



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

**ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
ГАЕК НА ХОЛОДНОШТАМПОВОЧНЫХ
АВТОМАТАХ**

ГОСТ 26505-85—ГОСТ 26516-85

Издание официальное

РАЗРАБОТАНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, В. А. Сайков, А. М. Радченко, А. Д. Красненко, А. Н. Осипова, Г. П. Егорова, Л. П. Петухина

ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра И. А. Ординарцев

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлениями Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 962—964

Инструмент для холодноштамповочных автоматов

НОЖИ ОТРЕЗНЫЕ

Конструкция и размеры

Tools for cold forming machines
Cutters Construction and dimensions

ОКП 39 6329

ГОСТ

26505—85

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 962 срок введения установлен

с 01.07.87

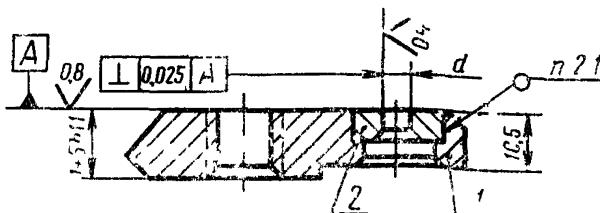
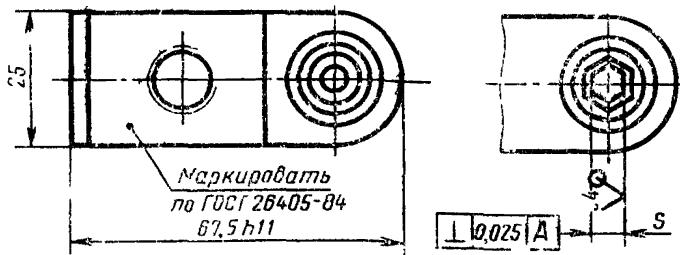
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1 Настоящий стандарт распространяется на отрезные ножи с твердосплавными вставками для отрезки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2 Конструкция и размеры ножей для автомата АА1617 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Исполнение 1

Исполнение 2



Черт. 1

Таблица I

Обозначение ножа	Исполнение	Применя- емость	Номинальный диаметр разреза	Размеры, мм			Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Масса, кг, не более
				Изготавляемая гайка	<i>d</i>	<i>s</i>			
				Обозначение стандарта	Поле допуска	Н9			
Обозначение деталей									
1134-0601	1		M4	ГОСТ 5915-70; ГОСТ 5927-70; ГОСТ 5929-70	6,03	—	1134-0601/001	1134-0601/002	0,142
	2				—	6,03		1134-0603/002	
1134-0602	1		M5		7,05	—	1134-0602/001	1134-0602/002	0,145
	2				—	7,05		1134-0604/002	

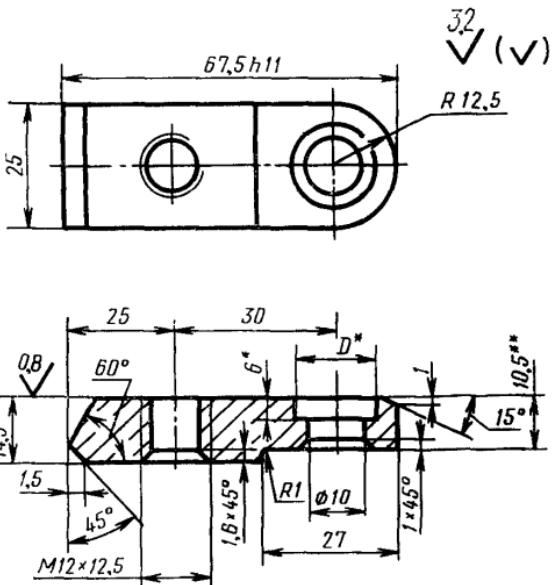
Пример условного обозначения ножа размером $d=6,03$ мм:

Нож 1134-0601 ГОСТ 26505-85

2.1. Паять прутком ГКРХХ 10НД М3 по ГОСТ 1535-71, толщина припоя — не менее 0,1 мм разрыв слоя припоя — не более 10% по периметру шва.

2.2. Технические требования — по ГОСТ 26405-84.

3. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



* Корпус обработать по вставке (поз. 2) с зазором 0,1 мм по контуру.

** Размеры — после сборки.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм		
Обозначение корпуса	D	Масса, кг, не более
1134-0601/001	14	0,138
1134-0602/001	18	0,137

Пример условного обозначения корпуса размером $D=14$ мм:

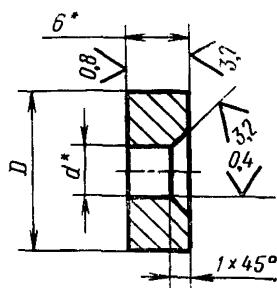
Корпус 1134-0601/001 ГОСТ 26505—85

3.1. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

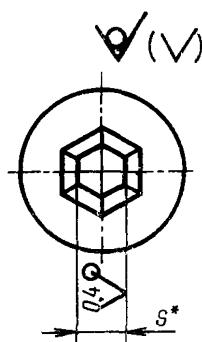
3.2. Твердость 42...46,5 HRC₉

4. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размеры — после сборки.

Черт. 3

Размеры, мм

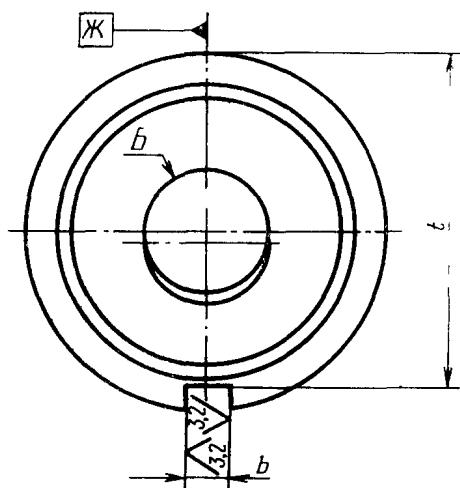
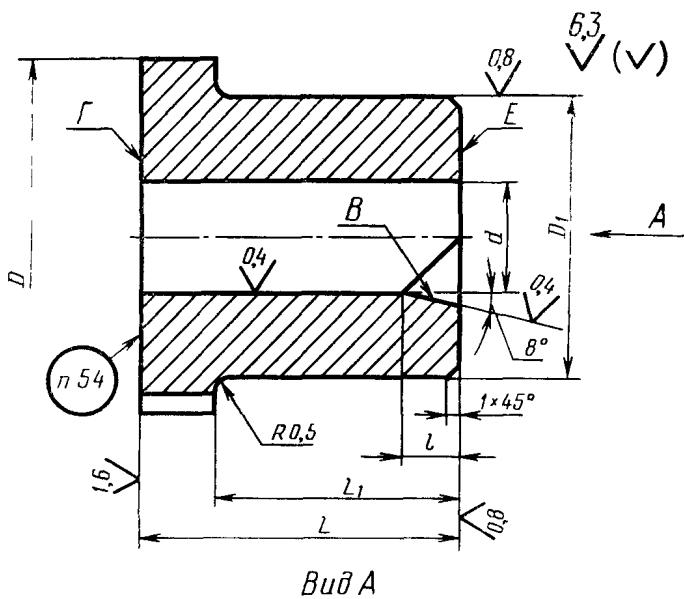
Таблица 3

Обозначение вставки	Исполнение	D	d	S	Обозначение вставки-заготовки формы 9 по ГОСТ 10284—84	Масса, кг, не более
1134-0601/002	1	14	6,03	—	1010-1736	0,004
1134-0603/002	2	—	—	6,03	—	—
1134-0602/002	1	18	7,05	—	—	—
1134-0604/002	2	18	—	7,05	1010-1737	0,008

Пример условного обозначения вставки размером $S = 6,03$ мм:

Вставка 1134-0603/002 ГОСТ 26505—85

5. Конструкция и размеры ножей для автоматов АВ1818 АВ1819, АВ1820, АВ1821, АВ1822 должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение ножа	Примене- мость	Изготавляемая гайка Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	D	D_1	d	L	L_1	t	b (поле допуска D_{11})	Масса, кг, не более			
					Поле допуска									
					$u8$	$H8$	$h10$	$js12$						
1134-0605		M6	ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70	31	25	7,85	17	12		4	28,5	0,073		
1134-0606		M8	ГОСТ 2524—70			10,77						0,186		
1134-0607		M8	ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70	40	32	11,65	24	19	5	38,5		0,183		
1134-0608		M10	ГОСТ 2524—70									0,280		
1134-0609		M10	ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70			15,85				5	46,5	0,263		
1134-0610		M12	ГОСТ 2524—70									0,439		
1134-0611		M12	ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70	52	44	18,08	32	27	6	51,5		0,424		

Продолжение табл. 4

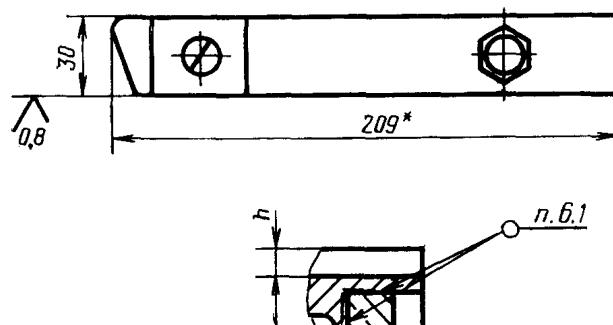
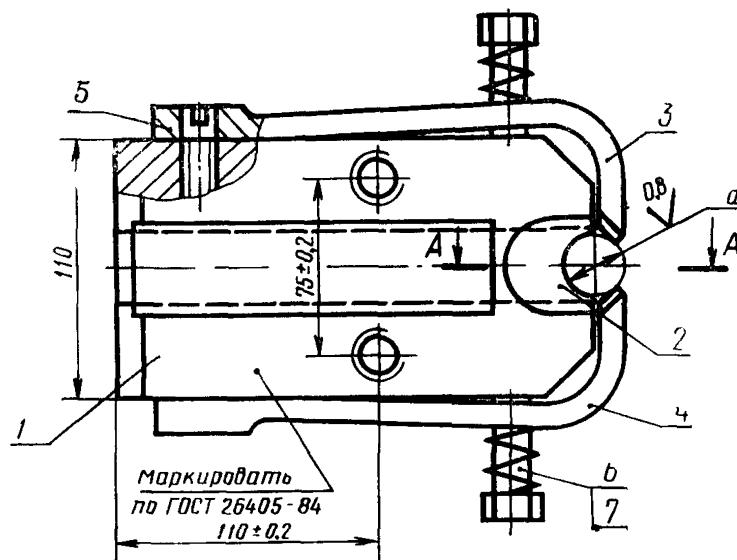
Обозначение ножа	Причина мосты	Размеры, мм								Масса, кг, не более		
		Номинальный диаметр резьбы	Изготавляемая гайка		D	D ₁	d	L	L ₁			
			Обозначение стандарта			Поле допуска						
						u8	H8	h10	js12			
1134-0612		M14	ГОСТ 2524—70 ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70		59	18,08				0,623		
			ГОСТ 2524—70				50	38	33			
1134-0613		M16	ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70			22,10				0,586		

Пример условного обозначения ножа отрезного размерами $D=31$ мм; $L=17$ мм:

Нож 1134-0605 ГОСТ 26505—85

- 5.1. Материал — сталь X12Ф1 по ГОСТ 5950—73.
- 5.2. Твердость 61...63 HRC₉.
- 5.3. Допуск симметричности поверхностей *Б* и *В* и паза размером *b* относительно их общей плоскости симметрии *Ж* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81. Допуски радиального бieniaия поверхности *Б* и торцового бieniaия поверхностей *Г* и *Е* относительно поверхности *Ж* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.
- 5.4. Маркировать обозначение ножа.

6. Конструкция и размеры ножей для автомата АВ1823 должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5, 6.



* Размер для справок.

1—корпус по табл. 6; 2—вставка по табл. 6; 3—лапка верхняя по табл. 6; 4—лапка нижняя по табл. 6; 5—винт 1134-0615/005 (кол. 2); 6—пружина 1134-0615/006 (кол. 2); 7—болт M10-6g×50.58.05 ГОСТ 7798-70 (кол. 2)

Черт. 5

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение ножа	Примене- мость	Изготавляемая гайка		<i>h</i>	<i>d</i> (поле допус- ка H9)	Масса, кг, не более
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта			
1134-0615	M18		ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70	12	22,10	4,69
1134-0616			ГОСТ 2524—70	19	18,58	4,72
1134-0617			ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70; ГОСТ 2524—70	10	24,10	5,00
1134-0618	M20		ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70;	18	14	5,19
1134-0619			ГОСТ 2524—70	14	4,76	4,97
1134-0620						

Таблица 6

Обозначение ножа	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Бетавка Кол. 1	Поз. 3 Лапка верхняя Кол. 1	Поз. 4 Лапка нижняя Кол. 1
1134-0615	1134-0615/001	1134-0615/002	1134-0615/003	1134-0615/004
1134-0616	1134-0616/001		1134-0616/003	1134-0616/004
1134-0617	1134-0617/001	1134-0617/002	1134-0617/003	1134-0617/004
1134-0618	1134-0618/001		1134-0618/003	1134-0618/004
1134-0619	1134-0619/001	1134-0618/002	1134-0619/003	1134-0619/004
1134-0620	1134-0620/001		1134-0620/003	1134-0620/004

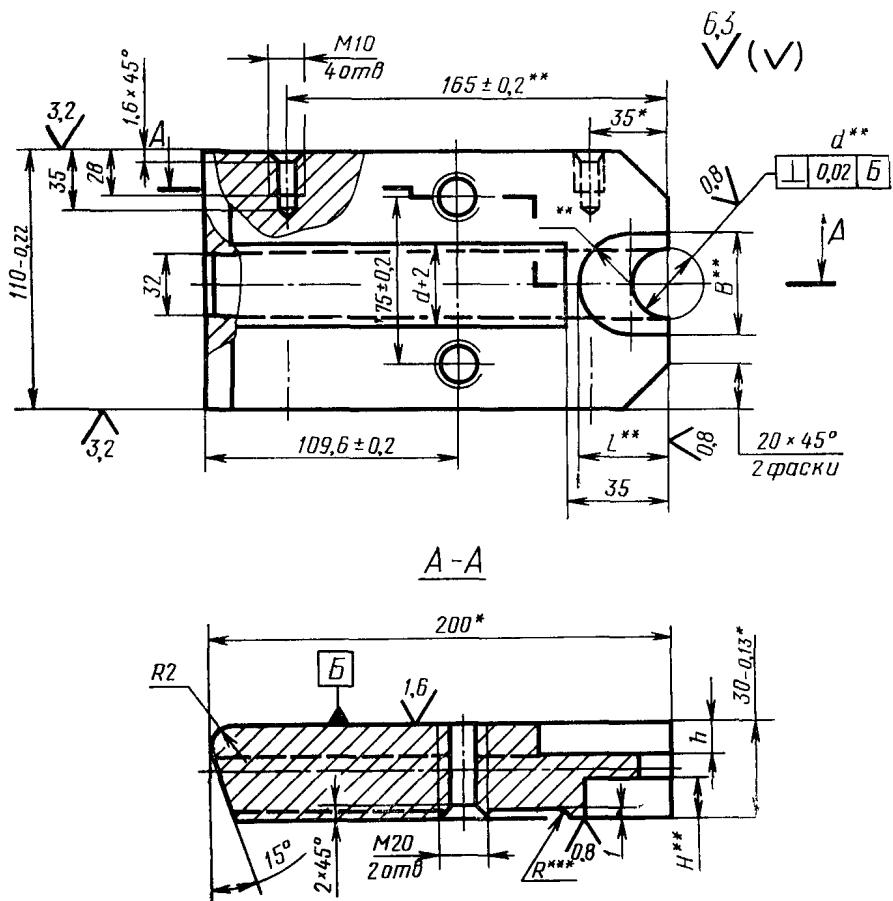
Пример условного обозначения ножа размерами $d=22,10$ мм, $h=12$ мм:

Нож 1134-0615 ГОСТ 26505—85

6.1. Паять прутком ГКРХХ 10НД М3 по ГОСТ 1535—71, толщина припоя — не менее 0,1 мм, разрыв слоя припоя — не более 10% по периметру шва.

6.2. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

7. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 7.



* Размеры — после сборки.

** Обработать по детали поз. 2 с зазором 0,1 мм по контуру.

*** Размер обеспечивается инструментом.

Черт. 6

Таблица 7

Размеры, мм

Обозначение корпуса	d (последнее допуска H9)	L	B	H	h	r	Масса, кг, не более
1134-0615/001	22,10	32	40	14	12	20	4,085
1134-0616/001					19		3,791
1134-0617/001	18,58	30	36	13	10	18	4,014
1134-0618/001							4,186
1134-0619/001	24,10	32	40	14	18	20	3,832
1134-0620/001					14		3,978

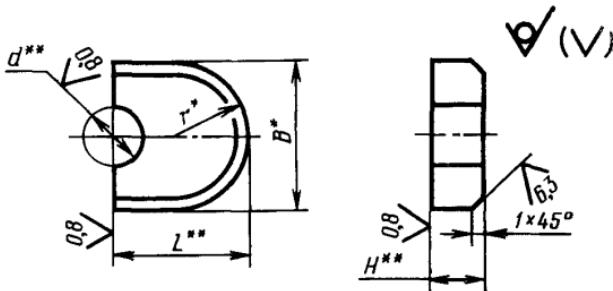
Пример условного обозначения корпуса размерами $d=22,1$ мм, $h=12$ мм:

Корпус 1134-0615/001 ГОСТ 26505—85

7.1. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

7.2. Твердость 42...46,5 HRC₉.

8. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 8.



* Размеры для справок.

** Размеры — после сборки.

Черт. 7

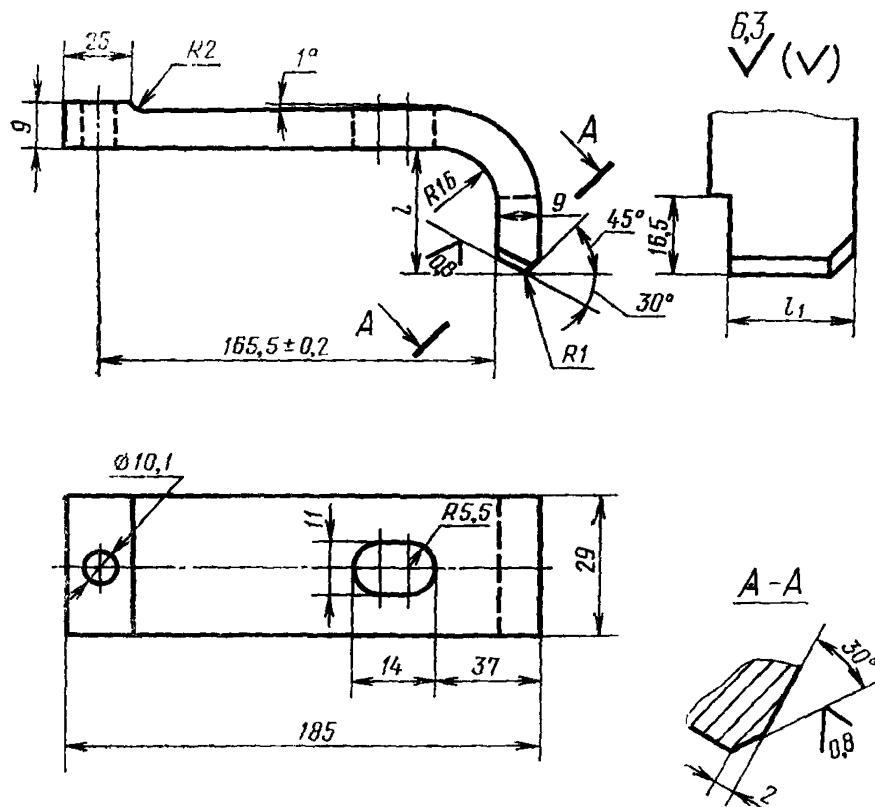
Таблица 8

Обозначение вставки	<i>d</i> (под до- пуска H9)	<i>H</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>r</i>	Обозначение пластины-заготовки ножа по ГОСТ 11378-75	Масса, кг, не более
1134-0615/002	22,10	14	32	40	20	1909-0103	0,101
1134-0617/002	18,58	13	30	36	18	1909-0099	0,072
1134-0618/002	24,10	14	32	40	20	1909-0104	0,097

Пример условного обозначения вставки размерами $d=22,1$ мм, $L=32$ мм:

Вставка 1134-0615/002 ГОСТ 26505—85

9. Конструкция и размеры верхних лапок должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 9.



Черт. 8

Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение лапки	<i>l</i>	<i>l₁</i>	Масса, кг, не более
1134-0615/003	46,7	17,5	0,400
1134-0616/003		10,5	0,392
1134-0617/003	48,8		0,402
1134-0618/003		19,5	0,399
1134-0619/003	45,6	11,5	0,390
1134-0620/003		15,5	0,395

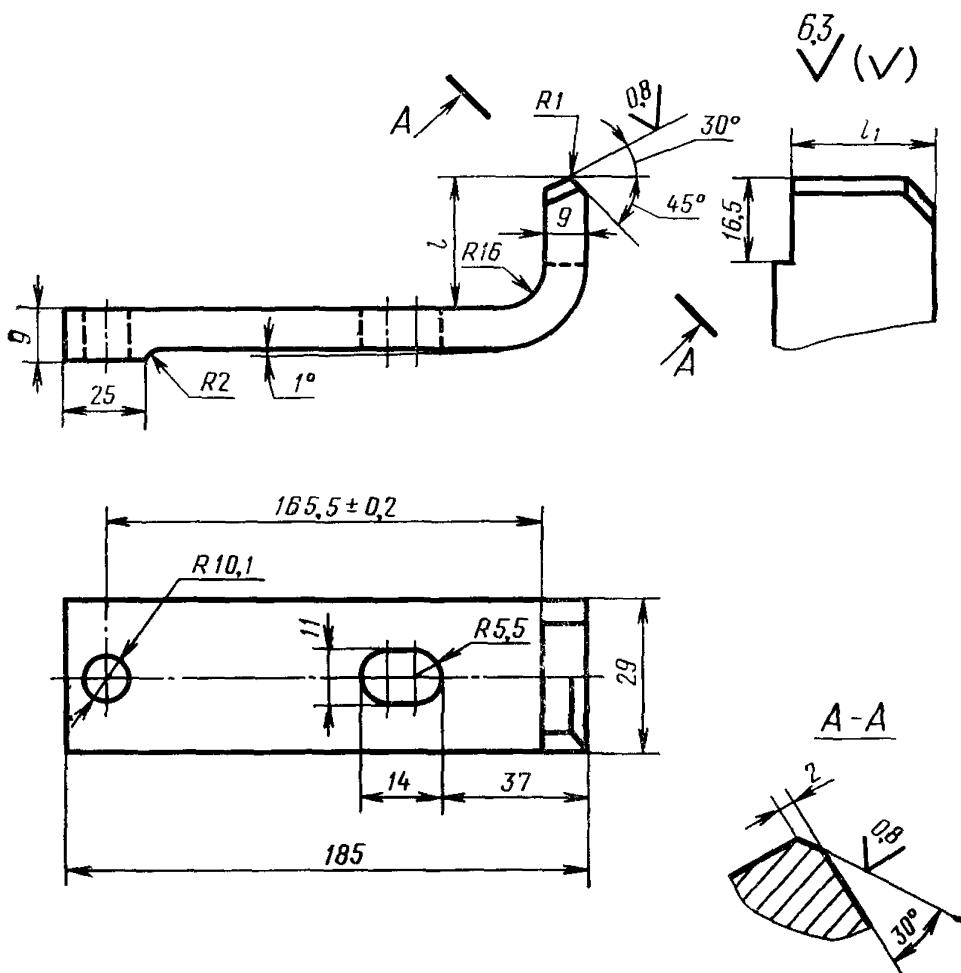
Пример условного обозначения верхней лапки размером $l_1=17,5$ мм:

Лапка верхняя 1134-0615/003 ГОСТ 26505—85

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

9.2. Твердость 48...52 HRC₉₀.

10. Конструкция и размеры нижних лапок должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 10.



Черт. 9

Таблица 10

Размеры, мм

Обозначение лапки	l	l_1	Масса, кг, не более
1134-0615/004	46,7	17,5	0,400
1134-0616/004		10,5	0,392
1134-0617/004	48,8	19,5	0,402
1134-0618/004			0,399
1134-0619/004	45,6	11,5	0,390
1134-0620/004		15,5	0,395

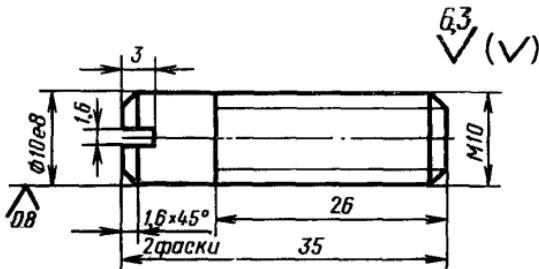
Пример условного обозначения нижней лапки размером $l_1=17,5$ мм:

Лапка нижняя 1134-0615/004 ГОСТ 26505—85

10.1. Материал — сталь 651 по ГОСТ 14959—79.

10.2. Твердость 48...52 HRC₉

11. Конструкция и размеры винта должны соответствовать указанным на черт. 10



Масса — 0,021 кг

Черт. 10

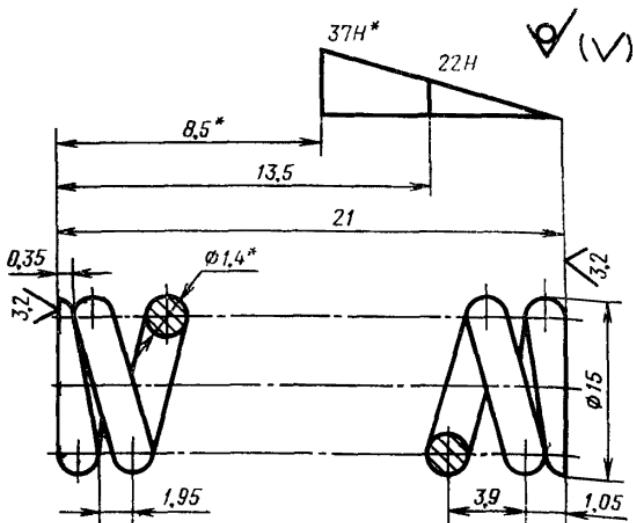
Условное обозначение винта:

Винт 1134-0615/005 ГОСТ 26505—85

11.1. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

11.2. Твердость 42...46,5 HRC₉

12. Конструкция и размеры пружины сжатия должны соответствовать указанным на черт. 11.



Масса — 0,003 кг.

* Размеры и параметры для справок.

Черт. 11

Условное обозначение пружины:

Пружина 1134-0615/006 ГОСТ 26505—85

- 12.1. Число рабочих витков $n=5$.
- 12.2. Число витков полное $n_1=6.5$.
- 12.3. Длина развернутой пружины $L=263$ мм.
- 12.4. Направление навивки — правое.
- 12.5. Материал — проволока II по ГОСТ 9389—75.

Изменение № 1 ГОСТ 26505—85 Инструмент для холодноштамповочных автоматов. Ножи отрезные. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.89 № 3806

Дата введения 01.01.91

Пункт 3 Чертеж 2 Заменить размер: $M12 \times 12,5$ на $M12 \times 1,25$;

чертеж 4 Знак маркировки. Заменить ссылку: п. 54 на п. 5.4;

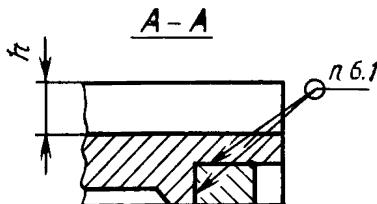
таблица 4 Графы t , «Масса, кг, не более» изложить в новой редакции:

Обозначение ножа	t	Масса, кг, не более
1134-0605	28,5	0,066
1134-0606		0,144
1134-0607	37,5	0,139
1134-0608		
1134-0609		0,118
1134-0610	49,5	0,335
1134-0611		0,319
1134-0612	56,5	0,616
1134-0613		0,566

(Продолжение см. с. 108)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26505—85)

Пункт 6 Чертеж 5 Заменить размер 110 на 110*,
обозначить сечение А—А, как показано на чертеже.



Пункт 7 Чертеж 6 Заменить размеры $165 \pm 0,2^{**}$ на $165 \pm 0,2^*$; d^{**} на d^*

Пункт 10 Чертеж 9 Заменить размер, $R 10,1$ на $\varnothing 10,1$.

Пункт 10 1 Заменить слова: «сталь 651» на «сталь 65Г».

(ИУС № 3 1990 г.)