



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

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы
С О Ю З А С С Р

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
БОЛТОВ НА ХОЛОДНОВЫСАДОЧНЫХ
ДВУХУДАРНЫХ АВТОМАТАХ

ГОСТ 26394-84—ГОСТ 26405-84

Издание официальное

М О С К В А — 1985

РАЗРАБОТАНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, В. А. Сайков, З. 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

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**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

ОКП 39 6321

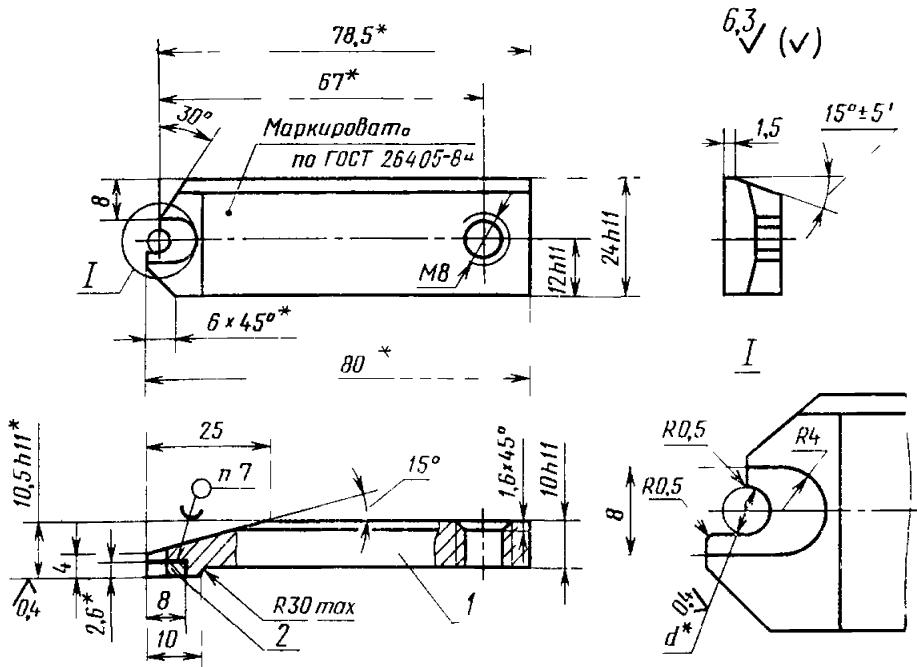
**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря
1984 г. № 4964 срок введения установлен****с 01.07.86****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

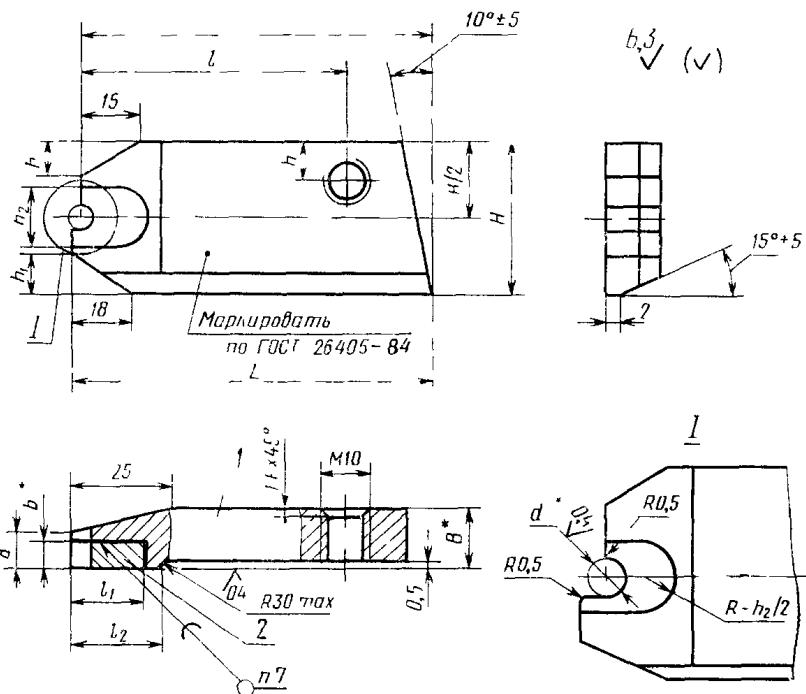
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавляемые болты		(поле d допуска H7)	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:

Но^ж 1134-0401 ГОСТ 26394-84

Исполнение 2



* Размеры после сборки

1 — корпус, 2 — вставка

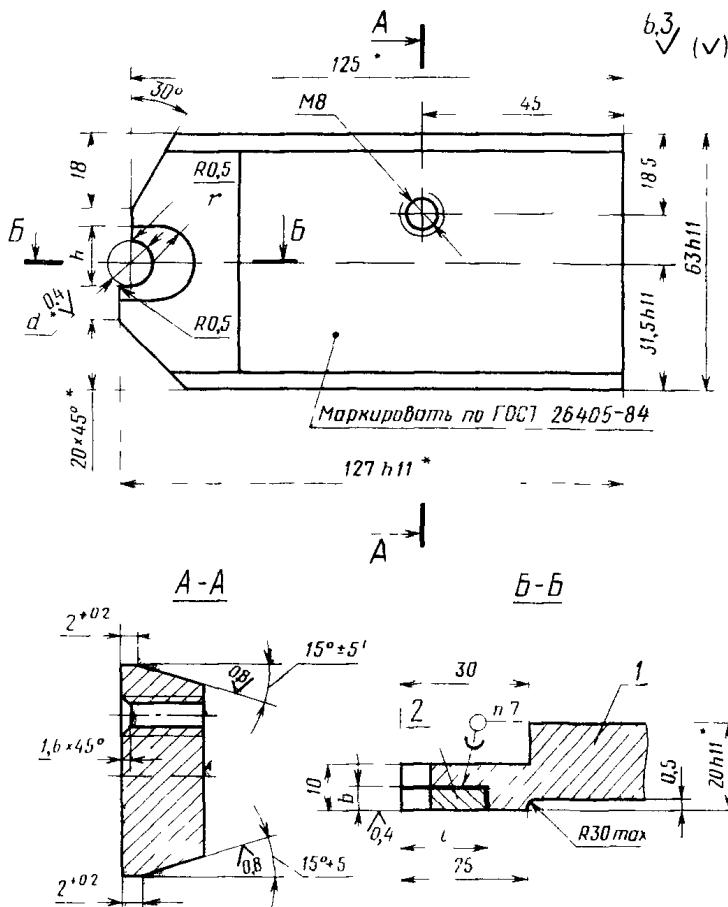
Черт 2

Таблица 2

Обозначение ножа	Код ОКП	Изготавляемые болты ГОСТ 1134-0403 ГОСТ 1134-0404 ГОСТ 1134-0405 ГОСТ 1134-0406 ГОСТ 1134-0407 ГОСТ 1134-0408 ГОСТ 1134-0409 ГОСТ 1134-0410 ГОСТ 1134-0411 ГОСТ 1134-0412	Размеры в мм										Обозначение вставок заготовок по ГОСТ 11378-75	Масса, кг, не более		
			Изготавляемые болты			Поле допуска			Модель автомата							
			<i>a</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>L₁</i>	<i>b</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>			
1134-0403		M4	3,33	—	—	—	—	—	—	—	—	8	—	1909-0015	0,280	
1134-0404		M4	3,93	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1939-0016	0,260	
1134-0405		M5	4,36	86	13	36	83	3,6	65	14	20	9	8	10	АБ1218	0,240
1134-0406		M5	ГОСТ 7795-70; ГОСТ 7796-70; ГОСТ 7798-70; ГОСТ 7805-70; ГОСТ 7808-70; ГОСТ 7811-70	4,83	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1909-0018	0,220
1134-0407		M6	5,23	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1909-0019	0,210
1134-0408		M6	5,83	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1909-0021	0,440
1134-0409		M8	5,23	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1909-0019	0,430
1134-0410		M8	5,83	102	15	40	98	4,6	73	18	22	15	10	12	АБ1219	0,410
1134-0411		M8	7,05	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1909-0021	0,400
1134-0412		M8	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

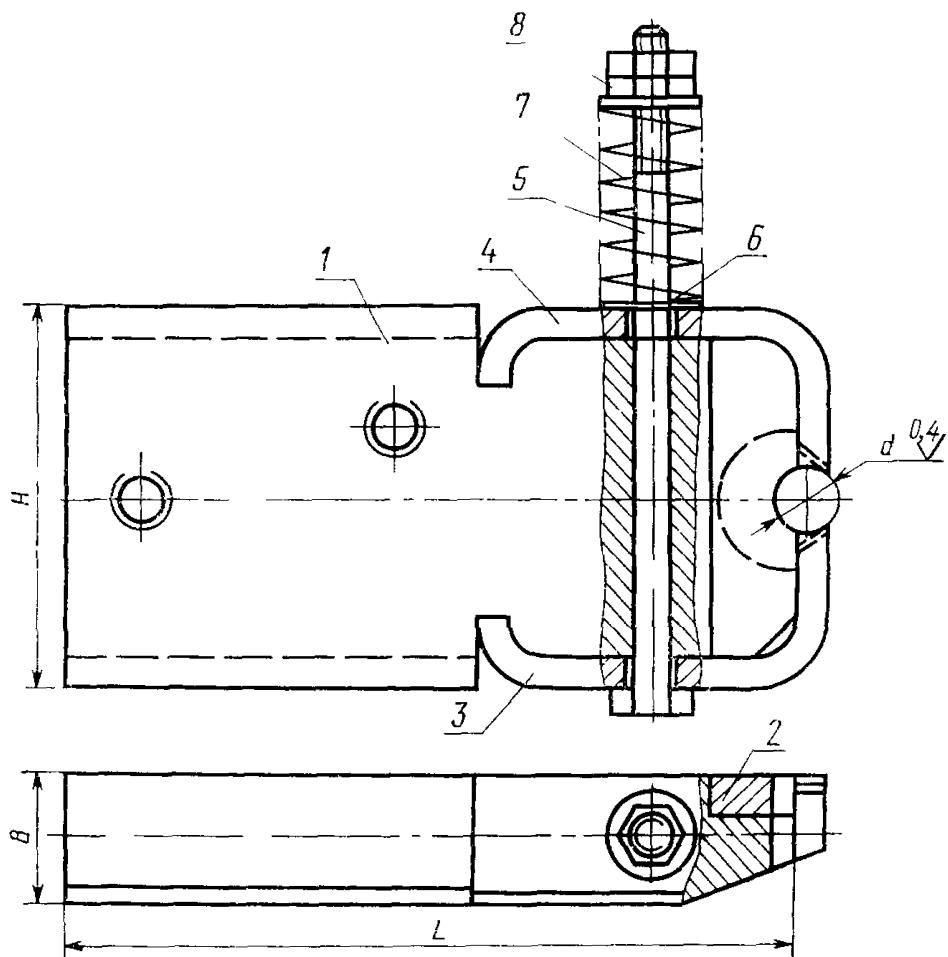
Таблица 3

Обозначение ножа	Код ОКП	Номер патента	Номеремецкое	Изготовляемые болты	Размеры в мм					Модель автомата	Обозначение вставок заготовок по ГОСТ 11378-75	Масса, кг, не более
					<i>d</i> (после допуска H7)	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>l</i>	<i>h</i>			
1134 0413				M8	7,05	4,6	7	17	14		1909 0024	1,100
1134 0414					7,85						1909-0025	1,080
1134 0415				M10	7,795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7808—70	8,85	5,6	8	16	АБ1220, АБ1220А, АБ1221А	1909-0027	1,060
1134 0416											1909 0029	1,040
1134 0417				M12	10,77	6,6	9	20	18		1909-0032	1,020
1134 0418					11,85				20		1909 0034	1,000

При мер условного обозначения ножа $d=7,05$ мм

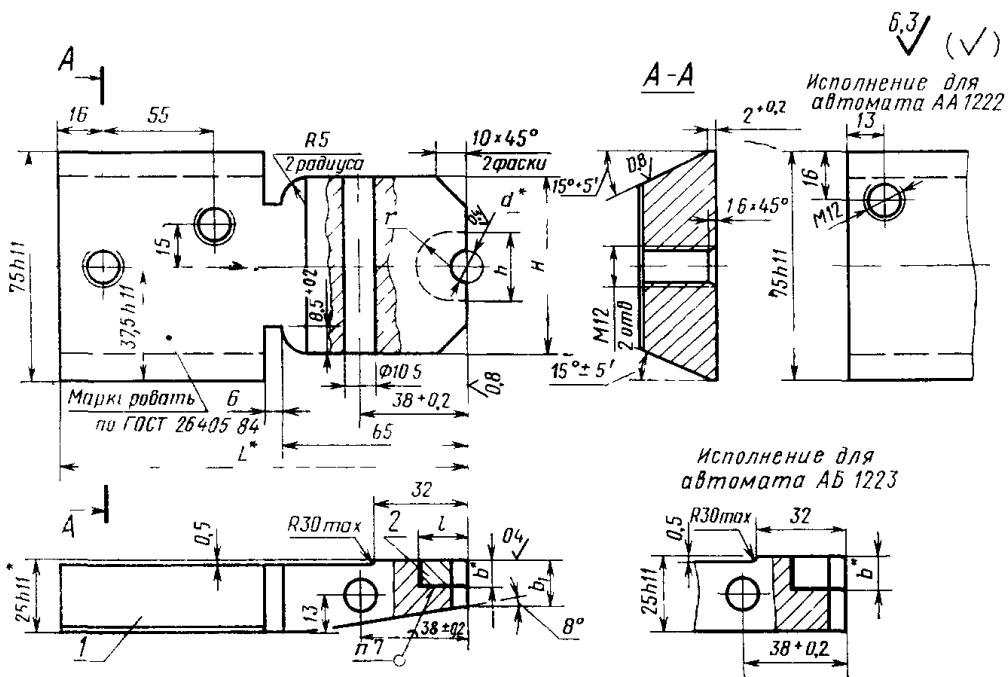
Нож 1134-0413 ГОСТ 26394-84

Исполнение 4



1 — корпус, 2 — вставка, 3 — нижняя лапка, 4 — верхняя лапка, 5 — болт М10-6г×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 М10-6Н 5 ГОСТ 5916-70 (2 шт)

Черт 4



* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 5

Таблица 4

Обозначение ножа	Код ОКП	Номенклатурный номер ножа	Изготовляемые болты Обозначение стандарта	Размеры в мм				Модель автомата	Обозначение вставки-заготовки по ГОСТ 11378-75	Масса, кг, не более				
				Поле допуска		b	l							
				d	L									
1134-0419			M14	12,55	13,65	144,0	61	8,4	17	22	11,0	1909-0085	2,380	
1134-0420			M16	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	14,55	15,85	16,28	18,08	151,5	11,3	25	12,5	1909-0088	2,330
1134-0421			M18	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	15,85	16,28	16,28	18,08	151,5	25	9,4	21	1909-0089	2,280
1134-0422			M20					20,08	12,3	32	16,0	1909-0093	2,230	
1134-0423									29	36	18,0	1909-0094	2,430	
1134-0424										36	18,0	1909-0123	2,400	
1134-0425												1909-3101	2,280	

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

Нож 1134-0419 ГОСТ 26394—84

Таблица 5

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	1134-0412/001		
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 .

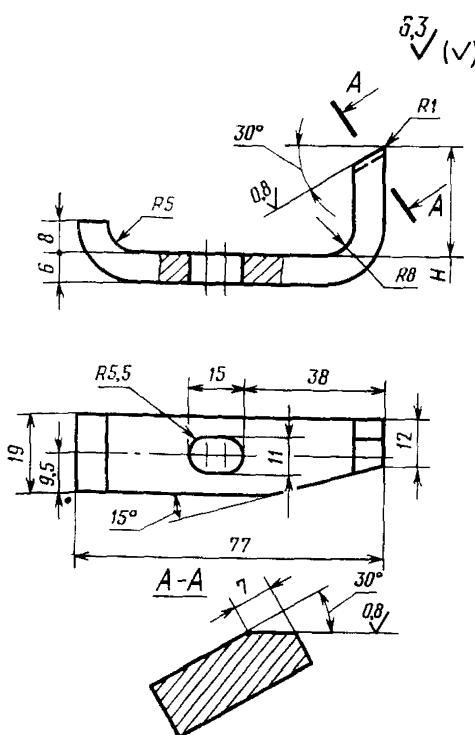
6. Твердость HRC 42...46, кроме зоны пайки.

7. Паять прутком ГК РХХ 10НД М3 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.

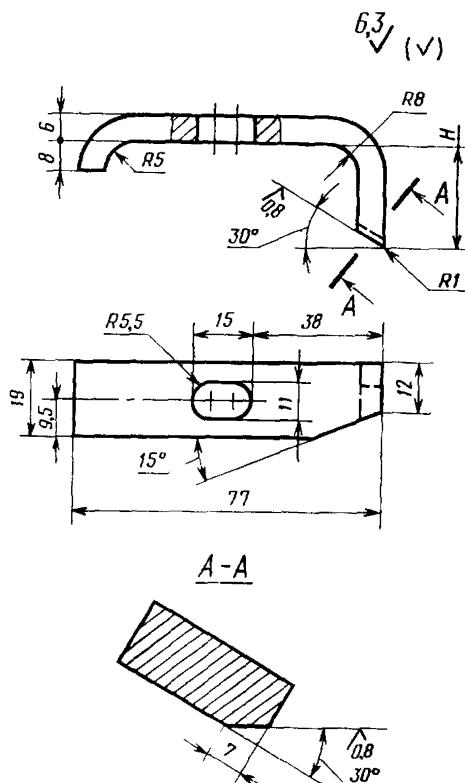
9. Конструкция и размеры лапок должны соответствовать указанным на черт. 6—9 и в табл. 6.

Нижняя лапка



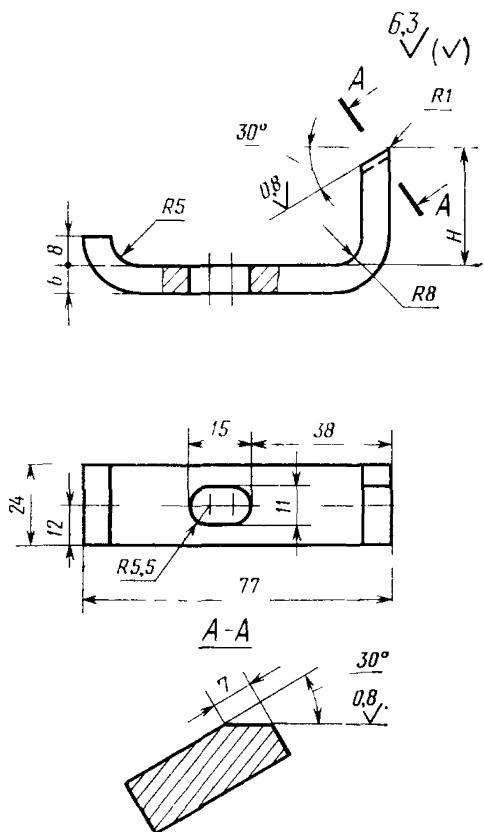
Черт. 6

Верхняя лапка



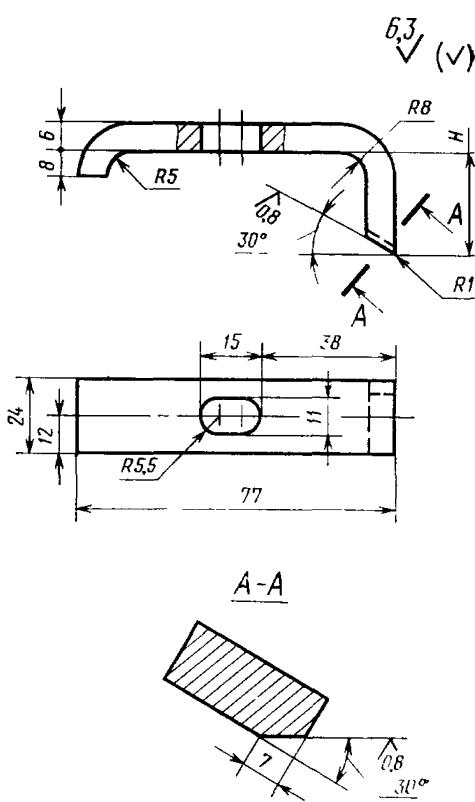
Черт. 7

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

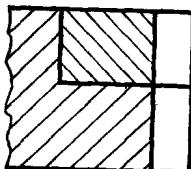
Дата введения 01.01.91

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

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

(Продолжение см. с. 94)

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



Пункт 9.2. Заменить значение твердости: HRC_9 48...52 на 45...48 HRC_9 .
(ИУС № 4 1990 г.)
