



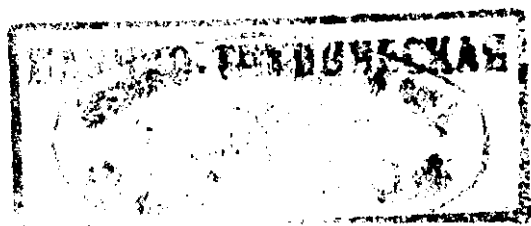
26405-84
с урч. 1 +

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



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БОЛТОВ НА ХОЛОДНОВЫСАДОЧНЫХ ДВУХУДАРНЫХ АВТОМАТАХ

ГОСТ 26394-84—ГОСТ 26405-84

Издание официальное

МОСКВА — 1985

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.

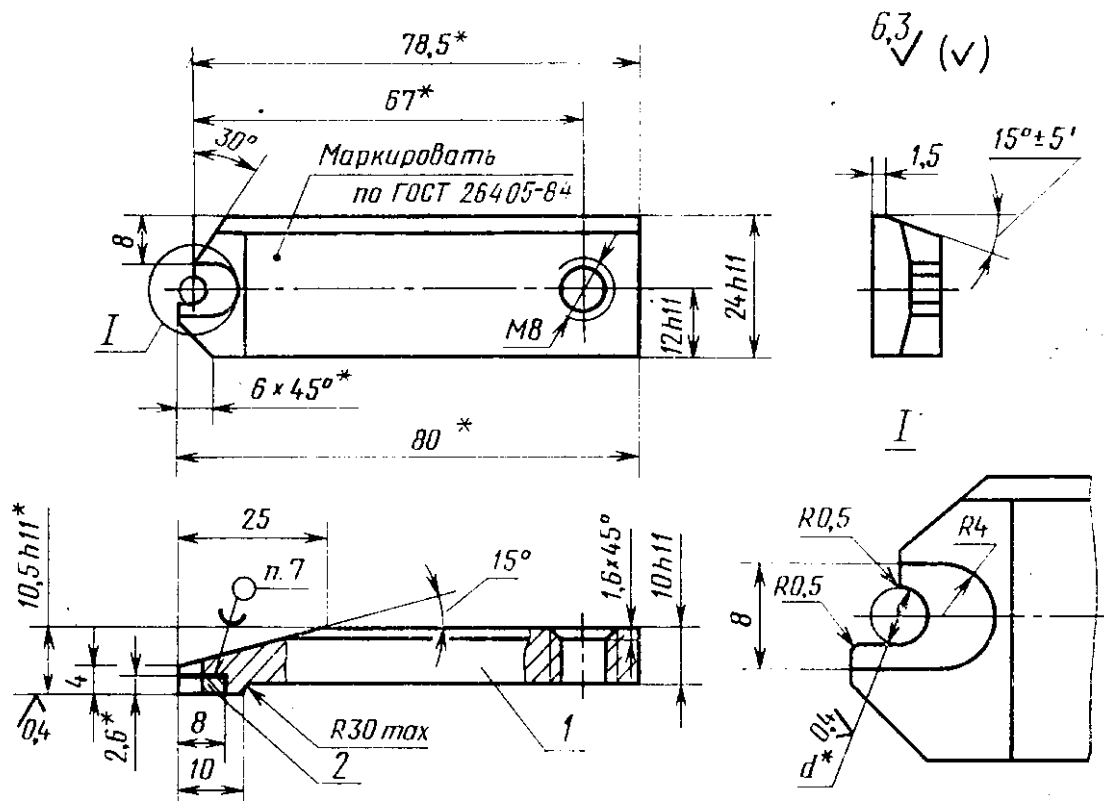
2. Конструкция и размеры ножей должны соответствовать указанным:

- 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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена





* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка (заготовка 1909-0015 ГОСТ 11378—75).

Черт. 1

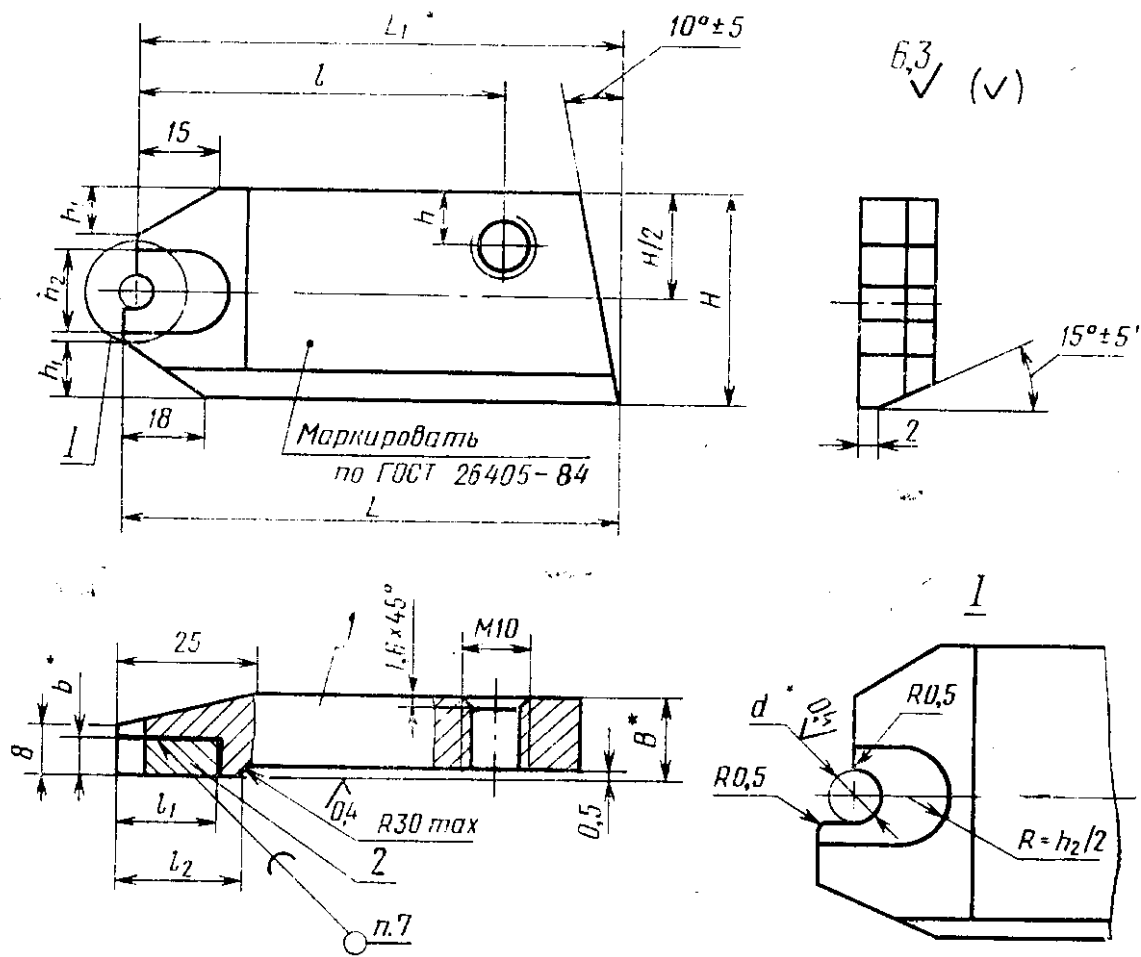
Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		d (поле допуска 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:

Нож 1134-0401 ГОСТ 26394—84



* Размеры после сборки

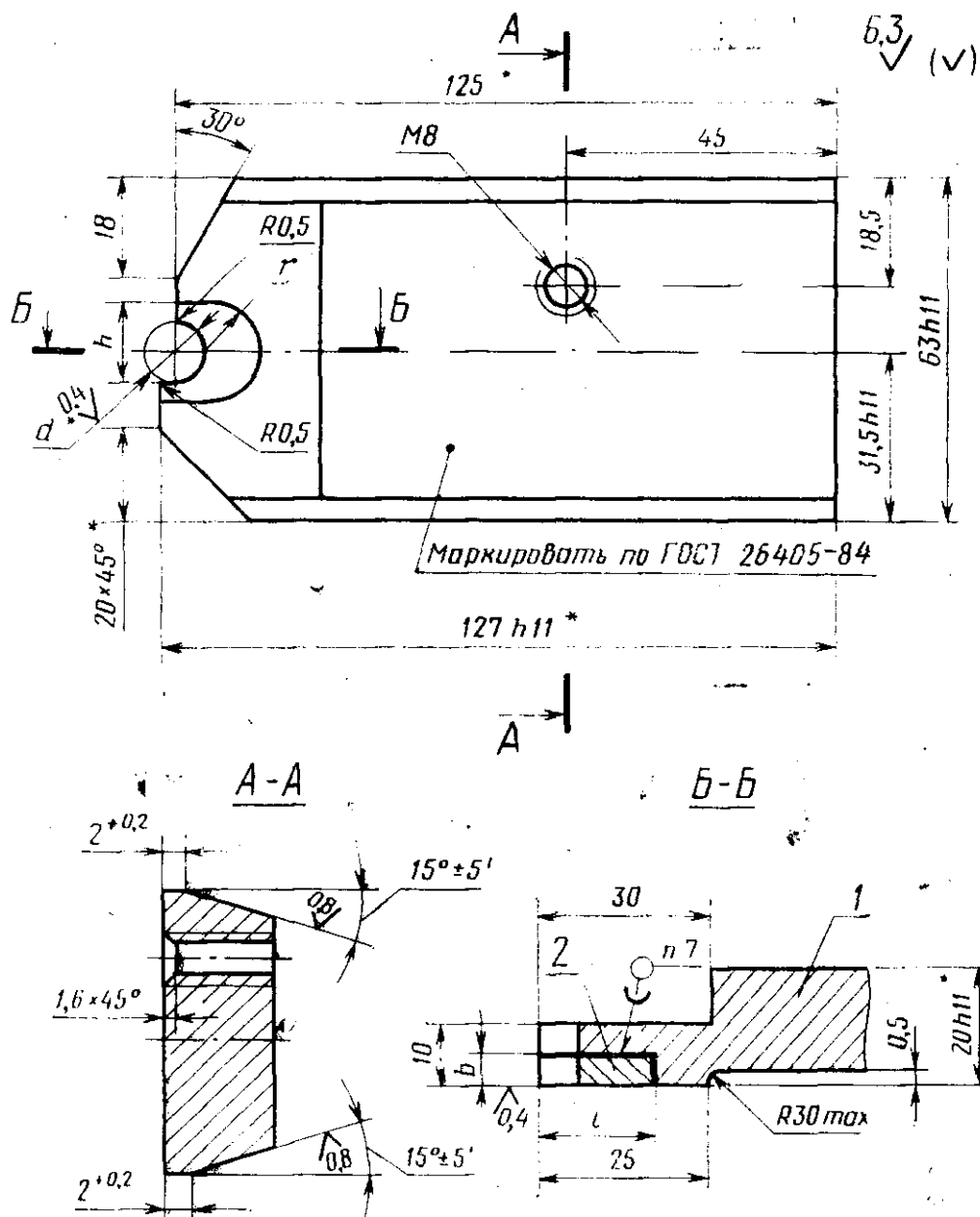
1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		Обозначение стандарта	Поле допуска			L ₁	b	l	l ₁	l ₂	h	h ₁	h ₂	Модель автомата	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 11378—75	Масса кг, не более			
			Номинальный диаметр резьбы	Н		L	B	H														
																				Н7	h11	
1134-0403			M4	ГОСТ 7795—70; ГОСТ 7796—70; ГОСТ 7798—70; ГОСТ 7805—70; ГОСТ 7808—70; ГОСТ 7811—70	3,33				2,6	12					8		1909-0015	0,28				
1134-0404					3,93														1909-0016	0,26		
1134-0405			M5		4,36					86	13	36	83	3,6	65	14	20	9	8	10	АБ1218	0,24
1134-0406					4,83															1909-0018	0,22	
1134-0407				5,23															1909-0019	0,21		
1134-0408			M6	5,83									17				12		1909-0021	0,44		
1134-0409				5,23									15				10		1909-0019	0,43		
1134-0410				5,83															1909-0021	0,41		
1134-0411				7,05					102	15	40	98	4,6	73	18	22	15	10	12	АБ1219	0,40	
1134-0412			M8	7,85															1909-0024			
																			1909-0025			

Пример условного обозначения ножа $d=3,33$ мм:
 Нож 1134-0403 ГОСТ 26394-84



* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

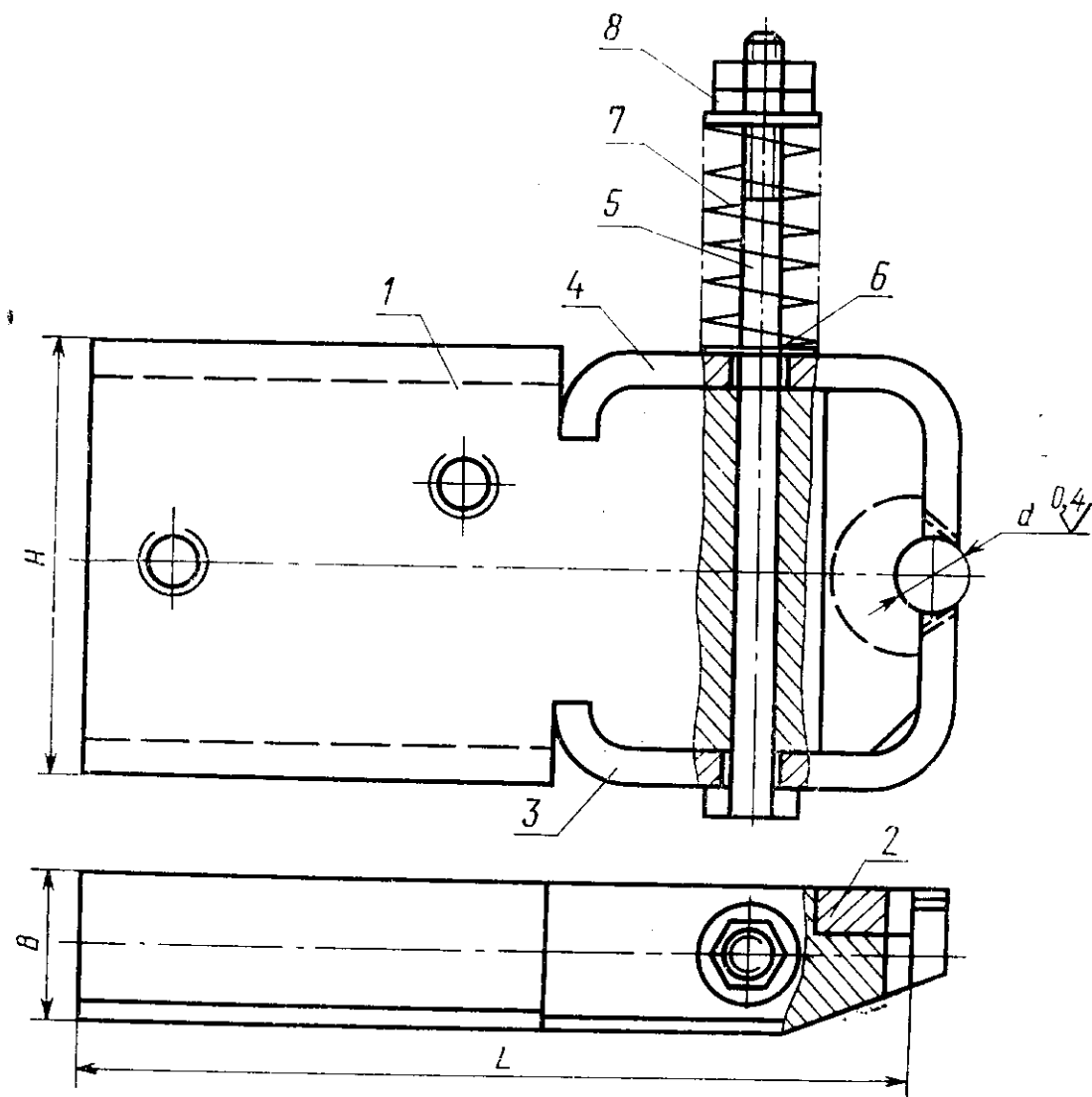
Черт. 3

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		d (поле допус- ка Н7)	b	r	l	h	Модель автомата	Обозначение вставок-заго- товок по ГОСТ 11378-75	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								
1134-0413	—	—	M8	ГОСТ 7795-70;	7,05	4,6	7	14	14	AB1220; AB1220A; AB1221A	1909-0024	1,100
1134-0414	—	—	—	ГОСТ 7796-70;	7,85	—	—	17	—		1909-0025	1,080
1134-0415	—	—	M10	ГОСТ 7798-70;	8,85	5,6	8	16	16		1909-0027	1,060
1134-0416	—	—	—	ГОСТ 7805-70;	9,85	—	—	—	—		1909-0029	1,040
1134-0417	—	—	—	ГОСТ 7811-70;	10,77	6,6	9	20	18		1909-0032	1,020
1134-0418	—	—	M12	ГОСТ 7808-70	11,85	—	10	—	20		1909-0034	1,000

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

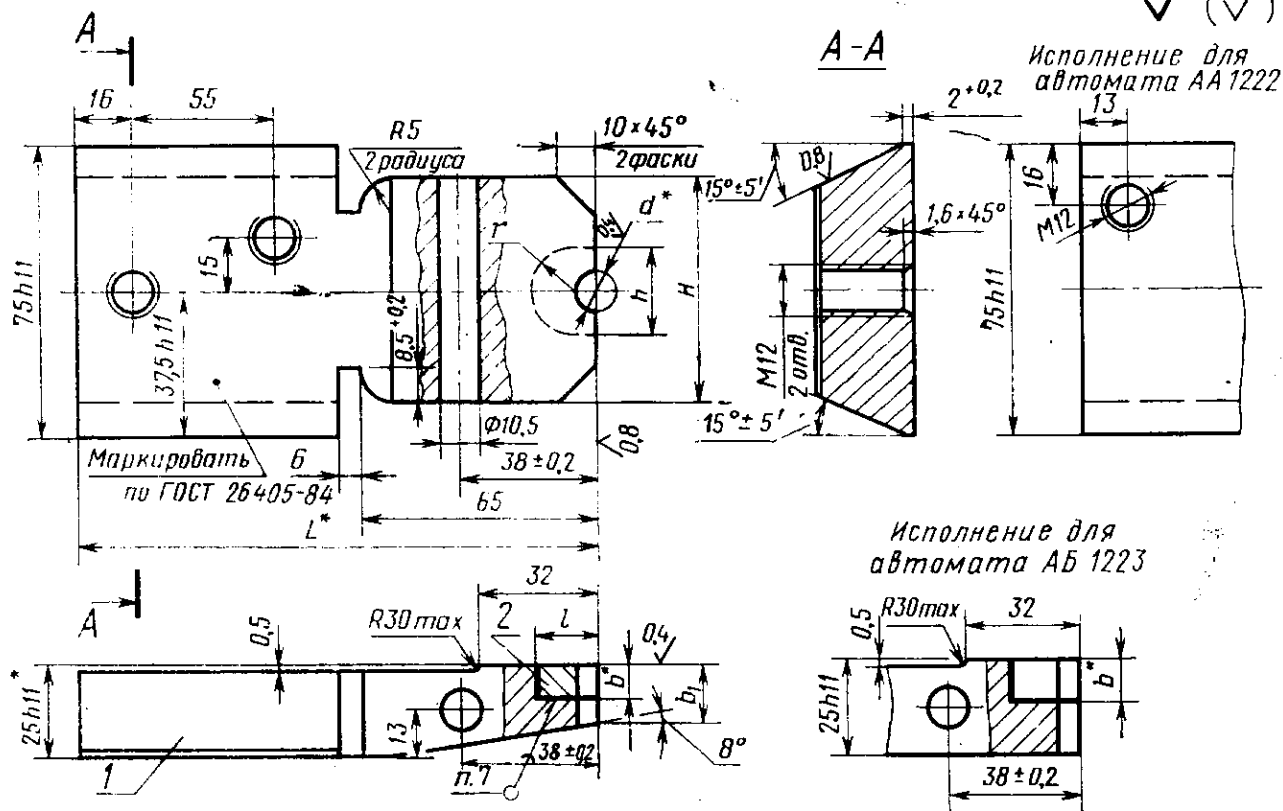
Нож 1134-0413 ГОСТ 26394-84



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.5.05 ГОСТ 5916—70 (2 шт.)

Черт. 4

6.3 (✓)



* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 5

Таблица

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		Обозначение стандарта	Номинальный диаметр резьбы	d			Н	b	l	h	r	Модель автомата	Обозначение вставки-заготовки по ГОСТ 11378-75	Масса кг, не более
								L	H								
H7			h11														
1134-0419		—	M14	ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	—	12,55 13,65 14,55 15,85 16,28 18,08 20,08	144,0	61	8,4	17 19	22	11,0	AA1222	1909-0085 1909-0088 1909-0089 1909-0093 1909-0094 1909-0097 1909-0101	2,38 2,33 2,28 2,23 2,43 2,40 2,28		
1134-0420		—	M16	—	—	—	—	—	—	—	—	25	12,5	—	—	—	
1134-0421		—	M18	—	—	—	—	—	—	—	—	32	16,0	AB1223	—	—	
1134-0422		—	M20	—	—	—	—	—	—	—	—	36	18,0	—	—	—	
1134-0423		—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
1134-0424		—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
1134-0425		—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

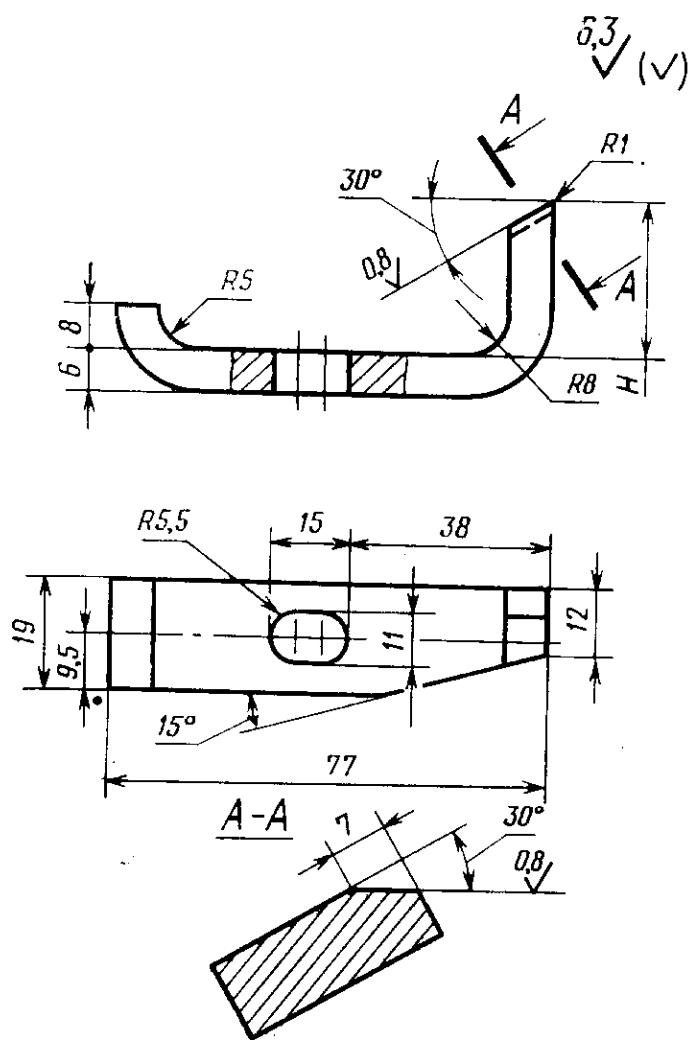
Пример условного обозначения ножа $d=12,55$ мм:

Нож 1134-0419 ГОСТ 26394-84

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

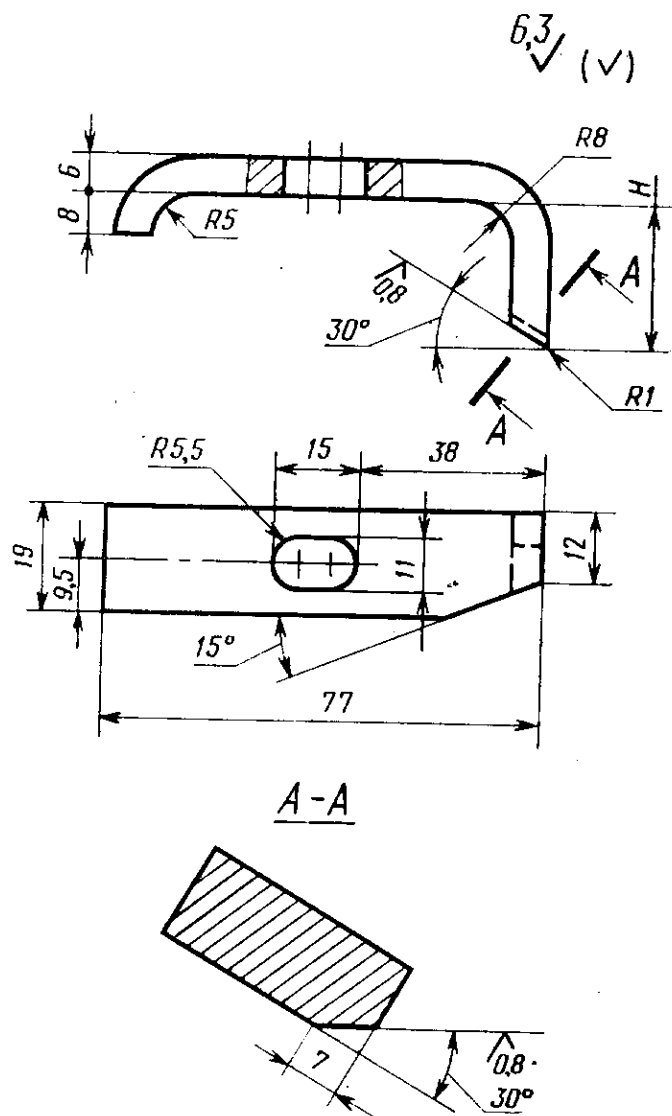
3. Материал корпуса — сталь 18 по ГОСТ 1050—74.
4. Марки твердого сплава по ГОСТ 3882—74:
для пластин с d до 6 мм из сплава марки ВК15;
для пластин с d свыше 6 мм из сплава ВК20.
5. Гнезда под вставки — заготовки выполнить с зазором 0,1 мм по размерам b , h и r .
6. Твердость HRC, 42...46, кроме зоны пайки.
7. Паять пруток 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

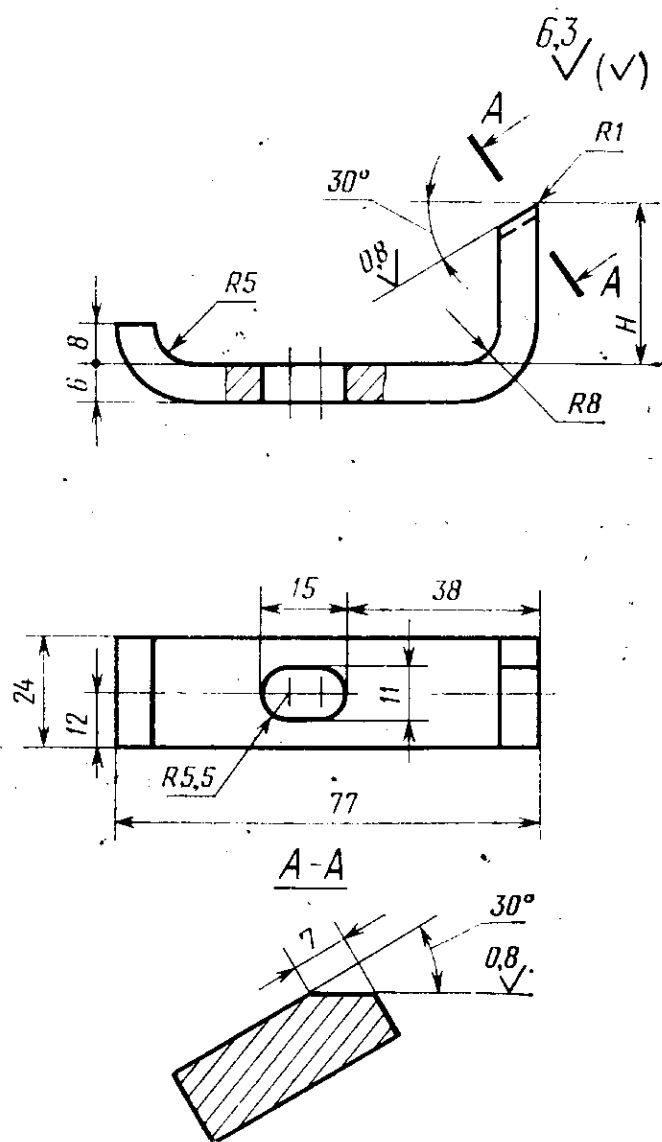


Черт. 6

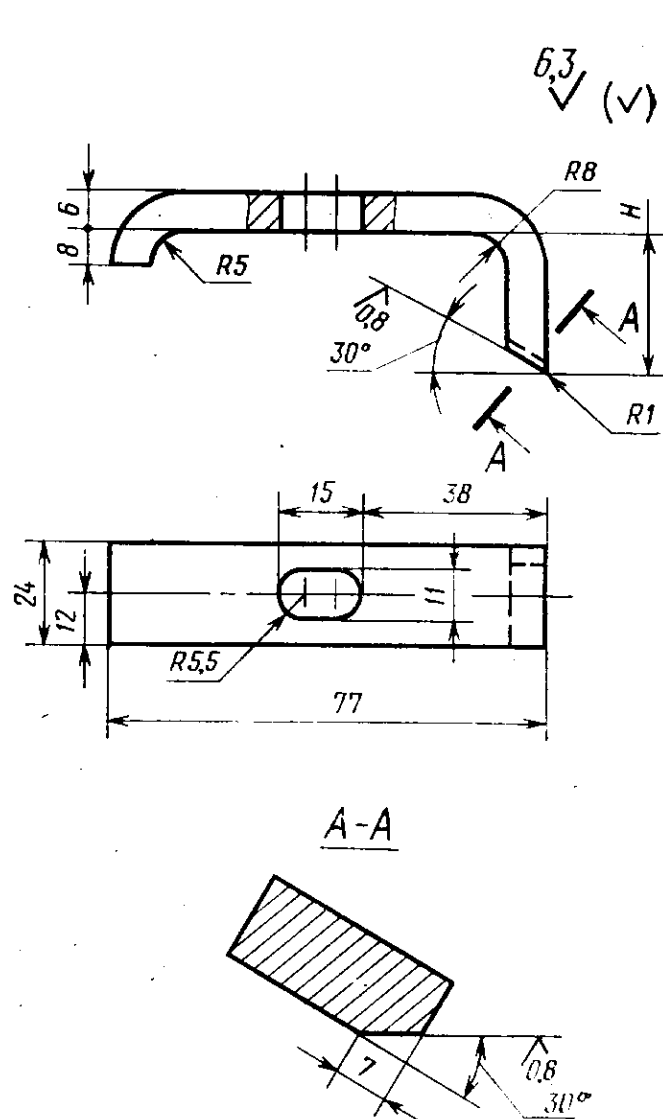
Верхняя лапка



Черт. 7



Черт. 8



Черт. 9

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, 48...52.

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.12.89 № 4079

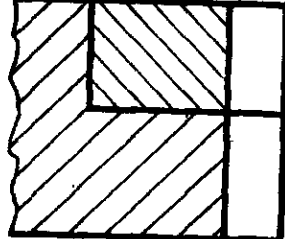
Дата введения 01.01.91

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)



Пункт 9.2. Заменить значение твердости: $HRC_{\text{э}}$ 48...52 на 45...48 $HRC_{\text{э}}$.
(ИУС № 4 1990 г.)
