



**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**

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
С О Ю З А   С С Р

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА  
БОЛТОВ НА ХОЛОДНОВЫСАДОЧНЫХ  
ДВУХУДАРНЫХ АВТОМАТАХ

ГОСТ 26394-84—ГОСТ 26405-84

Издание официальное

МОСКВА — 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

**Инструмент для холодновысадочных автоматов****НОЖИ С ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ВСТАВКОЙ ДЛЯ  
ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК БОЛТОВ С ДЛИНОЙ  
СТЕРЖНЯ ИЗДЕЛИЯ ДО 5 ДИАМЕТРОВ****Конструкция и размеры****ГОСТ  
26394—84**

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**

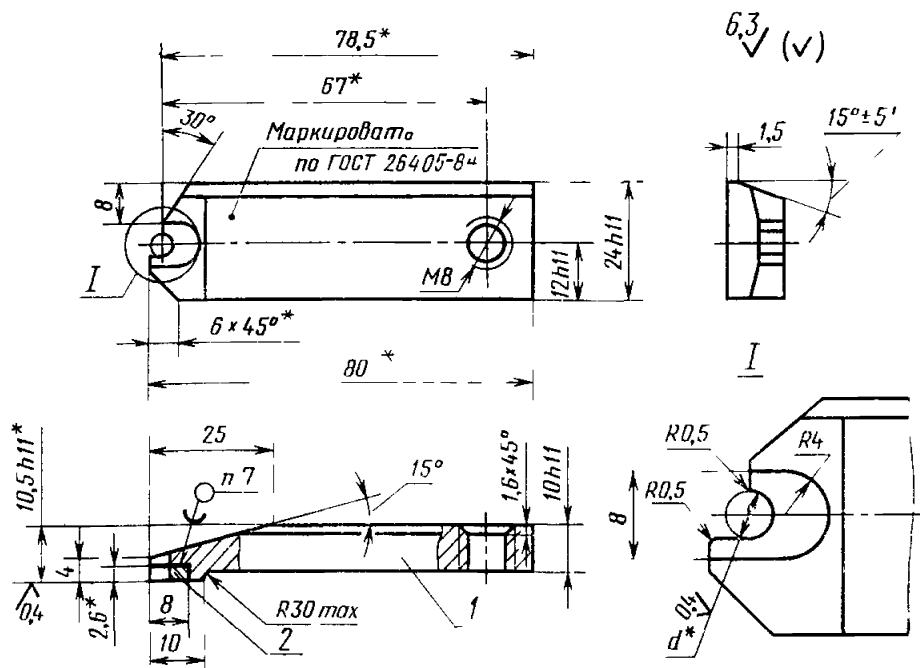
**с 01.07.86****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

Таблица 1

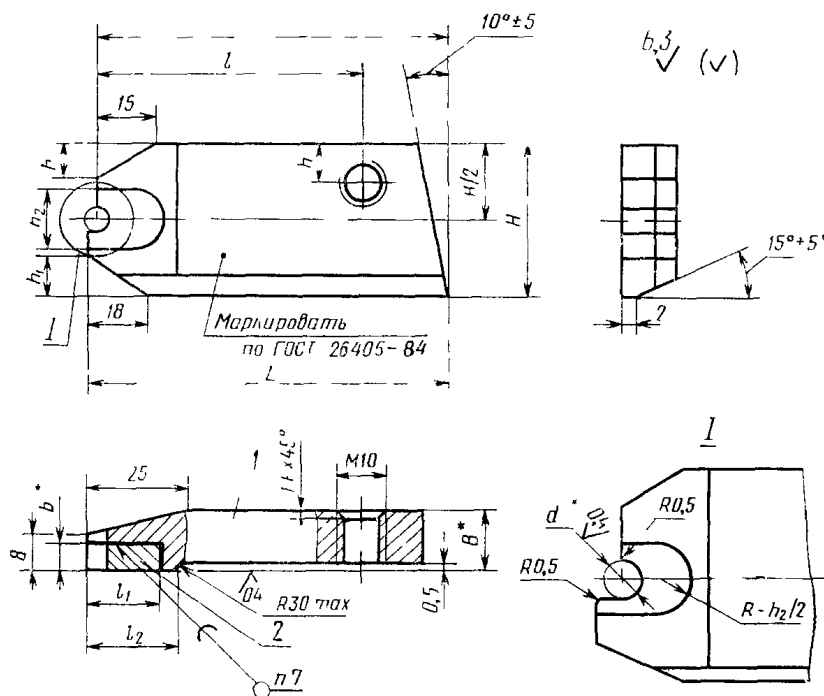
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		$d$ (поле допуска Н7)	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		
1134-0401			М4	ГОСТ 7805—70	3,33	0,140
1134-0402					3,93	

Пример условного обозначения ножа  $d=3,33$  мм:

Нож 1134-0401 ГОСТ 26394—84

## Исполнение 2



\* Размеры после сборки

1 — корпус, 2 — вставка

Черт 2

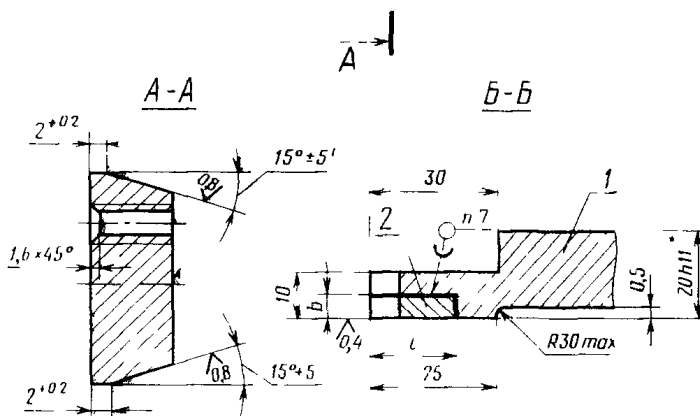
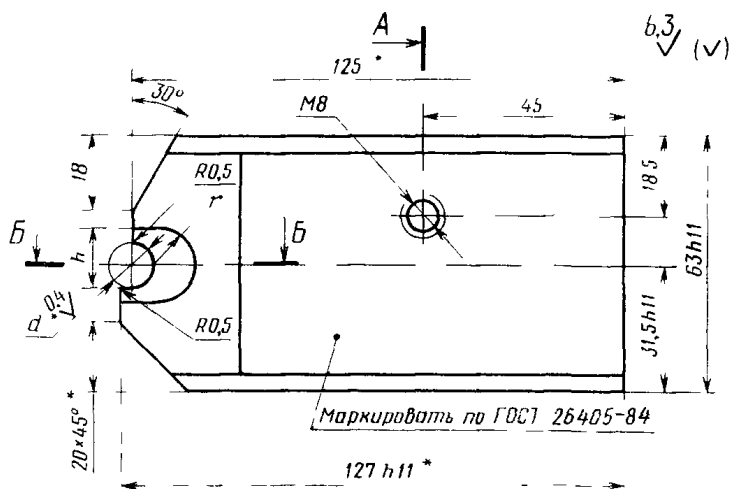
Таблица 2

## Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		Обозначение стандарта	d	Поле допуска			L <sub>1</sub>	b	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	Модель автомата	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	H7			L	B	H											
1134-0403					3,33					2,6	12					8		1909-0015	0,280	
1134-0404					3,93					—	—	—						1909-0016	0,260	
1134-0405					4,36	85	13	36	83	3,6	14	20	9	8			10	АБ1218	1909-0017	0,240
1134-0406					4,83													1909-0018	0,220	
1134-0407					5,23					—	—	—						1909-0019	0,210	
1134-0408					5,83					4,6	17						12		1909-0021	0,440
1134-0409					5,23					3,6	15						10		1909-0019	0,430
1134-0410					5,83	102	15	40	98	4,6	18	22	15	10			12	АБ1219	1909-0021	0,410
1134-0411					7,05													1909-0024	0,400	
1134-0412					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

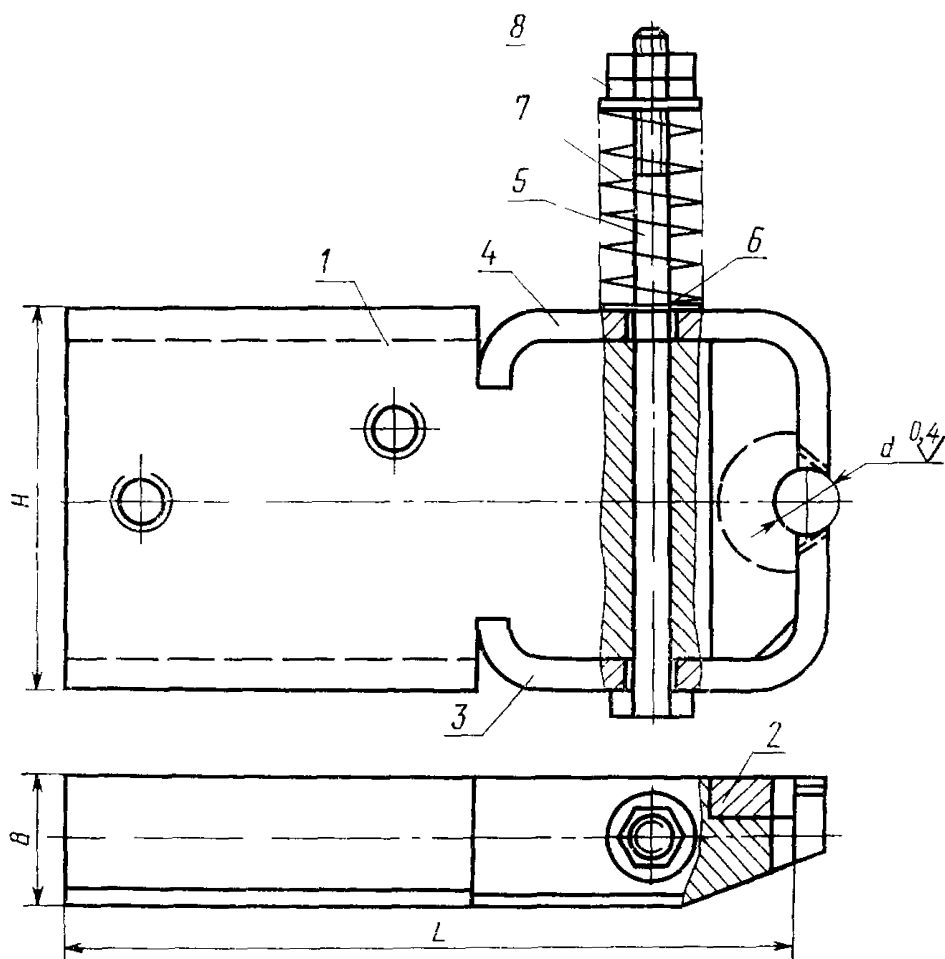
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		$d$ (поле допус- ка Н7)	$b$	$r$	$l$	$h$	Модель автомата	Обозначение вставок заготовок по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								
1134 0413	—	—	M8	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7808—70	7,05 7,85	4,6	7	17	14	АБ1220, АБ1220А, АБ1221А	1909 0024	1,100
1134 0414	—	—	—	—	—	—	—	—	—		1909-0025	1,080
1134 0415	—	—	M10	—	8,85	5,6	8	—	16		1909-0027	1,060
1134 0416	—	—	—	—	9,85	—	—	—	—		1909 0029	1,040
1134 0417	—	—	—	—	10,77	—	9	20	18		1909-0032	1,020
1134 0418	—	—	M12	—	11,85	6,6	10	—	20		1909 0034	1,000

Пример условного обозначения ножа  $d=7,05$  мм

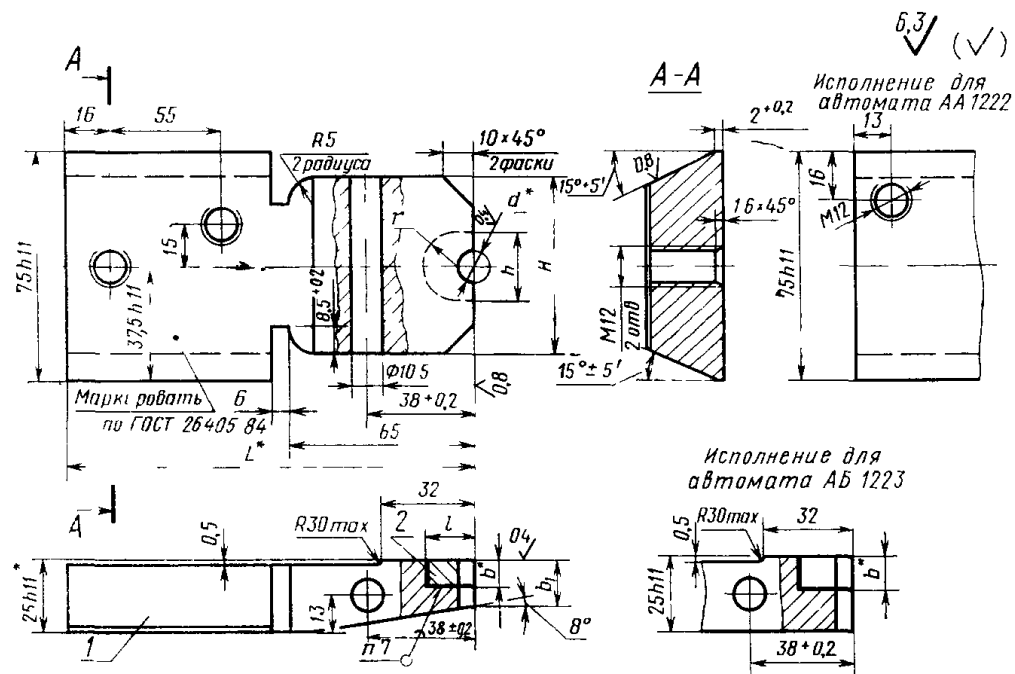
Нож 1134-0413 ГОСТ 26394—84

## Исполнение 4



1 — корпус, 2 — вставка 3 — нижняя лапка, 4 — верхняя лапка  
 5 — болт М10—6g×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—6H 5 C5 ГОСТ 5916—70 (2 шт)

Черт 4



\* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 5

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		Обозначение стандарта	Номинальный диаметр резьбы			d	L	H	b	l	h	r	Модель автомата	Обозначение вставки-заготовки по ГОСТ 11378-75	Масса, кг, не более														
						М14		ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70											M16		M18		M20									
1134-0419								12,55					17	22	11,0		1909-0085	2,380														
1134-0420								13,65	144,0	61	8,4	19				AA1222	1909-0088	2,330														
1134-0421								14,55						25	12,5		1909-0089	2,280														
1134-0422								15,85			9,4	21					1909-0093	2,230														
1134-0423								16,28									1909-0094	2,430														
1134-0424								18,08	151,5	65	11,3	25	32	16,0		AB1223	1909-0097	2,400														
1134-0425								20,08			12,3	29	36	18,0			1909-0101	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 C 412/001		
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-C 420/004
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  $r$

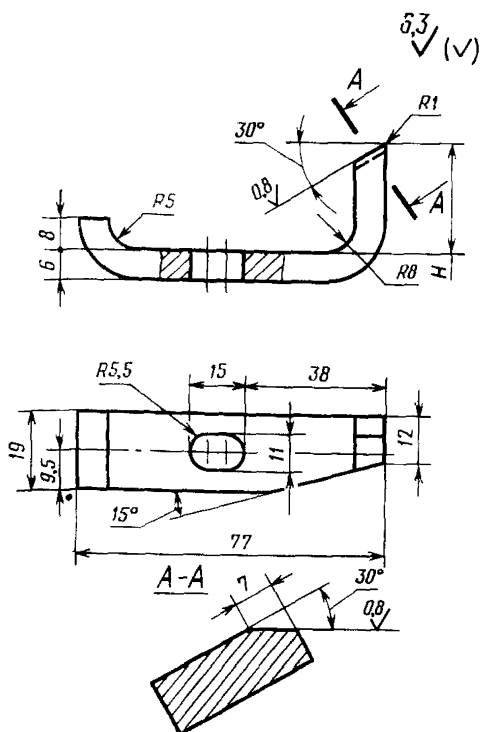
6. Твердость HRC<sub>2</sub> 42...46, кроме зоны пайки

7. Паять прутком ГК РХХ 10НД МЗ 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.

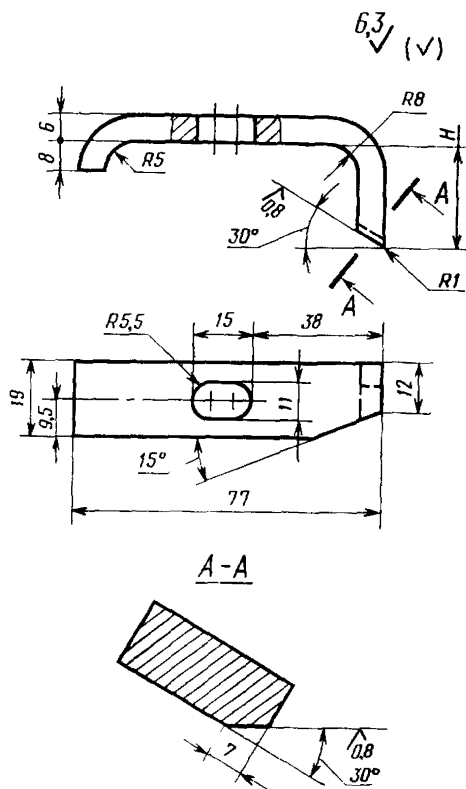
9. Конструкция и размеры лапок должны соответствовать указанным на черт. 6—9 и в табл. 6.

Нижняя лапка



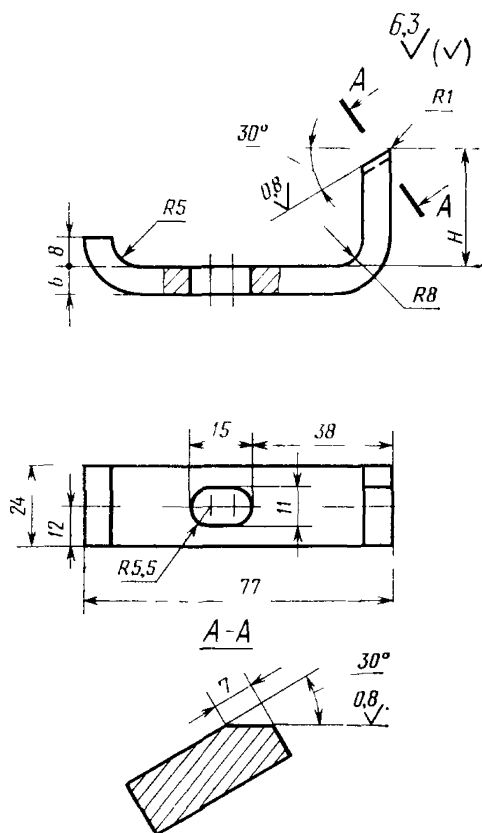
Черт 6

Верхняя лапка



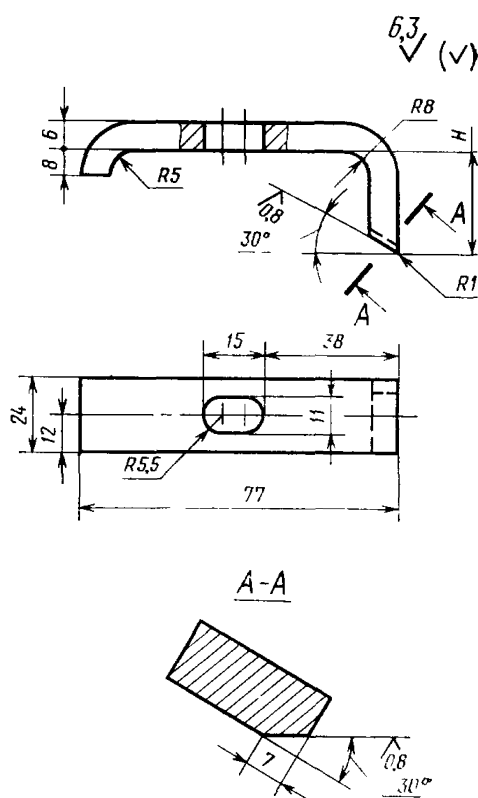
Черт 7

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	AA1222	27,0	0,11
1134-0420/003	1134-0420/004		26,0	0,12
1134-0421/003	1134-0421/004	AB1223	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<sub>3</sub> 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**

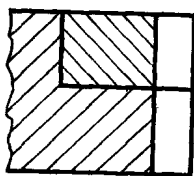
**Дата введения 01.01.91**

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

Чертеж 5 Сечение А—А Заменить размер:  $2^{+0,2}$  на  $\frac{2^{+0,2}}{2}$  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<sub>2</sub> 48...52 на 45...48 HRC<sub>2</sub>.  
(ИУС № 4 1990 г.)

---