

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Инструмент для холодновысадочных автоматов

**НОЖИ С ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ВСТАВКОЙ ДЛЯ
ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК БОЛТОВ С ДЛИНОЙ
СТЕРЖНЯ ИЗДЕЛИЯ СВЫШЕ 5 ДИАМЕТРОВ**

Конструкция и размеры

**ГОСТ
26395—84**

Tools for cold upset automatic machines.
Hard alloy insert cutters for cutting off bolt blanks
with shank length above five diameters.
Construction and dimensions.

ОКП 39 6321

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

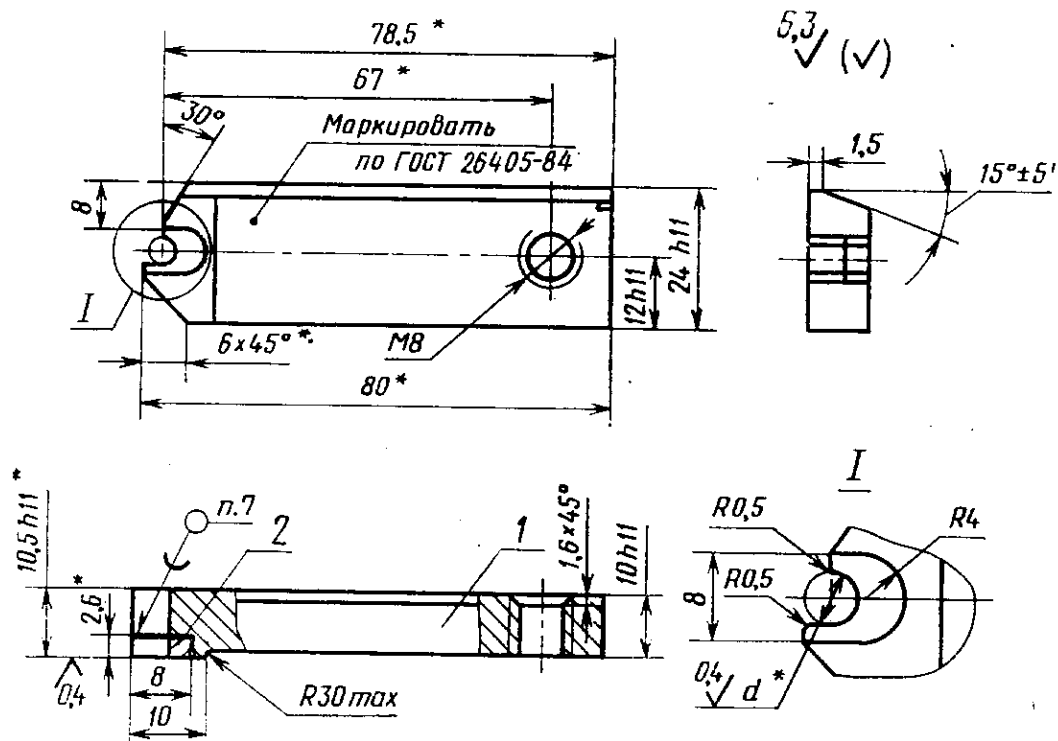
с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на ножи к двухудар-
ным автоматам для отрезки заготовок болтов номинальным диа-
метром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры ножей должны соответствовать ука-
занным:

- 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.



* Размеры после сборки

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

Черт. 1

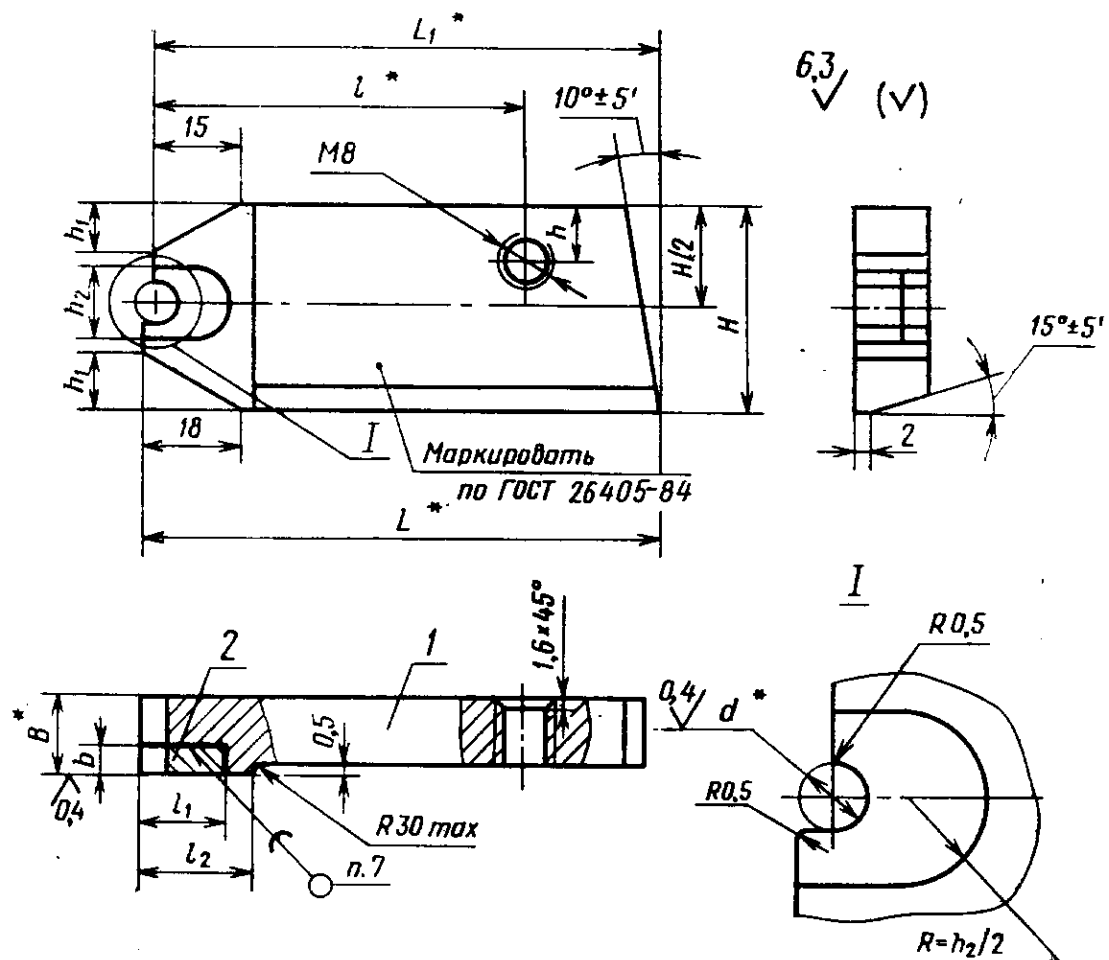
Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		d (поле допуска Н7)	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		
1134-0451			М4	ГОСТ 7805—70	3,33	0,160
1134-0452					3,93	

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

Нож 1134-0451 ГОСТ 26395—84



* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

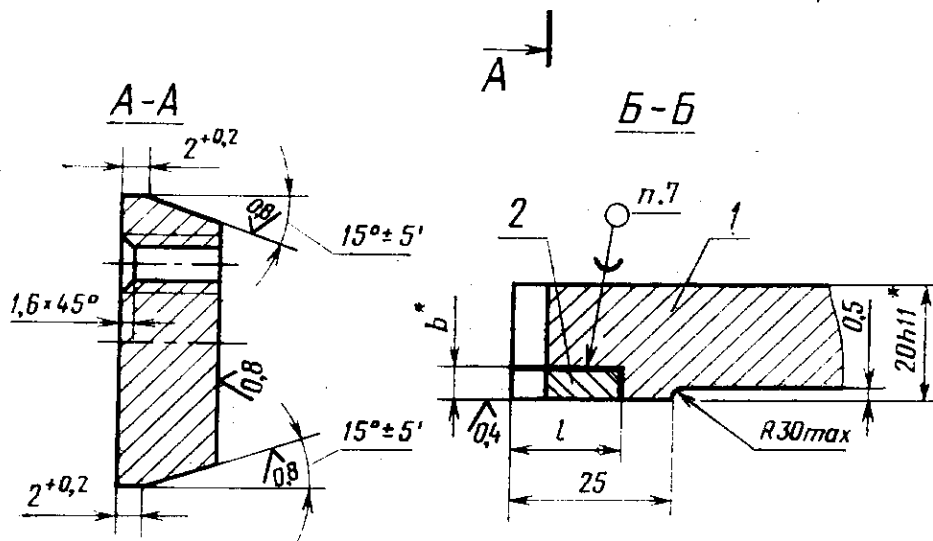
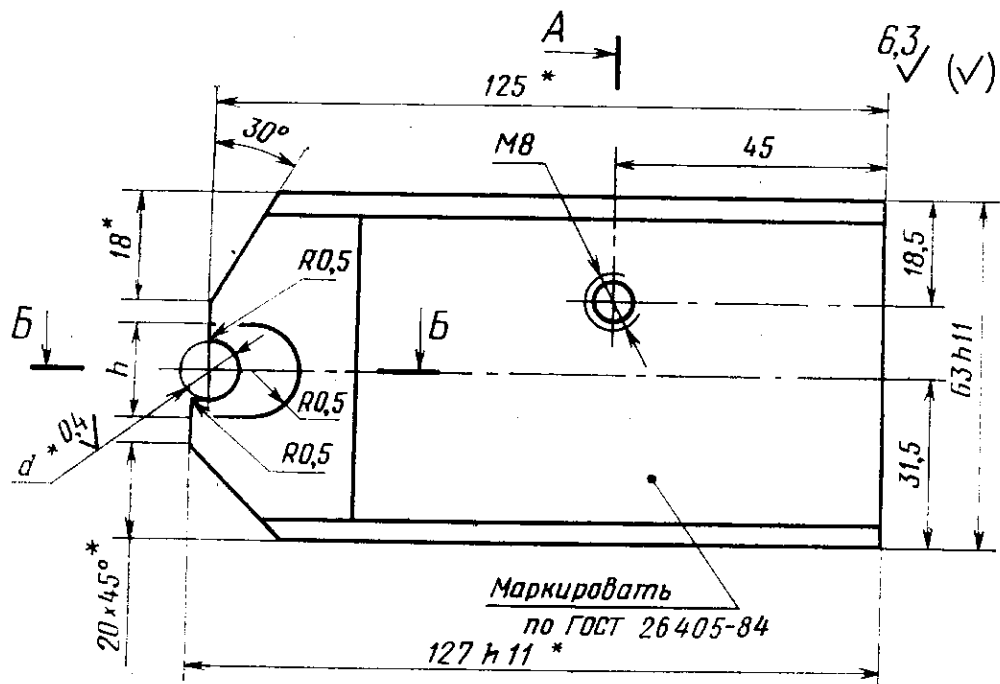
Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		Обозначение стандарта	Номинальный диаметр резьбы	d			Поле допуска			b	L ₁	l	l ₁	l ₂	h	h ₁	h ₂	Модель автомата	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 11378-75	Масса, кг, не более	
			И	H			L	B	H	H7	L	B												H
1134-0453					M4	3,33				2,6			12					8		1909-0015	0,300			
1134-0454						3,93														1909-0016	0,295			
1134-0455					M5	4,36		86	13	36		3,6	83	65	14	20	9	8	10	АБ1218	1909-0017	0,285		
1134-0456						4,83														1909-0018	0,275			
1134-0457						5,23														1909-0019	0,265			
1134-0458						5,83					4,6			17					12		1909-0021	0,255		
1134-0459						5,23					3,6			15					10		1909-0019	0,450		
1134-0460						5,83	102	15	40			98	73	18	22	15	10		12		1909-0021	0,440		
1134-0461						7,05					4,6										1909-0024	0,430		
1134-0462						7,85															1909-0025	0,410		

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

Нож 1134-0453 ГОСТ 26395-84



* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 3

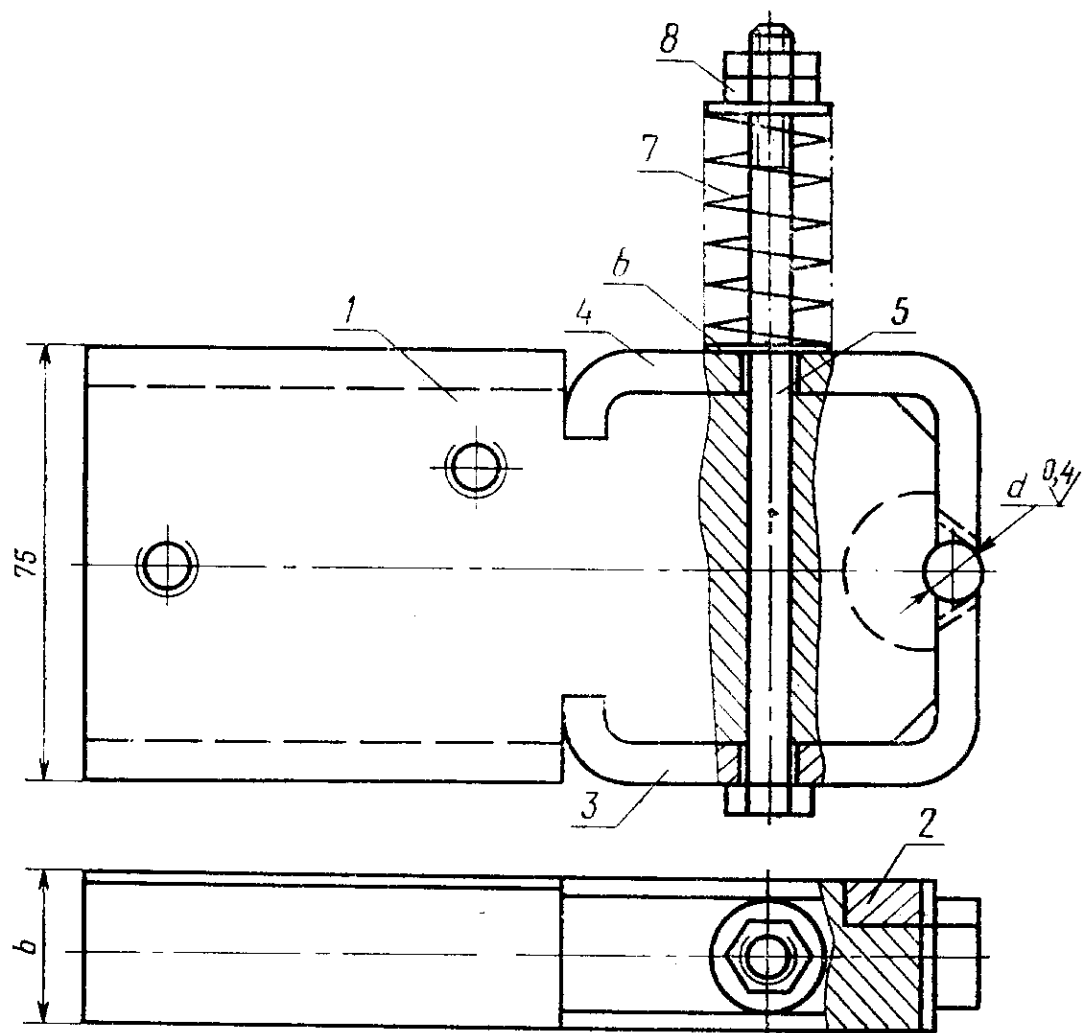
Таблица

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		d (поле допус- ка Н7)	b	r	l	h	Модель автомата	Обозначение вставки-заго- товки по ГОСТ 11378--75	Масса кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								
1134-0463			M8	ГОСТ 7795--70, ГОСТ 7796--70, ГОСТ 7798--70, ГОСТ 7805--70, ГОСТ 7808--70, ГОСТ 7811--70	7,05 7,85	4,6	7	17	14	1909-0024 1909-0025	1,04 1,02	
1134-0464					8,85	5,6	8		16	AB1220, AB1220A, AB1221A	1909-0027 1909-0029	1,00 0,98
1134-0465			M10		9,85		9		18		1909-0032	0,96
1134-0466					10,77	6,6	10	20	20		1909-0034	0,94
1134-0467			M12		11,85							
1134-0468												

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

Нож 1134-0463 ГОСТ 26395-84

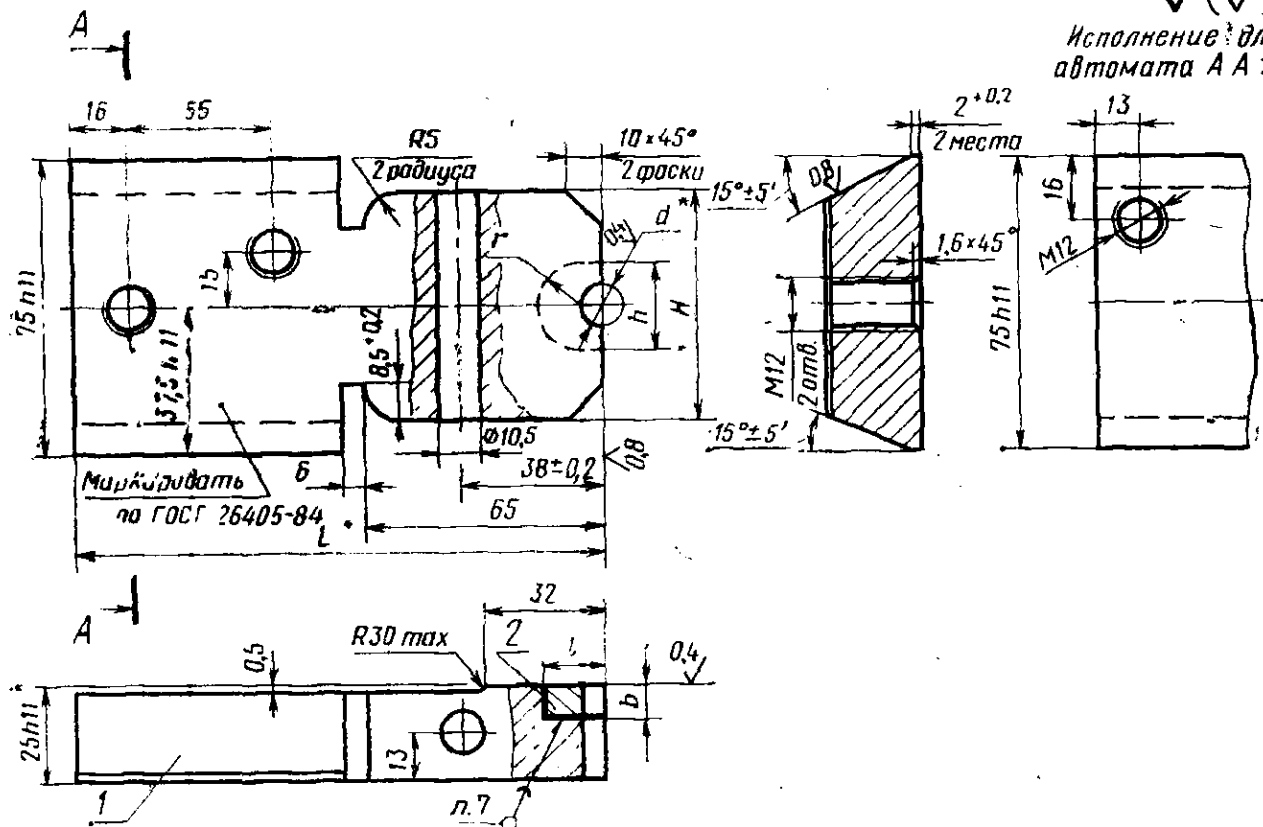


- 1 — корпус; 2 — вставка; 3 — нижняя лапка; 4 — верхняя лапка,
 5 — болт М10—6g×150.58.05 ГОСТ 7805—70;
 6 — шайба 10.01.05 ГОСТ 10450—78; (2 шт.);
 7 — пружина 1086-798 ГОСТ 18793—80;
 8 — гайка М10—6Н.5.05 ГОСТ 5916—70 (2 шт.)

Черт. 4

6.3/ (✓)

Исполнение для автомата АА 1222



* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 5

Размеры в мм

Обозначение ножей	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		Обозначение стандарта	d	L		H	b	l	h	r	Модель автомата	Обозначение вставки-заго- товки по ГОСТ 11378-75	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резь- бы	Обозначение стандарта			Поле допуска	h11								
1134-0469			M14		ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	12,55				16	22	11,0		1909-0086	2,40	
1134-0470						13,65	144,0	61,0		8,4	18			AA1222	1909-0088	2,35
1134-0471						14,55						25	12,5		1909-0089	2,30
1134-0472						15,85					20				1909-0093	2,25
1134-0473			M18			16,28				9,4					1909-0097	2,45
1134-0474						18,08	151,5	65,0		11,3	24	32	16,0	AB1223		
1134-0475			M20			20,08				12,3	28	36	18,0		1909-0101	2,30

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

Нож 1134-0469 ГОСТ 26395-84

Таблица 5

Обозначение ножа	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 3 Нижняя лапка Кол. 1	Поз. 4 Верхняя лапка Кол. 1
	Обозначение деталей		
1134-0451	1134-0451/001		
1134-0452	1134-0452/001		
1134-0453	1134-0453/001		
1134-0454	1134-0454/001		
1134-0455	1134-0455/001		
1134-0456	1134-0456/001		
1134-0457	1134-0457/001		
1134-0458	1134-0458/001		
1134-0459	1134-0459/001		
1134-0460	1134-0460/001		
1134-0461	1134-0461/001		
1134-0462	1134-0462/001		
1134-0463	1134-0463/001		
1134-0464	1134-0464/001		
1134-0465	1134-0465/001		
1134-0466	1134-0466/001		
1134-0467	1134-0467/001		
1134-0468	1134-0468/001		
1134-0469	1134-0469/001		
1134-0470	1134-0470/001	1134-0421/003	1134-0421/004
1134-0471	1134-0471/001		
1134-0472	1134-0472/001	1134-0422/003	1134-0422/004
1134-0473	1134-0473/001		
1134-0474	1134-0474/001	1134-0421/003	1134-0421/004
1134-0475	1134-0475/001	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 ВК 15;

для пластин с d свыше 6 мм до 20 мм из сплава марки ВК20.

5. Гнезда под вставки-заготовки выполнить с зазором 0,1 мм по размерам b , h и r .

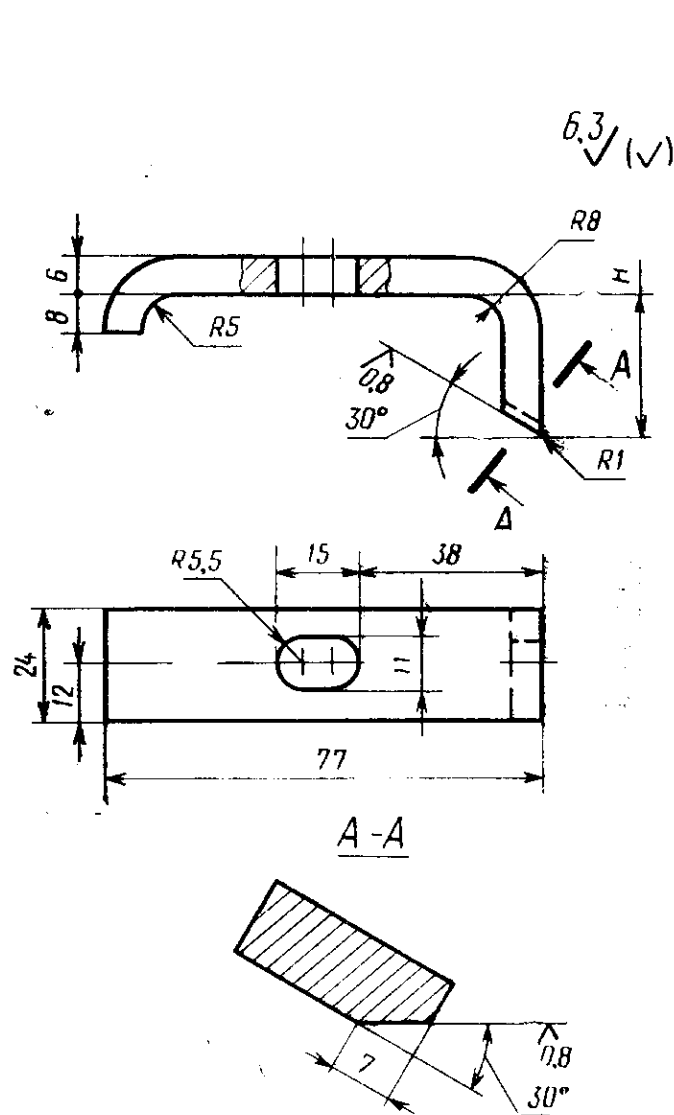
6. Твердость — HRC₃ 42...46 кроме зоны пайки.

7. Паять прутком ГКРХХ 10 НД МЗ ГОСТ 1535—71; толщина слоя припоя — не менее 0,1 мм. Разрыв слоя припоя не более 10% по периметру шва.

8. Технические условия — по ГОСТ 26405—84.

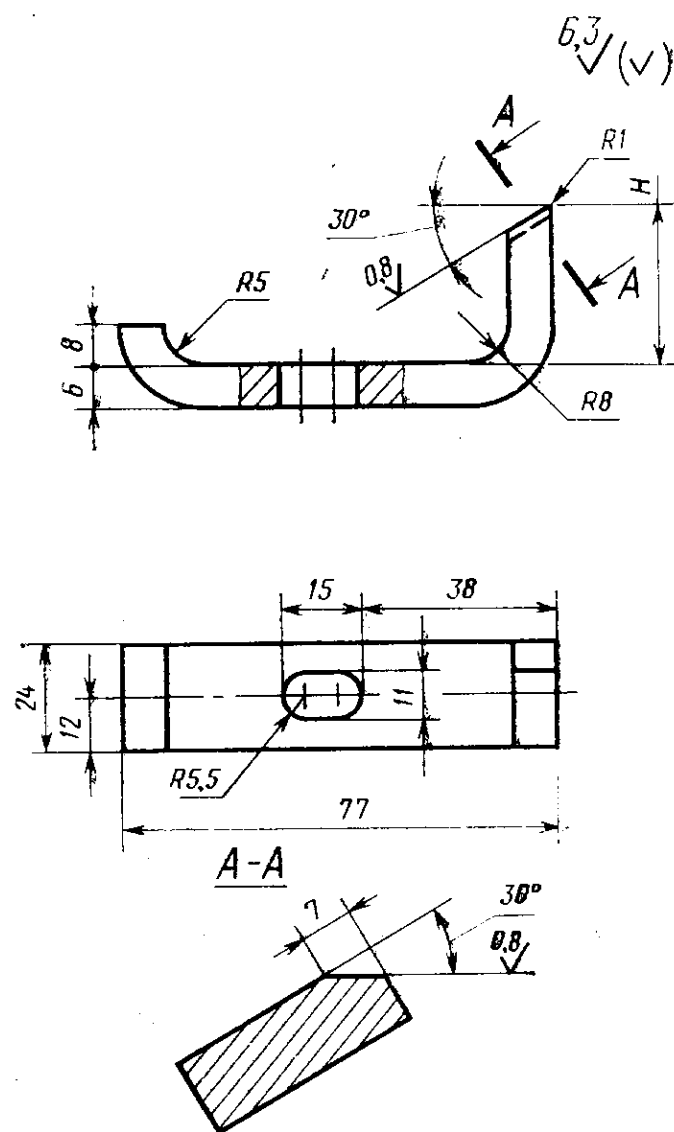
9. Конструкция и размеры лапок должны соответствовать указанным на черт. 6 и 7 и в табл. 6.

Верхняя лапка



Черт. 6

Нижняя лапка



Черт. 7

Обозначение лапки		Модель автомата	H	Масса, кг. не более
нижней	верхней			
1134-0421/003	1134-0421/004	АА1222, АБ1223	28,0	0,10
1134-0422/003	1134-0422/004		27,0	0,12

Пример условного обозначения нижней лапки размером $H=28$ мм:

Лапка нижняя 1134-0421/003 ГОСТ 26395—84

То же, верхней:

Лапка верхняя 1134-0421/004 ГОСТ 26395—84

9.1. Материал — сталь 65Г ГОСТ 14959—79.

9.2. Твердость — HRC, 48...52.

Дата введения 01.01.91

Чертеж 3. Заменить радиус под вставку: $R\ 0,5$ на r .

Чертеж 5. На поверхности корпуса ножа, указанной под углом $15^\circ \pm 5'$, проставить обозначение шероховатости поверхности $Ra\ 0,8$;

(Продолжение см. с. 94)

Пункт 9.2. Заменить значение твердости: HRC₃ 48...52 на 45...48 HRC₃.
(ИУС № 4 1990 г.)