

Инструмент для холодновысадочных автоматов

МАТРИЦЫ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК БОЛТОВ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines

Dies for cutting off bolt blanks

Construction and dimensions

ГОСТ
26396—84

ОКП 39 6321

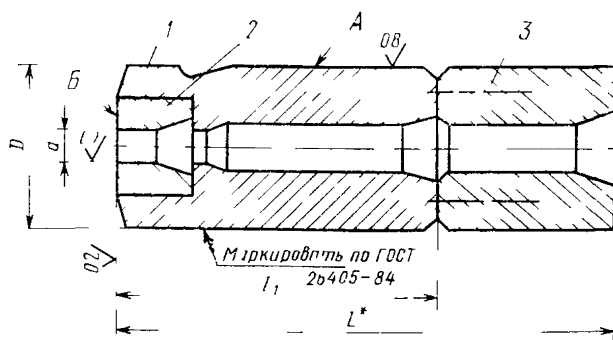
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

2. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2



* Размер для справок

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	L	L ₁	d	Масса, кг, не более		
			Номин. диаметр резьбы	Обозначение стандарта							
					Поле допуска						
					f7	—	19	H9			
1107-0501			M4	ГОСТ 7805—70	18		50	3,33	0,0927		
1107-0502									3,93	0,0922	
1107-0503									3,33	0,2247	
1107-0504									3,93	0,2242	
1107-0505			M5		22			4,38	0,2178		
1107-0506										4,83	0,2174
1107-0507			M6	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70			80	5,23	0,2216		
1107-0508										5,83	0,2203
1107-0509										5,23	0,6016
1107-0510										5,83	0,6003
1107-0511			M8		32	100		7,05	0,5970		
1107-0512									7,85	0,5947	
1107-0513									7,05	1,1850	
1107-0514									7,85	1,1817	
1107-0515			M10	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7705—70, ГОСТ 7808—70	40	125		8,85	1,1758		
1107-0516									9,85	1,1706	
1107-0517									8,85	1,9138	
1107-0518							45	160	100	9,85	1,9086
1107-0519			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70				10,77	1,8754		

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	L	L ₁	d	Масса, кг, не более
			Номин. диаметр резьбы	Обозначение стандарта					
					Поле допуска				
					f7	—	h9	H9	
1107-0520			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	45	160	100	11,85	1,868
1107-0521								10,77	3,700
1107-0522								11,85	3,692
1107-0523			M14		56	200	100	12,55	3,631
1107-0524								13,65	3,621
1107-0525			M16	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70			100	14,55	3,532
1107-0526								15,85	3,516
1107-0527			M18				100	16,28	4,058
			M18					18,08	4,082
1107-0528			M20						
			M20		60	210	100		
1107-0529									20,08

Таблица 2

Обозначение матрицы	Обозначение деталей			Обозначение матрицы	Обозначение деталей		
	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1		Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1
1107-0501	1107-0501/001	1107-0501/002	—	1107-0516	1107-0516/001	1107-0516/002	1107-0515/003
1107-0502	1107-0502/001	1107-0502/002		1107-0517	1107-0517/001	1107-0515/002	1107-0517/003
1107-0503	1107-0503/001	1107-0501/002		1107-0518	1107-0518/001	1107-0516/002	
1107-0504	1107-0504/001	1107-0502/002		1107-0519	1107-0519/001	1107-0519/002	1107-0519/003
1107-0505	1107-0505/001	1107-0505/002		1107-0520	1107-0520/001	1107-0520/002	
1107-0506	1107-0506/001	1107-0506/002		1107-0521	1107-0521/001	1107-0519/002	1107-0521/003
1107-0507	1107-0507/001	1107-0507/002	1107-0509/003	1107-0522	1107-0522/001	1107-0520/002	
1107-0508	1107-0508/001	1107-0508/002		1107-0523	1107-0523/001	1107-0523/002	1107-0523/003
1107-0509	1107-0509/001	1107-0507/002		1107-0524	1107-0524/001	1107-0524/002	
1107-0510	1107-0510/001	1107-0508/002		1107-0525	1107-0525/001	1107-0525/002	1107-0525/003
1107-0511	1107-0511/001	1107-0511/002		1107-0526	1107-0526/001	1107-0526/002	
1107-0512	1107-0512/001	1107-0512/002		1107-0527	1107-0527/001	1107-0527/002	
1107-0513	1107-0513/001	1107-0511/002	1107-0513/003	1107-0528	1107-0528/001	1107-0528/002	1107-0527/003
1107-0514	1107-0514/001	1107-0512/002		1107-0529	1107-0529/001	1107-0529/002	
1107-0515	1107-0515/001	1107-0515/002	1107-0515/003				

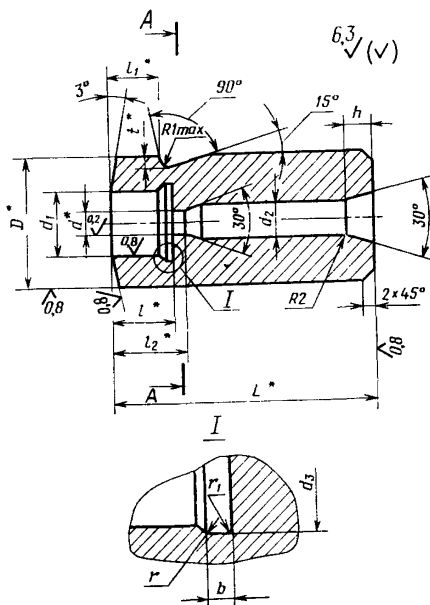
Пример условного обозначения матрицы размерами $d=3,93$ мм, $D=18$ мм, $L_1=50$ мм:

Матрица 1107-0502 ГOST 26396—84

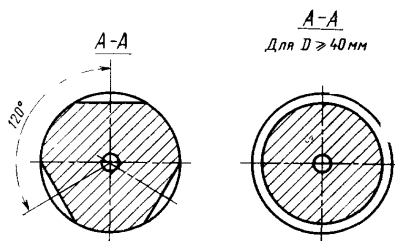
3. Допуск радиального биения поверхности диаметром d и торцевого биения поверхности B относительно поверхности A — по 8-й степени точности ГOST 24643—81.

4. Технические требования — по ГOST 26405—84.

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



* Размеры после сборки



Черт. 2

Пример условного обозначения корпуса размерами $d=3,93$ мм, $L=80$ мм, $D=22$ мм:

Корпус 1107-0504/001 ГОСТ 26396—84

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

5.2. Твердость — HRC, 42...46.

Размеры в мм

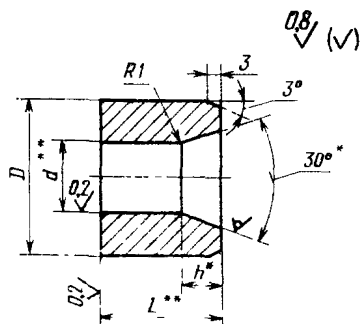
Таблица 3

Обозначение корпуса	Код ОКП	Номинальный диаметр резьбы	D		L	d	d ₁		d ₂	d ₄	l	l ₁	l ₂	h	t	b	r	r ₁	Масса, кг, не более											
			17	19	1.9	H7	d	d ₁																						
1107-0501/001		M4	18	50	3,33		9,45	6	9,80	12,5	18	17,20	8	3,5	1,00	30,2	—	—	0,084											
1107-0502/001					3,93															18,00										
1107-0503/00					3,33															17,20	0,216									
1107-0504/001		M5	22	80	3,93			7				18,00							0,211											
1107-0505/001					4,38														18,30	0,210										
1107-0506/001					4,83														19,00											
1107-0507/00		M6			5,23			8	13,90			21,30							0,195											
1107-0508/001					5,83							13,43							22,00											
1107-0509/001					5,23														21,30	0,461										
1107-0510/001		M8	32		5,83					15,5		22,00							0,442											
1107-0511/001					7,05														23,25											
1107-0512/001					7,85							17,41							24,10											
1107-0513/001		M10	40		7,05			9	17,90			23,25		4,0					0,727											
1107-0514/001					7,85														24,10	0,726										
1107-0515/001					8,85							23,38							23,25	0,678										

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Кот ОКП	Номинальный диаметр резьбы	Полоса допуска				d_2	d_1	l	l_1	l_2	h	t	b	r	r_1	Масса кг, не более
			D	L	d	d_1											
11107-0516/001		M10	10	80	9,85	23,38	11	23,0	19,5	18	30,35		1,0				0,6
11107 0517/001					8,85						21,25						1,122
11107-0518/001			45		9,85					28	30,35	8	3,0				1,121
11107-0519/001					10,71						33,3						1,016
11107 0520/001					11,85				21,5		31,50						1,074
11107-0521/001		M12			10,77	23,37		13	26,90		33,35						1,759
11107-0522/001					11,85						34,50						1,757
11107-0523/001					12,55	29,35					38,50						1,699
11107 0524/001		M14	53	100	13,65			15	29,90	24,5	39,50				3,0	1,0	1,697
11107-0525/001					14,55						43,50	10	8,0				1,628
11107-0526/001		M15			15,85	31,34		18	31,80	27,5	45	45,00					1,625
11107-0527/001		M18			13,28						45,50						1,839
11107-0528/001		M18 M20	60		18,08	35,32		23	35,80	27,5	49,50						1,781
11107-0529/001		M20			20,08	39,30			39,80	31,5	53,50						1,707

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



* Размеры для справок

** Размеры после сборки

Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>h</i> , не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-заго- товок по ГОСТ 10284—84
	Поле допуска					
	H9	h7				
1107-0501/002	3,33	9,5	13,5	7	0,0087	1010-1728
1107-0502/002	3,93				0,0082	1010-1731
1107-0505/002	4,38				0,0078	1010-1732
1107-0506/002	4,83				0,0074	1010-1733
1107-0507/002	5,23	13,5	15,5	5	0,0266	1010-1734
1107-0508/002	5,83				0,0253	1010-1735
1107-0511/002	7,05	17,5	19,5	5	0,0440	1010-1737
1107-0512/002	7,85				0,0417	1010-1738
1107-0515/002	8,85	23,5	19,5	5	0,1018	1010-1742
1107-0516/002	9,85				0,0976	1010-1744

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

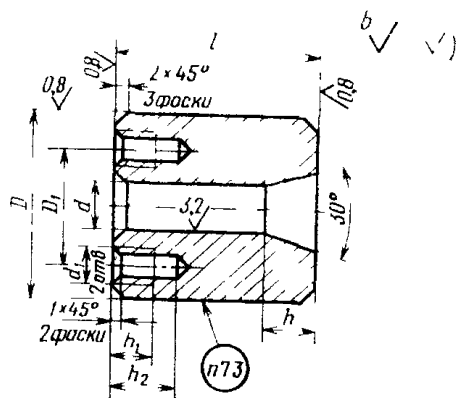
Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>h</i> , не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-заго- товок по ГОСТ 10284—84
	Поле допуска					
	H9	h7				
1107-0519/002	10,77	26,5	21,5	5	0,1384	1010-1746
1107-0520/002	11,85				0,1325	1010-1748
1107-0523/002	12,55	29,5	24,5	9	0,1864	1010-1749
1107-0524/002	13,65				0,1781	1010-1751
1107-0525/002	14,55	31,5	27,5	10	0,2267	1010-1752
1107-0526/002	15,85				0,2141	1010-1753
1107-0527/002	16,28				0,2096	
1107-0528/002	18,08				35,5	29,5
1107-0529/002	20,10	39,5	31,5		0,3862	1010-1755

Пример условного обозначения вставки диаметром $d=3,33$ мм:

Вставка 1107-0501/002 ГОСТ 26396—84

6.1. Материал ВК20, ВК20-КС — по ГОСТ 3882—74.

7. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



Черт. 4

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение плитки	D (поле допус- ка 17)	D_1	L (поле допус- ка 16)	d	d_1	h_1	h_2	h	Масса, кг, не более
1107-0509/003	32	20	20	8	M4	6	9,5	10	0,114
1107-0511/003				9					0,111
1107-0513/003	40	25	45						0,414
1107-0515/003				11				15	0,396
1107-0517/003	45	28	60						0,690
1107-0519/003				13	M6	9	15,0		0,661
1107-0521/003								20	1,803
1107-0523/003	56	36	100	16					1,746
1107-0525/003				19					1,677
1107-С527/003	60	42	110	24					2,010

Пример условного обозначения плитки размера-
ми $d=8$ мм, $D=32$ мм:

Плитка 1107-0509/003 ГОСТ 26396—84

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

7.2. Твердость HRC₂ 59...60.

7.3. Маркировать обозначение плитки.

Изменение № 1 ГОСТ 26396—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Матрицы для отрезки заготовок болтов. 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

Таблица 1. Заменить ссылку: ГОСТ 7705—70 на ГОСТ 7805—70.

Чертеж 2. Заменить размер: L^* на L .

Пункт 7.2. Заменить значение твердости: HRC_э 59...60 на 59...62 HRC_э.

(ИУС № 4 1990 г.)