

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

ОКП 39 6321

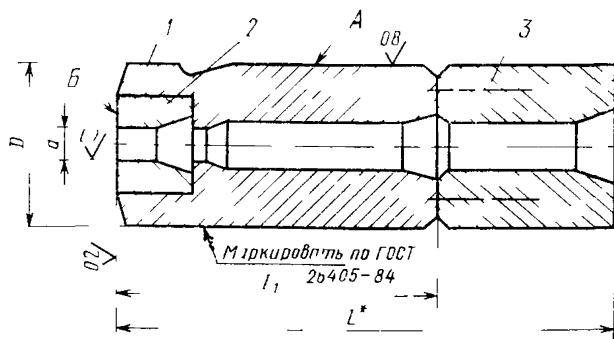
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавляемые болты		<i>D</i>	<i>L</i>	<i>L₁</i>	<i>d</i>	Масса, кг, не более	
			Номин. диаметр резьбы	Обозначение стандарта						
				f7	—	h9	H9			
1107-0520			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	45	160		11,85	1,868	
1107-0521								10,77	3,700	
1107-0522								11,85	3,692	
1107-0523			M14		56	200		12,55	3,631	
1107-0524							100	13,65	3,621	
1107-0525			M16	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7796—70,				14,55	3,532	
1107-0526								15,85	3,516	
1107-0527			M18	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70				16,28	4,058	
1107-0528			M18				60	18,08	4,082	
1107-0529			M20				210		20,08	4,103

Таблица 2

Обозна ние матрицы	Обозначение деталей			Обозначение матрицы	Поз 1 Корпус Кол. 1	Поз 2 Вставка Кол. 1	Поз 3 Глантка Кол. 1	Поз 7 Корпус Кол. 1	Поз 2 Вставка Кол. 1	Поз 3 Глантка Кол. 1
	Обозначение деталей									
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		1107-0522	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	1107-0509/003	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 0511/003	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							

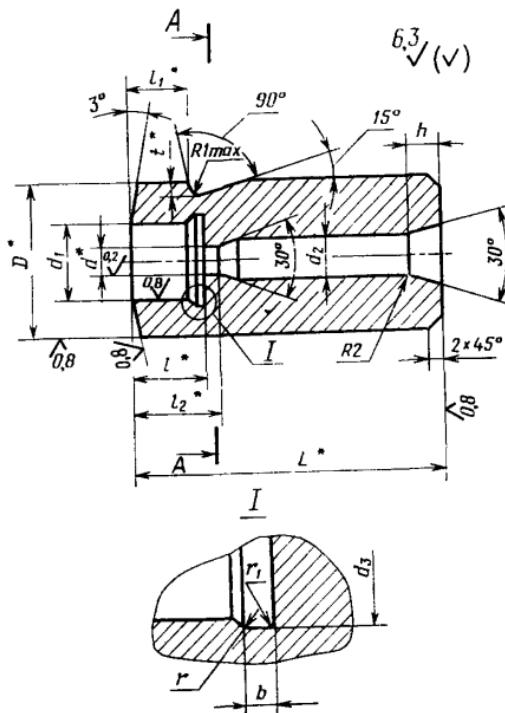
Пример условного обозначения матрицы размерами $d=3,93$ мм, $D=18$ мм, $L_1=50$ мм:

Матрица 1107-0502 ГОСТ 26396—84

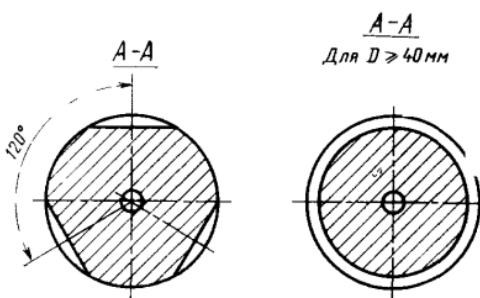
3. Допуск радиального биения поверхности диаметром d и торцевого биения поверхности B относительно поверхности A — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

4. Технические требования — по ГОСТ 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 — HRC₉ 42...46.

Таблица 3

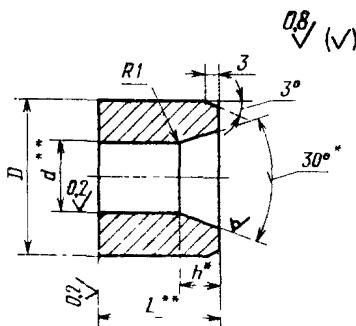
Размеры в мм

Определяемый размер корпуса	Код ОКП	D		L		d		d ₁		d ₂		d ₄		t		t ₁		t ₂		h		t		b		r		r ₁		Масса, кг, не более	
				Номинальные размеры																											
		17	19	1,9	1,9	H7																									
1107-0501/001																															
1107-0502/001	M4	18	50	3,33	3,33																										0,084
1107-0503/001																															
1107-0504/001																															
1107-0505/001	M5	22																													0,211
1107-0506/001																															0,210
1107-0507/000																															0,195
1107-0508/001	M6																														
1107-0509/001																															
1107-0510/001																															0,461
1107-0511/001																															
1107-0512/001	M8																														0,442
1107-0513/001																															0,727
1107-0514/001	40																														0,726
1107-0515/001	M10																														0,678

Продолжение табл. 3

Обозначение корп. с	Ко1 ОКП	Наименование	Размеры в мм										Масса кг, не более	
			Поле допуска			d ₁			d ₂			d ₃		
			t7	h9	119	H7								
1107-0516/001			W0	80	9,8 ₋	23,38	11	23, ₀	19,5	18	30,35	10	0,6	
1107-0517/001	M10		8,5	8,5	0,8 ₋	10,7 ₋				21,25			1,122	
1107-0518/001			45			11,85	23,47	13	26,90	21,5	28	3C 3 ₋	1,121	
1107-0519/001						10,77						33,3 ₋	1,074	
1107-0521/001	M12					11,85						31,50	1,757	
1107-0522/001						11,85						33,35	1,757	
1107-0523/001	M14		55	100	12,55	20,35	15	29,90	24,5	38,50		3,0	1,0 0,5 1,699	
1107-0524/001						13,65						39,50	1,697	
1107-0525/001	M15					14,55						43,50	1,628	
1107-0526/001						15,85	31,34	18	31,80	27,5	45,00		1,625	
1107-0527/001	M18					13,28						45,50	1,839	
1107-0528/001	M18					18,08	35,32	23	35,80	29,5		49,50	1,781	
1107-0529/001	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-заготовок по ГОСТ 10284—84				
	Поле допуска									
	H9	h7								
1107-0501/002	3,33				0,0087	1010-1728				
1107-0502/002	3,93		9,5	13,5	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		0,0266	1010-1734				
1107-0508/002	5,83			15,5	0,0253	1010-1735				
1107-0511/002	7,05		17,5		0,0440	1010-1737				
1107-0512/002	7,85				0,0417	1010-1738				
1107-0515/002	8,85		23,5	19,5	0,1018	1010-1742				
1107-0516/002	9,85				0,0976	1010-1744				

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

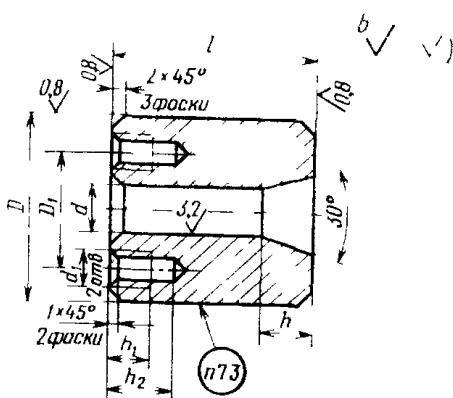
Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>h</i> , не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84				
	Поле допуска									
	H9	h7								
1107-0519/002	10,77	26,5	21,5	5	0,1384	1010-1746				
1107-0520/002	11,85				0,1325	1010-1748				
1107-0523/002	12,55	29,5	24,5	9	0,1864	1010-1749				
1107-0524/002	13,65				0,1781	1010-1751				
1107-0525/002	14,55				0,2267	1010-1752				
1107-0526/002	15,85	31,5	27,5		0,2141	1010-1753				
1107-0527/002	16,28			10	0,2096					
1107-0528/002	18,08	35,5	29,5		0,2907	1010-1754				
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	<i>D</i> (пое допуска 17)	<i>D</i> ₁	<i>L</i> (пое допуска h6)	<i>d</i>	<i>d</i> ₁	<i>h</i> ₁	<i>h</i> ₂	<i>h</i>	Масса, кг, не более
1107-0509/003	32	20	20	8	M4	6	9,5		0,114
1107-0511/003				9				10	0,111
1107-0513/003	40	25	45						0,414
1107-0515/003				11					0,396
1107-0517/003	45	28	60					15	0,690
1107-0519/003				13	M6	9	15,0		0,661
1107-0521/003				16					1,803
1107-0523/003	56	36	100					20	1,746
1107-0525/003				19					1,677
1107-0527/003	60	42	116	24					2,010

Пример условного обозначения плитки размерами *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 HRC₉ 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: HRC₉ 59...60 на 59...62 HRC₉.

(ИУС № 4 1990 г.)