеж 2 Заменить размер $10^\circ \pm 5$ на $10^\circ \pm 5'$.

Чертеж 5 Сечение А—А Заменить размер: $2^{+0,2}$ на $\frac{2^{+0,2}}{2}$ места ;
на поверхности, показанной под углом $15^\circ \pm 5'$, проставить обозначение шероховатости поверхности Ra 0,8,

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26394—84)

исполнение для автомата АБ 1223. Заштриховать вставку поз. 2, как указано на чертеже:



Пункт 9.2. Заменить значение твердости: HRC_2 48...52 на 45...48 HRC_2 .
(ИУС № 4 1990 г.)
