

**МЕХАНИЗМЫ КРЮЧКОВЫЕ ДЛЯ ПОДАЧИ ЛЕНТЫ
ШИРИНОЙ до 200 мм****Основные и присоединительные размеры**

Hook mechanisms for strip feeding, maximum width 200 mm.
Basic and coupling dimensions

**ГОСТ
26390-84**

ОКП 39 6190

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1984 г. № 4845 срок введения установлен

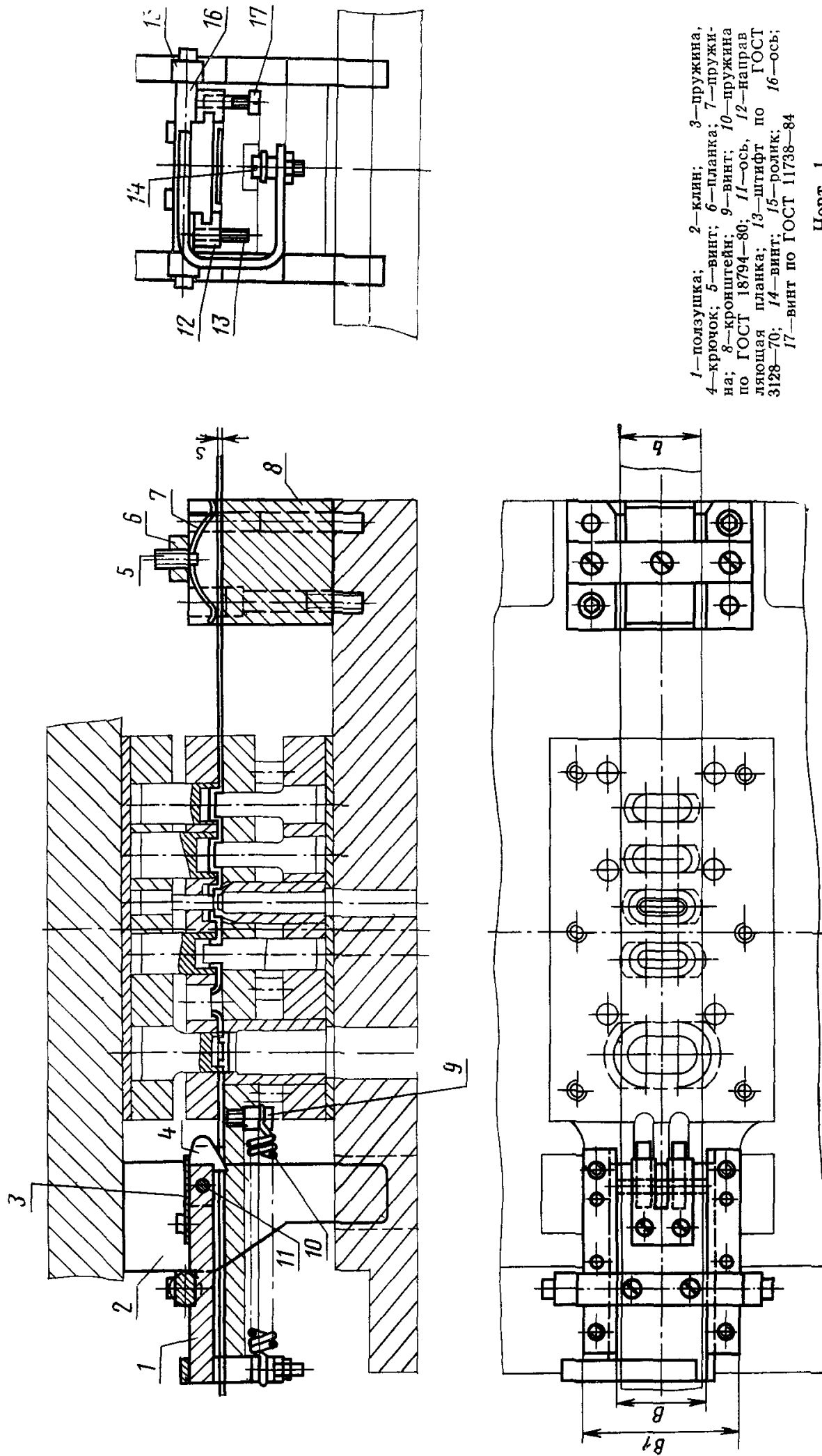
с 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

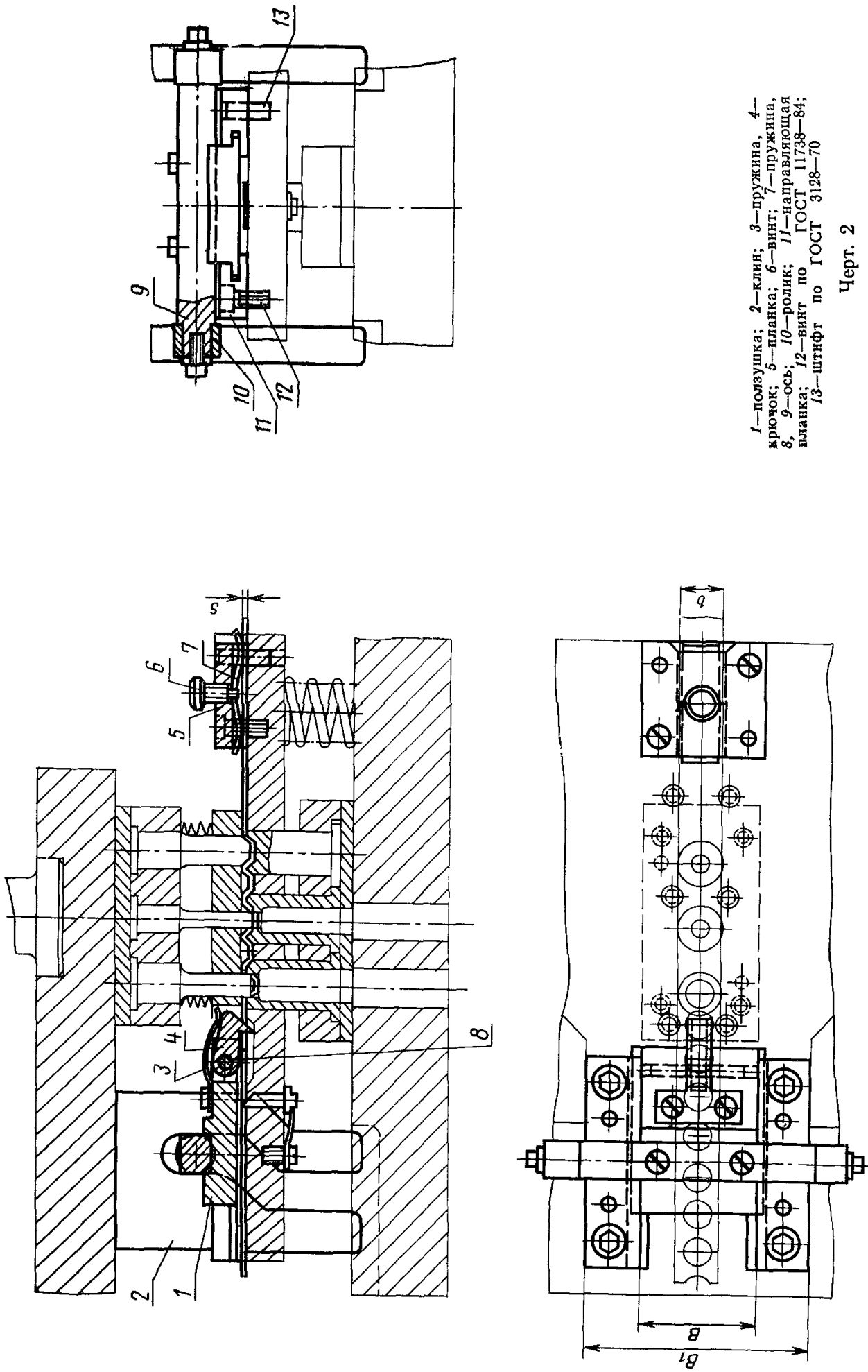
1. Основные и присоединительные размеры крючковых механизмов должны соответствовать указанным на чертежах 1, 2, 3, 4 и в таблице.

Исполнение 1

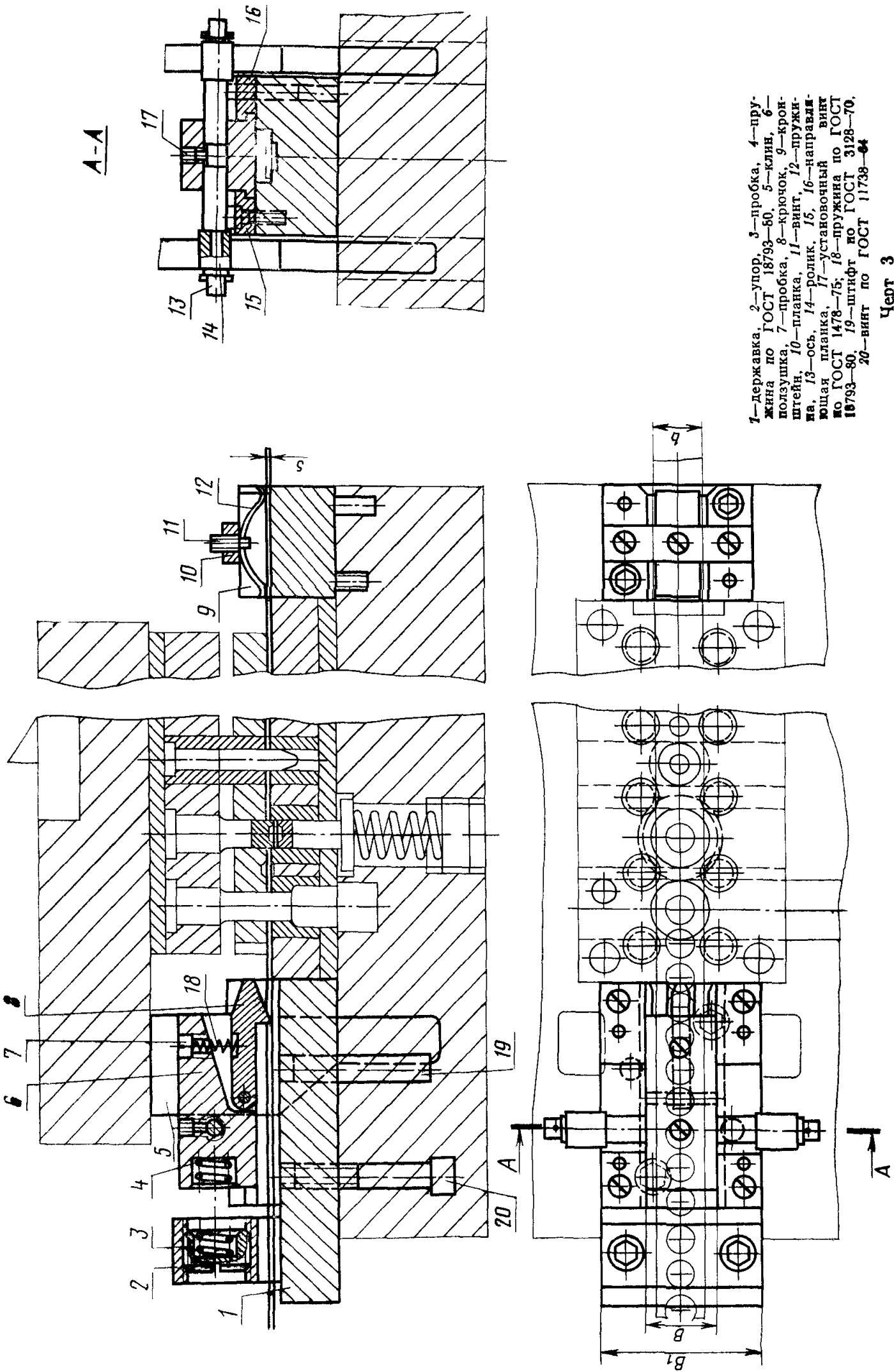
Тип 1 (клин одностороннего действия)



Тип 2 (клин двухстороннего действия)



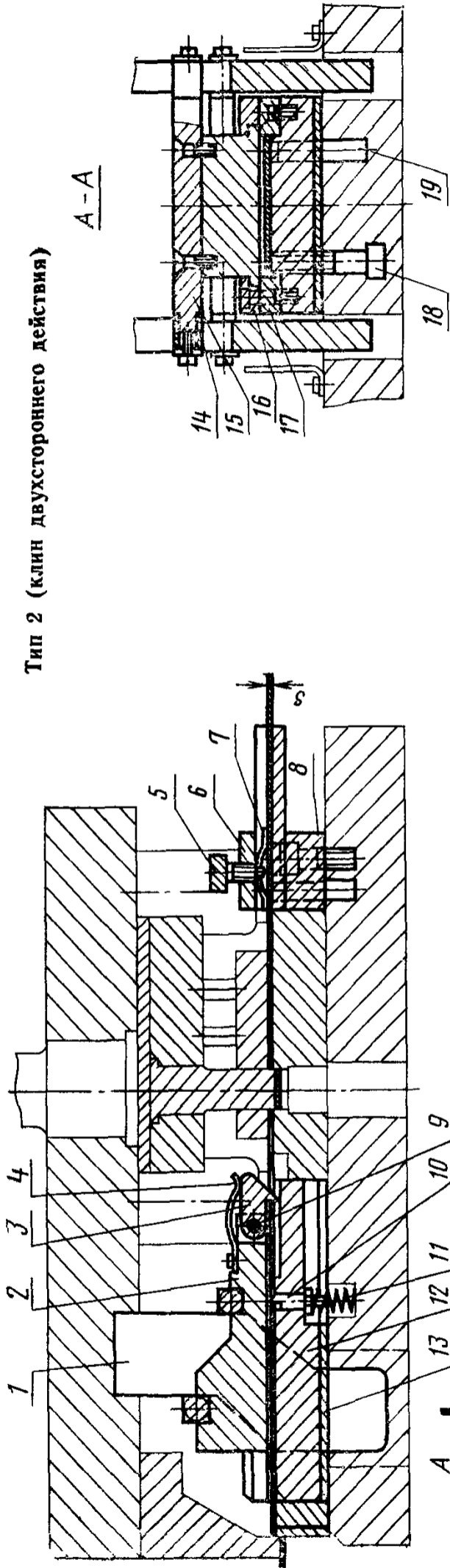
Тип 1 (клин одностороннего дубовина)



1—державка, 2—упор, 3—пробка, 4—пружина по ГОСТ 18793—80, 5—клин, 6—ползушка, 7—пробка, 8—крючок, 9—кронштейн, 10—планка, 11—винт, 12—пружина, 13—ось, 14—ролик, 15, 16—направляющая планка, 17—установочный винт по ГОСТ 1478—75, 18—пружина по ГОСТ 18793—80, 19—штифт по ГОСТ 3128—70, 20—винт по ГОСТ 11738—84

Черт 3

Тип 2 (клин двустороннего действия)



A-A

1—клин, 2—полушка; 3—крючок, 4—пружок, 5—пружина; 6—винт; 7—пружины, 8—кронштейн, 9—ось, 10—упор, 11—пружина по ГОСТ 18793—80, 12—державка; 13—подкладка; 14—ролик, 15—ось, 16—направляющая планка; 17—пружины; 18—винт по ГОСТ 11738—84; 19—штифт по ГОСТ 3128—70

Черт. 4

Размеры, мм

Размеры штампующего материала		Точность шага подачи	Ширина механизма	
s	b		B	B ₁
От 0,2 до 3,0	От 10 до 50	±0,3 . . . 0,5	60	110
	Св. 50 до 100		105	155
	Св. 100 до 150		155	215
	Св. 150 до 200		210	270

От 0,2 до 3,0