

Инструмент для холоднштамповочных автоматов

ПУАНСОНЫ ТРЕТЬЕГО ПЕРЕХОДА

Конструкция и размеры

Tools for cold-forming machines.
3rd station punches.
Construction and dimensions

ГОСТ
26514-85

ОКП 39 6329

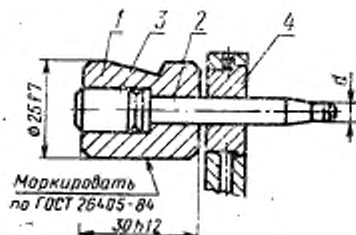
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 964 срок введения установлен

с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны третьего перехода к автомату АА1617 и пуансоны типа 1, 2 к автоматам АВ1818, АВ1819, АВ1820, АВ1821 АВ1822, АВ1823 для высадки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры пуансонов для автомата АА1617 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



1—корпус 1135-0801/001 (кол. 1); 2—пуансон по табл. 1; 3—узор 1135-0801/003 (кол. 1); 4—штука съёмная 1135-0801/004 (кол. 1)

Черт. 1

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

Таблица 1

Размеры, мм

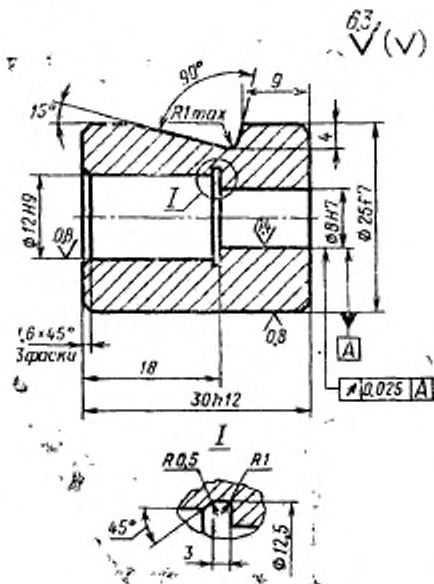
Обозначение пуансона	Применение	Изготавливаемая тайка		d (поле допусков h7)	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Масса, кг, не более
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		Обозначение детали	
1135-0801		M4	ГОСТ 5915—70, ГОСТ 5927—70, ГОСТ 5929—70	3,42	1135-0801/002	0,155
1135-0802		M5		4,33	1135-0802/002	0,157

Пример условного обозначения пуансона размером $d=3,42$ мм:

Пуансон 1135-0801 ГОСТ 26514—85

2.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

3. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2.



Черт. 2

Масса — 0,0949 кг

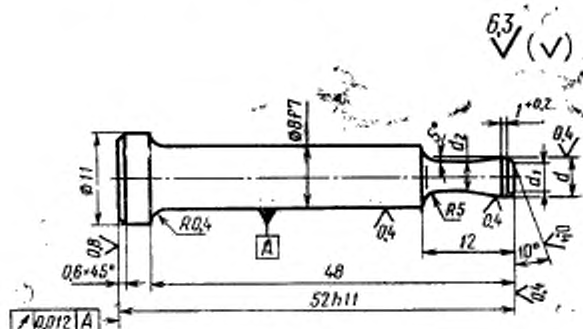
Условное обозначение корпуса:

Корпус 1135-0801/001 ГОСТ 26514—85

3.1. Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

3.2. Твердость 42...46,5 HRC, .

4. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 2.



Черт. 3

Таблица 2

Обозначение пунксов	d (поле допуска H7)	d_1	d_2	Масса, кг, не более
1135-0801/002	3,42	2,42	3,12	0,018
1135-0802/002	4,33	3,33	4,03	0,020

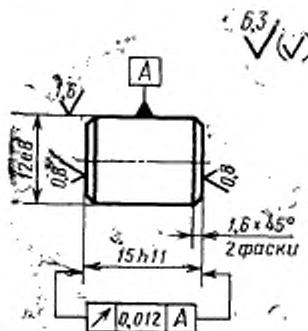
Пример условного обозначения пуансона размером $d=3,42$ мм:

Литература 1135-0801/002 ГОСТ 26514—85

4.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

4.2. Твердость 64...66 HRC

5. Конструкция и размеры упора должны соответствовать указанным на черт. 4.



Масса — 0,013 кг

Черт. 4

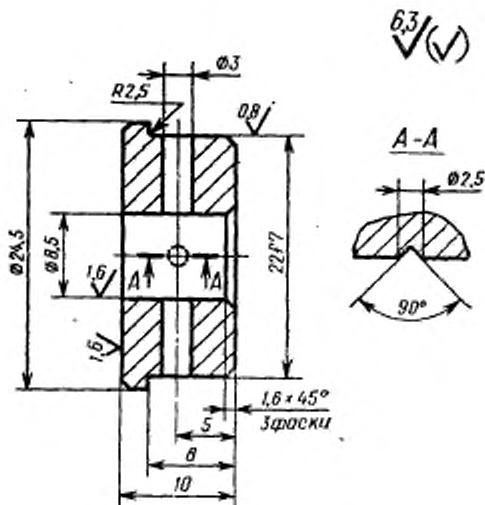
Условное обозначение упора:

Упор 1135-0801/003 ГОСТ 26514—85

5.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

5.2. Твердость 59...63 HRC.

6. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 5.



Масса — 0,0322 кг

Черт. 5

Условное обозначение втулки

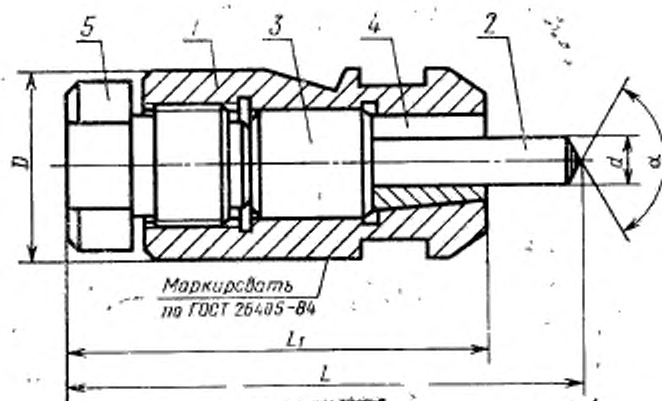
Втулка 1135-0801/004 ГОСТ 26514—85

6.1. Материал — сталь У10А ГОСТ 1435—74.

6.2. Твердость 59...60 HRC, .

7. Конструкция и размеры пуансонов типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 3, 4.

Тип 1



Черт. 6

Размеры, мм

Таблица 3

Обозначение пуансона	Приме- мость	Изготавливаемая гайка		D		L	L ₁	α
		Номиналь- ный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				f7	h11			
1135-0803		M6	ГОСТ 5915—70	40	9,5	114	90	150°
1135-0804			ГОСТ 5927—70		9,6			170°
1135-0805			ГОСТ 5929—70					
1135-0806		M8	ГОСТ 2524—70	50	11,6	134	110	150°
1135-0807			ГОСТ 5915—70		12,4			
1135-0808			ГОСТ 5927—70		12,6			170°
1135-0809			ГОСТ 5929—70					
1135-0810		M10	ГОСТ 2524—70	60	13,6	150	120	150°
1135-0811			ГОСТ 5915—70		16,4			
1135-0812			ГОСТ 5927—70		16,6			170°
1135-0813			ГОСТ 5929—70					
1135-0814		M12	ГОСТ 2524—70	70		168	130	150
1135-0815			ГОСТ 5915—70		18,3			

Размеры, мм

Обозначение пункта	Приме- рность	Изготавливаемая гайка		D d		L	L ₁	α
		Номиналь- ный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				f7	d11			
1135-0816		M12	ГОСТ 5927—70	70	18,5	168	130	150°
1135-0817			ГОСТ 5929—70		18,6			170°
1135-0818		M1	ГОСТ 2524—70	80	18,4	193	150	150°
1135-0819			ГОСТ 5915—70		21,3			150°
1135-0820			ГОСТ 5927—70		21,5			170°
1135-0821			ГОСТ 5929—70					
1135-0822		M16	ГОСТ 2524—70		23,3			150°
1135-0823			ГОСТ 5915—70		23,5			170°
1135-0824			ГОСТ 5927—70					
1135-0825			ГОСТ 5929—70					
1135-0826		M18	ГОСТ 2524—70	90	26,3	226	180	150°
1135-0827			ГОСТ 5915—70		26,5			170°
1135-0828			ГОСТ 5927—70					
1135-0829			ГОСТ 5929—70					
1135-0830		M20	ГОСТ 2524—70		29,3			150°
1135-0831			ГОСТ 5915—70		29,5			170°
1135-0832			ГОСТ 5927—70					
1135-0833			ГОСТ 5929—70					

Таблица 4

Обозначение пуласона	Обозначение деталей					Масса, кг, не более
	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Пунксон Код. 1	Поз. 3 Упор Код. 1	Поз. 4 Планка Код. 1	Поз. 5 Пробка Код. 1	
1135-0803		1135-0803/002		1135-0803/004		0,779
1135-0804	1135-0803/001	1135-0804/002	1135-0803/003	1135-0804/004	1135-0803/005	0,780
1135-0805		1135-0805/002				0,774
1135-0806		1135-0806/002		1135-0806/004		1,573
1135-0807	1135-0806/001	1135-0807/002	1135-0806/003	1135-0807/004	1135-0806/005	1,576
1135-0808		1135-0808/002		1135-0808/004		1,577
1135-0809		1135-0809/002				1,574
1135-0810		1135-0810/002		1135-0810/004		2,453
1135-0811		1135-0811/002		1135-0811/004		2,466
1135-0812	1135-0810/001	1135-0812/002	1135-0810/003		1135-0810/005	2,464
1135-0813		1135-0813/002		1135-0812/004		2,463

Продолжение табл. 4

Обозначение пуансона	Обозначение деталей					Поз. 5 Пробка Код. 1	Масса, кг. не более
	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Пуансон Код. 1	Поз. 3 Упор Код. 1	Поз. 4 Цанга Код. 1			
1135-0814	1135-0814/001	1135-0814/002	1135-0814/003	1135-0814/004	1135-0814/005		3,985
1135-0815		1135-0815/002		1135-0815/004			3,852
1135-0816		1135-0816/002		1135-0816/004			4,000
1135-0817		1135-0817/002		1135-0817/004			4,002
1135-0818	1135-0818/001	1135-0818/002	1135-0818/003	1135-0818/004	1135-0818/005		5,675
1135-0819		1135-0819/002		1135-0819/004			5,703
1135-0820		1135-0820/002		1135-0820/004			5,735
1135-0821		1135-0821/002		1135-0820/004			5,696
1135-0822	1135-0824/002	1135-0822/002	1135-0824/003	1135-0823/004	1135-0824/005		5,703
1135-0823		1135-0823/002		1135-0823/004			5,724
1135-0824		1135-0824/002		1135-0824/004			5,727
1135-0825		1135-0825/002		1135-0824/004			5,715

Продолжение табл. 4

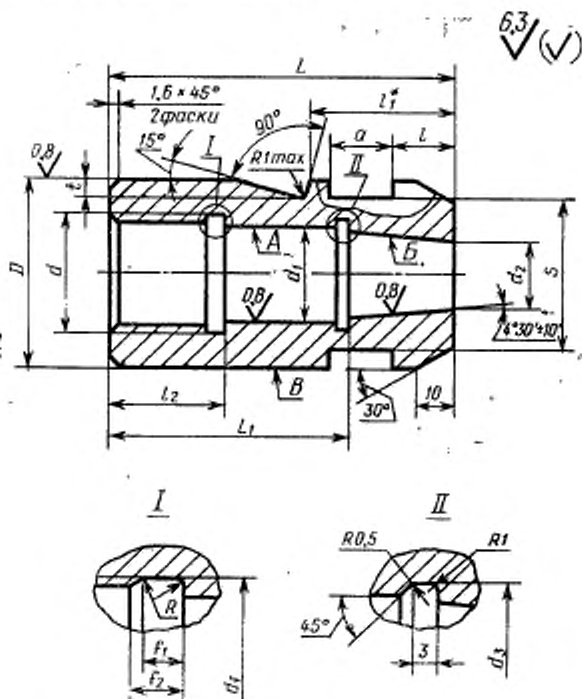
Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Пуансон Код. 1	Поз. 3 Упор Код. 1	Обозначение деталей		Поз. 5 Пробка Код. 1	Масса, кг, не более
				Поз. 4 Цанга Код. 1	Поз. 4 Цанга Код. 1		
1135-0826	1135-0826/001	1135-0826/002	1135-0826/003	1135-0824/004	1135-0826/005		8,467
1135-0827		1135-0827/002		1135-0827/004			8,630
1135-0828		1135-0828/002					8,628
1135-0829		1135-0829/002		1135-0828/004			8,609
1135-0830		1135-0830/002					8,620
1135-0831		1135-0831/002		1135-0831/004			8,670
1135-0832		1135-0832/002		1135-0832/004			8,672
1135-0833		1135-0833/002					8,657

Пример условного обозначения пуансона размерами $d=9,5$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0803 ГОСТ 26514—85

7.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

8. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 5.



• Размер определяется по заказу потребителя.

Черт. 7

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D		d	d ₁	d ₂	L					Поле допуска					t	d _s	d _f	R	l ₁	l ₂	S	a	l ₃	l ₄	I ₅	I ₆	I ₇	I ₈	I ₉	I ₁₀	I ₁₁	I ₁₂	I ₁₃	I ₁₄	I ₁₅	I ₁₆	I ₁₇	I ₁₈	I ₁₉	I ₂₀	I ₂₁	I ₂₂	I ₂₃	I ₂₄	I ₂₅	I ₂₆	I ₂₇	I ₂₈	I ₂₉	I ₃₀	I ₃₁	I ₃₂	I ₃₃	I ₃₄	I ₃₅	I ₃₆	I ₃₇	I ₃₈	I ₃₉	I ₄₀	I ₄₁	I ₄₂	I ₄₃	I ₄₄	I ₄₅	I ₄₆	I ₄₇	I ₄₈	I ₄₉	I ₅₀	I ₅₁	I ₅₂	I ₅₃	I ₅₄	I ₅₅	I ₅₆	I ₅₇	I ₅₈	I ₅₉	I ₆₀	I ₆₁	I ₆₂	I ₆₃	I ₆₄	I ₆₅	I ₆₆	I ₆₇	I ₆₈	I ₆₉	I ₇₀	I ₇₁	I ₇₂	I ₇₃	I ₇₄	I ₇₅	I ₇₆	I ₇₇	I ₇₈	I ₇₉	I ₈₀	I ₈₁	I ₈₂	I ₈₃	I ₈₄	I ₈₅	I ₈₆	I ₈₇	I ₈₈	I ₈₉	I ₉₀	I ₉₁	I ₉₂	I ₉₃	I ₉₄	I ₉₅	I ₉₆	I ₉₇	I ₉₈	I ₉₉	I ₁₀₀	I ₁₀₁	I ₁₀₂	I ₁₀₃	I ₁₀₄	I ₁₀₅	I ₁₀₆	I ₁₀₇	I ₁₀₈	I ₁₀₉	I ₁₁₀	I ₁₁₁	I ₁₁₂	I ₁₁₃	I ₁₁₄	I ₁₁₅	I ₁₁₆	I ₁₁₇	I ₁₁₈	I ₁₁₉	I ₁₂₀	I ₁₂₁	I ₁₂₂	I ₁₂₃	I ₁₂₄	I ₁₂₅	I ₁₂₆	I ₁₂₇	I ₁₂₈	I ₁₂₉	I ₁₃₀	I ₁₃₁	I ₁₃₂	I ₁₃₃	I ₁₃₄	I ₁₃₅	I ₁₃₆	I ₁₃₇	I ₁₃₈	I ₁₃₉	I ₁₄₀	I ₁₄₁	I ₁₄₂	I ₁₄₃	I ₁₄₄	I ₁₄₅	I ₁₄₆	I ₁₄₇	I ₁₄₈	I ₁₄₉	I ₁₅₀	I ₁₅₁	I ₁₅₂	I ₁₅₃	I ₁₅₄	I ₁₅₅	I ₁₅₆	I ₁₅₇	I ₁₅₈	I ₁₅₉	I ₁₆₀	I ₁₆₁	I ₁₆₂	I ₁₆₃	I ₁₆₄	I ₁₆₅	I ₁₆₆	I ₁₆₇	I ₁₆₈	I ₁₆₉	I ₁₇₀	I ₁₇₁	I ₁₇₂	I ₁₇₃	I ₁₇₄	I ₁₇₅	I ₁₇₆	I ₁₇₇	I ₁₇₈	I ₁₇₉	I ₁₈₀	I ₁₈₁	I ₁₈₂	I ₁₈₃	I ₁₈₄	I ₁₈₅	I ₁₈₆	I ₁₈₇	I ₁₈₈	I ₁₈₉	I ₁₉₀	I ₁₉₁	I ₁₉₂	I ₁₉₃	I ₁₉₄	I ₁₉₅	I ₁₉₆	I ₁₉₇	I ₁₉₈	I ₁₉₉	I ₂₀₀	I ₂₀₁	I ₂₀₂	I ₂₀₃	I ₂₀₄	I ₂₀₅	I ₂₀₆	I ₂₀₇	I ₂₀₈	I ₂₀₉	I ₂₁₀	I ₂₁₁	I ₂₁₂	I ₂₁₃	I ₂₁₄	I ₂₁₅	I ₂₁₆	I ₂₁₇	I ₂₁₈	I ₂₁₉	I ₂₂₀	I ₂₂₁	I ₂₂₂	I ₂₂₃	I ₂₂₄	I ₂₂₅	I ₂₂₆	I ₂₂₇	I ₂₂₈	I ₂₂₉	I ₂₃₀	I ₂₃₁	I ₂₃₂	I ₂₃₃	I ₂₃₄	I ₂₃₅	I ₂₃₆	I ₂₃₇	I ₂₃₈	I ₂₃₉	I ₂₄₀	I ₂₄₁	I ₂₄₂	I ₂₄₃	I ₂₄₄	I ₂₄₅	I ₂₄₆	I ₂₄₇	I ₂₄₈	I ₂₄₉	I ₂₅₀	I ₂₅₁	I ₂₅₂	I ₂₅₃	I ₂₅₄	I ₂₅₅	I ₂₅₆	I ₂₅₇	I ₂₅₈	I ₂₅₉	I ₂₆₀	I ₂₆₁	I ₂₆₂	I ₂₆₃	I ₂₆₄	I ₂₆₅	I ₂₆₆	I ₂₆₇	I ₂₆₈	I ₂₆₉	I ₂₇₀	I ₂₇₁	I ₂₇₂	I ₂₇₃	I ₂₇₄	I ₂₇₅	I ₂₇₆	I ₂₇₇	I ₂₇₈	I ₂₇₉	I ₂₈₀	I ₂₈₁	I ₂₈₂	I ₂₈₃	I ₂₈₄	I ₂₈₅	I ₂₈₆	I ₂₈₇	I ₂₈₈	I ₂₈₉	I ₂₉₀	I ₂₉₁	I ₂₉₂	I ₂₉₃	I ₂₉₄	I ₂₉₅	I ₂₉₆	I ₂₉₇	I ₂₉₈	I ₂₉₉	I ₃₀₀	I ₃₀₁	I ₃₀₂	I ₃₀₃	I ₃₀₄	I ₃₀₅	I ₃₀₆	I ₃₀₇	I ₃₀₈	I ₃₀₉	I ₃₁₀	I ₃₁₁	I ₃₁₂	I ₃₁₃	I ₃₁₄	I ₃₁₅	I ₃₁₆	I ₃₁₇	I ₃₁₈	I ₃₁₉	I ₃₂₀	I ₃₂₁	I ₃₂₂	I ₃₂₃	I ₃₂₄	I ₃₂₅	I ₃₂₆	I ₃₂₇	I ₃₂₈	I ₃₂₉	I ₃₃₀	I ₃₃₁	I ₃₃₂	I ₃₃₃	I ₃₃₄	I ₃₃₅	I ₃₃₆	I ₃₃₇	I ₃₃₈	I ₃₃₉	I ₃₄₀	I ₃₄₁	I ₃₄₂	I ₃₄₃	I ₃₄₄	I ₃₄₅	I ₃₄₆	I ₃₄₇	I ₃₄₈	I ₃₄₉	I ₃₅₀	I ₃₅₁	I ₃₅₂	I ₃₅₃	I ₃₅₄	I ₃₅₅	I ₃₅₆	I ₃₅₇	I ₃₅₈	I ₃₅₉	I ₃₆₀	I ₃₆₁	I ₃₆₂	I ₃₆₃	I ₃₆₄	I ₃₆₅	I ₃₆₆	I ₃₆₇	I ₃₆₈	I ₃₆₉	I ₃₇₀	I ₃₇₁	I ₃₇₂	I ₃₇₃	I ₃₇₄	I ₃₇₅	I ₃₇₆	I ₃₇₇	I ₃₇₈	I ₃₇₉	I ₃₈₀	I ₃₈₁	I ₃₈₂	I ₃₈₃	I ₃₈₄	I ₃₈₅	I ₃₈₆	I ₃₈₇	I ₃₈₈	I ₃₈₉	I ₃₉₀	I ₃₉₁	I ₃₉₂	I ₃₉₃	I ₃₉₄	I ₃₉₅	I ₃₉₆	I ₃₉₇	I ₃₉₈	I ₃₉₉	I ₄₀₀	I ₄₀₁	I ₄₀₂	I ₄₀₃	I ₄₀₄	I ₄₀₅	I ₄₀₆	I ₄₀₇	I ₄₀₈	I ₄₀₉	I ₄₁₀	I ₄₁₁	I ₄₁₂	I ₄₁₃	I ₄₁₄	I ₄₁₅	I ₄₁₆	I ₄₁₇	I ₄₁₈	I ₄₁₉	I ₄₂₀	I ₄₂₁	I ₄₂₂	I ₄₂₃	I ₄₂₄	I ₄₂₅	I ₄₂₆	I ₄₂₇	I ₄₂₈	I ₄₂₉	I ₄₃₀	I ₄₃₁	I ₄₃₂	I ₄₃₃	I ₄₃₄	I ₄₃₅	I ₄₃₆	I ₄₃₇	I ₄₃₈	I ₄₃₉	I ₄₄₀	I ₄₄₁	I ₄₄₂	I ₄₄₃	I ₄₄₄	I ₄₄₅	I ₄₄₆	I ₄₄₇	I ₄₄₈	I ₄₄₉	I ₄₅₀	I ₄₅₁	I ₄₅₂	I ₄₅₃	I ₄₅₄	I ₄₅₅	I ₄₅₆	I ₄₅₇	I ₄₅₈	I ₄₅₉	I ₄₆₀	I ₄₆₁	I ₄₆₂	I ₄₆₃	I ₄₆₄	I ₄₆₅	I ₄₆₆	I ₄₆₇	I ₄₆₈	I ₄₆₉	I ₄₇₀	I ₄₇₁	I ₄₇₂	I ₄₇₃	I ₄₇₄	I ₄₇₅	I ₄₇₆	I ₄₇₇	I ₄₇₈	I ₄₇₉	I ₄₈₀	I ₄₈₁	I ₄₈₂	I ₄₈₃	I ₄₈₄	I ₄₈₅	I ₄₈₆	I ₄₈₇	I ₄₈₈	I ₄₈₉	I ₄₉₀	I ₄₉₁	I ₄₉₂	I ₄₉₃	I ₄₉₄	I ₄₉₅	I ₄₉₆	I ₄₉₇	I ₄₉₈	I ₄₉₉	I ₅₀₀	I ₅₀₁	I ₅₀₂	I ₅₀₃	I ₅₀₄	I ₅₀₅	I ₅₀₆	I ₅₀₇	I ₅₀₈	I ₅₀₉	I ₅₁₀	I ₅₁₁	I ₅₁₂	I ₅₁₃	I ₅₁₄	I ₅₁₅	I ₅₁₆	I ₅₁₇	I ₅₁₈	I ₅₁₉	I ₅₂₀	I ₅₂₁	I ₅₂₂	I ₅₂₃	I ₅₂₄	I ₅₂₅	I ₅₂₆	I ₅₂₇	I ₅₂₈	I ₅₂₉	I ₅₃₀	I ₅₃₁	I ₅₃₂	I ₅₃₃	I ₅₃₄	I ₅₃₅	I ₅₃₆	I ₅₃₇	I ₅₃₈	I ₅₃₉	I ₅₄₀	I ₅₄₁	I ₅₄₂	I ₅₄₃	I ₅₄₄	I ₅₄₅	I ₅₄₆	I ₅₄₇	I ₅₄₈	I ₅₄₉	I ₅₅₀	I ₅₅₁	I ₅₅₂	I ₅₅₃	I ₅₅₄	I ₅₅₅	I ₅₅₆	I ₅₅₇	I ₅₅₈	I ₅₅₉	I ₅₆₀	I ₅₆₁	I ₅₆₂	I ₅₆₃	I ₅₆₄	I ₅₆₅	I ₅₆₆	I ₅₆₇	I ₅₆₈	I ₅₆₉	I ₅₇₀	I ₅₇₁	I ₅₇₂	I ₅₇₃	I ₅₇₄	I ₅₇₅	I ₅₇₆	I ₅₇₇	I ₅₇₈	I ₅₇₉	I ₅₈₀	I ₅₈₁	I ₅₈₂	I ₅₈₃	I ₅₈₄	I ₅₈₅	I ₅₈₆	I ₅₈₇	I ₅₈₈	I ₅₈₉	I ₅₉₀	I ₅₉₁	I ₅₉₂	I ₅₉₃	I ₅₉₄	I ₅₉₅	I ₅₉₆	I ₅₉₇	I ₅₉₈	I ₅₉₉	I ₆₀₀	I ₆₀₁	I ₆₀₂	I ₆₀₃	I ₆₀₄	I ₆₀₅	I ₆₀₆	I ₆₀₇	I ₆₀₈	I ₆₀₉	I ₆₁₀	I ₆₁₁	I ₆₁₂	I ₆₁₃	I ₆₁₄	I ₆₁₅	I ₆₁₆	I ₆₁₇	I ₆₁₈	I ₆₁₉	I ₆₂₀	I ₆₂₁	I ₆₂₂	I ₆₂₃	I ₆₂₄	I ₆₂₅	I ₆₂₆	I ₆₂₇	I ₆₂₈	I ₆₂₉	I ₆₃₀	I ₆₃₁	I ₆₃₂	I ₆₃₃	I ₆₃₄	I ₆₃₅	I ₆₃₆	I ₆₃₇	I ₆₃₈	I ₆₃₉	I ₆₄₀	I ₆₄₁	I ₆₄₂	I ₆₄₃	I ₆₄₄	I ₆₄₅	I ₆₄₆	I ₆₄₇	I ₆₄₈	I ₆₄₉	I ₆₅₀	I ₆₅₁	I ₆₅₂	I ₆₅₃	I ₆₅₄	I ₆₅₅	I ₆₅₆	I ₆₅₇	I ₆₅₈	I ₆₅₉	I ₆₆₀	I ₆₆₁	I ₆₆₂	I ₆₆₃	I ₆₆₄	I ₆₆₅	I ₆₆₆	I ₆₆₇	I ₆₆₈	I ₆₆₉	I ₆₇₀	I ₆₇₁	I ₆₇₂	I ₆₇₃	I ₆₇₄	I ₆₇₅	I ₆₇₆	I ₆₇₇	I ₆₇₈	I ₆₇₉	I ₆₈₀	I ₆₈₁	I ₆₈₂	I ₆₈₃	I ₆₈₄	I ₆₈₅	I ₆₈₆	I ₆₈₇	I ₆₈₈	I ₆₈₉	I ₆₉₀	I ₆₉₁	I ₆₉₂	I ₆₉₃	I ₆₉₄	I ₆₉₅	I ₆₉₆	I ₆₉₇	I ₆₉₈	I ₆₉₉	I ₇₀₀	I ₇₀₁	I ₇₀₂	I ₇₀₃	I ₇₀₄	I ₇₀₅	I ₇₀₆	I ₇₀₇	I ₇₀₈	I ₇₀₉	I ₇₁₀	I ₇₁₁	I ₇₁₂	I ₇₁₃	I ₇₁₄	I ₇₁₅	I ₇₁₆	I ₇₁₇	I ₇₁₈	I ₇₁₉	I ₇₂₀	I ₇₂₁	I ₇₂₂	I ₇₂₃	I ₇₂₄	I ₇₂₅	I ₇₂₆	I
------------------------	---	--	---	----------------	----------------	---	--	--	--	--	--------------	--	--	--	--	---	----------------	----------------	---	----------------	----------------	---	---	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	---------------

Пример условного обозначения корпуса размером D=40 мм:

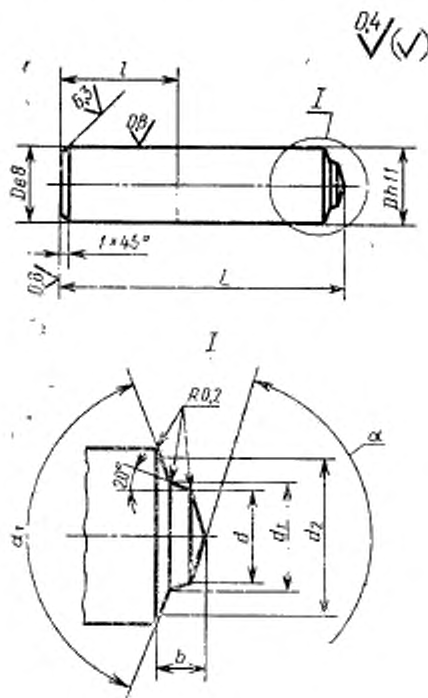
Корпус 1135-0803/001 ГОСТ 26514—85

8.1. Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

8.2. Твердость 42...46,5 HRC.

8.3. Допуск радиального биения поверхностей A и B относительно поверхности B — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

9. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 6.



Черт. 8

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D*	d (поле допус- ка hil)	d ₁	d ₂	L	l	b	α	α ₁	Масса, кг, не более
1135-0803/002	9,5	5,05	5,35	9,34	52	28	1,64	150°	150°	0,029
1135-0804/002	9,6			9,48						0,030
1135-0805/002							1,00	170°	160°	0,024
1135-0806/002	11,6	6,83	7,65	11,43	54	30	2,55			0,045
1135-0807/002	12,4			12,27			2,67	150°	150°	0,051
1135-0808/002							2,68			0,053
1135-0809/002	12,6			12,43			1,85	170°	160°	0,050
1135-0810/002	13,6	8,56	9,59	13,43	60	30	3,07			0,068
1135-0811/002	16,4			16,27			3,46	150°	150°	0,099
1135-0812/002							3,47			0,102
1135-0813/002	16,6			16,43			2,39	170°	160°	0,101
1135-0814/002		10,37	11,61		71	33	3,74			0,121
1135-0815/002	18,3	10,47	12,36	18,18			4,77	150°	150°	0,147
1135-0816/002	18,5			18,37			4,80			0,150
1135-0817/002	18,6						3,58	170°	160°	0,151
1135-0818/002	18,4	12,20	14,40	18,27	76	33	5,17			0,157
1135-0819/002	21,3			21,08			5,55	150°	150°	0,209
1135-0820/002							5,57			0,213
1135-0821/002	21,5			21,27			4,16	170°	160°	0,204
1135-0822/002		14,20	16,76		81	35	6,02			0,211
1135-0823/002	23,3	14,34	17,93	23,08			7,54	150°	150°	0,248
1135-0824/002							7,56			0,253
1135-0825/002	23,5			23,67			6,02	170°	160°	0,241
1135-0826/002		15,91	19,88		81	35	8,05			0,275
1135-0827/002	26,3			26,08			8,42	150°	150°	0,345
1135-0828/002							8,45			0,346
1135-0829/002	26,5			26,27			6,72	170°	160°	0,327

Продолжение табл. 6

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D^*	d (поле допус- ка h11)	d_1	d_2	L	l	b	α	α_1	Масса, кг, не более
1135-0830/002	26,5	17,93	22,41	26,27	81	35	9,08	150°	150°	0,338
1135-0831/002	29,3			29,08			9,45			0,421
1135-0832/002	29,5			29,27			9,48			0,426
1135-0833/002	29,5						7,55	170°	160°	0,411

* Поле допуска см. черт. 8.

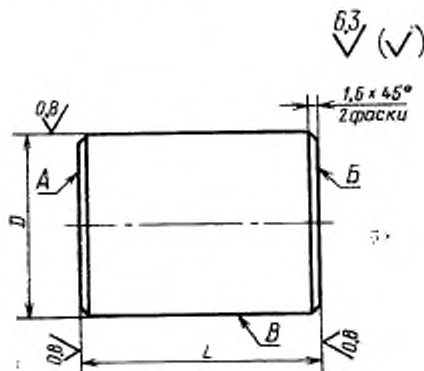
Пример условного обозначения пуансона размера-
ми $D=9,5$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0803/002 ГОСТ 26514—85

9.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

9.2. Твердость 64...66 HRC.

10. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать
указанным на черт. 9 и в табл. 7.



Черт. 9

Таблица 7

Размеры, мм

Обозначение упора	<i>D</i>	<i>L</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска		
	e8	h11	
1135-0803/003	25	23	0,087
1135-0806/003	30	33	0,182
1135-0810/003	35	26	0,194
1135-0814/003	39	33	0,307
1135-0818/003	45	43	0,534
1135-0826/003	50	63	0,968

Пример условного обозначения упора размером $D=25$ мм:

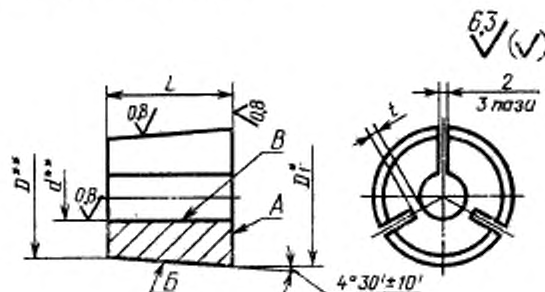
Упор 1135-0803/003 ГОСТ 26514—85

10.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

10.2. Твердость 59...63 HRC.

10.3. Допуск торцового бienia поверхностей *A* и *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

11. Конструкция и размеры цапг должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 8.



* Размер для справок.

** Размеры и допуски бienia контролировать до прорезания паза.

Черт. 10

Таблица 8

Размеры, мм

Обозначение панги	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>Δ</i>	<i>t</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	H9	h8				
1135-0803/004	9,5	18	22,41	28	2,5	0,055
1135-0804/004	9,6					0,056
1135-0806/004	11,6	22	26,76	30		0,085
1135-0807/004	12,4					0,082
1135-0808/004	12,6	22	26,76	30	2,5	0,081
1135-0810/004	13,6	26	30,72			0,115
1135-0811/004	16,4					0,099
1135-0812/004	16,6					0,092
1135-0814/004	18,3	32	37,19	33	3,0	0,188
1135-0815/004	18,5					0,176
1135-0816/004	18,6					0,174
1135-0817/004	18,6	0,173				
1135-0818/004	18,4	36	41,19			0,235
1135-0819/004	21,3					0,211
1135-0820/004	21,5			0,209		
1135-0823/004	23,3	42	47,51	35		0,193
1135-0824/004	23,5					0,191
1135-0827/004	26,3					0,284
1135-0828/004	26,5	42	47,51	35		0,281
1135-0831/004	29,3					0,248
1135-0832/004	29,5				0,245	

Пример условного обозначения панги размером $d=9,5$ мм:

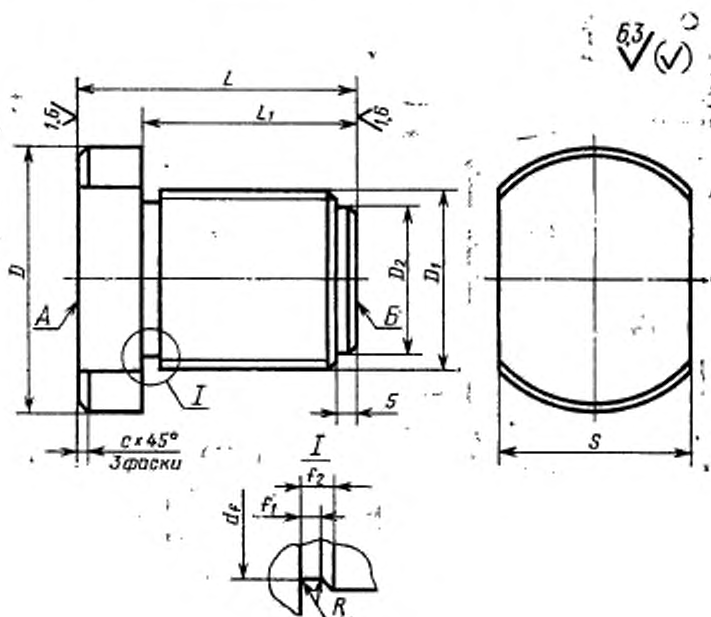
Цанга 1135-0803/004 ГОСТ 26514—85

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

11.2. Твердость 56...60 HRC.

11.3. Допуск торцового биения поверхности *A* и радиального биения поверхности *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

12. Конструкция и размеры пробок должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 9.



Черт. 11

Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение пробки	D	D_1	D_2	d_f	L	L_1	S	c	f_1	f_2	R	Масса, кг, не более
1135-0803/005	35	M30×1,5	20	27,7	39	27	30					0,257
1135-0806/005	45	M33×1,5	25	30,7	47	30	36	1,6	6,0	7,8	0,75	0,448
1135-0810/005	55	M42×1,5	30	39,7	64	47	41					0,813
1135-0814/005	60		35									1,206
1135-0818/005	70	M48×2	40	45,0	74	57	50	2,0	8,0	10,3	1,00	1,411
1135-0826/005	80	M56×2	45	53,0	82	60	60					2,000

Пример условного обозначения пробки размером $D_1 = M30 \times 1,5$:

Пробка 1135-0803/005 ГОСТ 26514—85

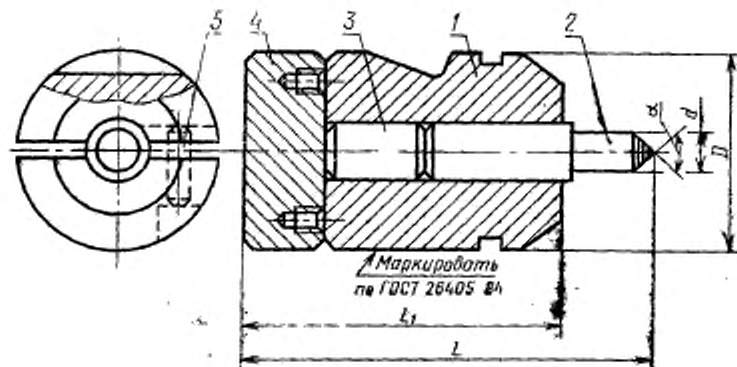
12.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

12.2. Твердость 59...63 HRC.

12.3. Допуск параллельности поверхностей A и B — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

13. Конструкция и размеры пуансонов типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 12 и в табл. 10, 11.

Тип 2



Черт. 12

Размеры, мм

Обозначение пуансона	Применяемость	Изготавливаемая гайка		d	D	L	L ₁	α
		Номинальный диаметр резь- бы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				h11	f7			
1135-0834		M6	ГОСТ 5915—70	9,5	40	114	90	150°
1135-0835			ГОСТ 5927—70	9,6				170°
1135-0836			ГОСТ 5929—70					
1135-0837		M8	ГОСТ 2524—70	11,6	50	134	110	150°
1135-0838			ГОСТ 5915—70	12,4				170°
1135-0839			ГОСТ 5927—70	12,6				
1135-0840		M10	ГОСТ 5929—70	13,6	60	150	120	150°
1135-0841			ГОСТ 2524—70	16,4				170°
1135-0842			ГОСТ 5915—70	16,6				
1135-0843		M12	ГОСТ 5927—70	18,3	70	168	130	150°
1135-0844			ГОСТ 5929—70	18,5				170°
1135-0845			ГОСТ 2524—70	18,6				
1134-0846		M14	ГОСТ 5915—70	18,4	80	193	150	150°
1135-0847			ГОСТ 5927—70	21,3				170°
1135-0848			ГОСТ 5929—70	21,5				
1135-0849		M16	ГОСТ 2524—70	21,5	90	226	180	150°
1135-0850			ГОСТ 5915—70	23,3				170°
1135-0851			ГОСТ 5927—70	23,5				
1135-0852		M18	ГОСТ 5929—70	26,3	90	226	180	150°
1135-0853			ГОСТ 2524—70	26,5				170°
1135-0854			ГОСТ 5915—70	29,3				
1135-0855		M20	ГОСТ 5927—70	29,5	90	226	180	150°
1135-0856			ГОСТ 5929—70					170°
1135-0857			ГОСТ 2524—70					
1135-0858		M20	ГОСТ 5915—70	26,3	90	226	180	150°
1135-0859			ГОСТ 5927—70	26,5				170°
1135-0860			ГОСТ 5929—70	29,3				
1135-0861		M20	ГОСТ 2524—70	29,5	90	226	180	150°
1135-0862			ГОСТ 5915—70					170°
1135-0863			ГОСТ 5927—70					
1135-0864			ГОСТ 5929—70					170°

Таблица 11

Обозначение кулачина	Обозначение деталей					Масса, кг, не более	
	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Пявка Кол. 1	Поз. 5 Штифт ГОСТ 3128-70 Кол. 1		
1135-0834	1135-0834/001	1135-0834/002	1135-0834/003	1135-0834/004	6mm×20	0,826	
1135-0835		1135-0835/002				0,827	
1135-0836		1135-0836/002				0,827	
1135-0837	1135-0837/001	1135-0837/002	1135-0837/003	1135-0837/004		1,606	
1135-0838		1135-0838/002				1,607	
1135-0839		1135-0839/002				1,609	
1135-0840	1135-0841/001	1135-0840/002	1135-0841/003	1135-0841/004	8mm×25	1,609	
1135-0841		1135-0841/002				2,556	
1135-0842		1135-0842/002				2,571	
1135-0843		1135-0843/002				2,572	
1135-0844	1135-0844/002	1135-0844/002					2,572

Продолжение табл. 11

Обозначение пуансона	Обозначение деталей					Масса, кг не более
	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Пуансон Код. 1	Поз. 3 Упор Код. 1	Поз. 4 Пластина Код. 1	Поз. 5 Штифт ГОСТ 3128-70 Код. 1	
1135-0845	1135-0845/001	1135-0845/002	1135-0845/003	1135-0845/004	8mm×25	3,534
1135-0846		1135-0846/002				3,547
1135-0847		1135-0847/002				3,548
1135-0848		1135-0848/002				3,549
1135-0849	1135-0849/001	1135-0849/002	1135-0849/003	1135-0849/004	8mm×28	5,771
1135-0850		1135-0850/002				5,800
1135-0851		1135-0851/002				5,801
1135-0852		1135-0852/002				5,801
1135-0853	1135-0853/001	1135-0853/002	1135-0853/003	1135-0853/004	8mm×28	5,804
1135-0854		1135-0854/002				5,822
1135-0855		1135-0855/002				5,824
1135-0856		1135-0856/002				5,824

Продолжение табл. 11

Обозначение пуансона	Пос. 1 Корпус Код. 1	Обозначение деталей					Пос. 5 Штифт ГОСТ 3128-70 Код. 1	Масса, кг, не более
		Пос. 2 Пуансон Код. 1	Пос. 3 Упор Код. 1	Пос. 4 Пластина Код. 1				
1135-0857	1135-0857/001	1135-0857/002	1135-0857/003	1135-0857/004	8m6×28		8,847	
1135-0858		1135-0858/002					8,886	
1135-0859		1135-0859/002					8,889	
1135-0860		1135-0860/002					8,889	
1135-0861		1135-0861/002					8,891	
1135-0862		1135-0862/002					8,932	
1135-0863		1135-0863/002					8,935	
1135-0864		1135-0864/002					8,935	

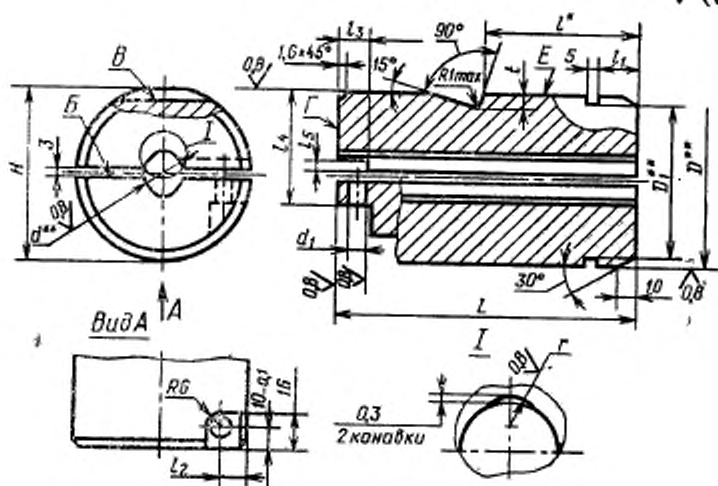
Пример условного обозначения пуансона размерами $d=9,5$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0834 ГОСТ 26514—85

13.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

14. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 13 и в табл. 12.

63/(\checkmark)



* Размер определяется по заказу потребителя.

** Размеры и допуски отклонения поверхностей контролировать до прорезания паза.

Черт. 13

Таблица 12

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D (по до- пуску кв 17)	D ₁	H	d		r	L	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	t	Масса, кг не более
				d	d ₁									
				H9	H7									
1135-0834/001	40	30	39	15	6	6	75	10	5	13,1	35	4	5	0,564
1135-0837/001	50	40	49				90		9		40		6	1,156
1135-0841/001	60	50	59	20	8	8	100	12			45		7	1,827
1135-0845/001	70	60	69				110		12	14,1	50	6	11	2,589
1135-0849/001	80	70	79	25	10	10	130				60		12	4,384
1135-0857/001	90	80	89	30			155				65		12	6,577

Пример условного обозначения корпуса размером $D=40$ мм:

Корпус 1135-0834/001 ГОСТ 26514—85

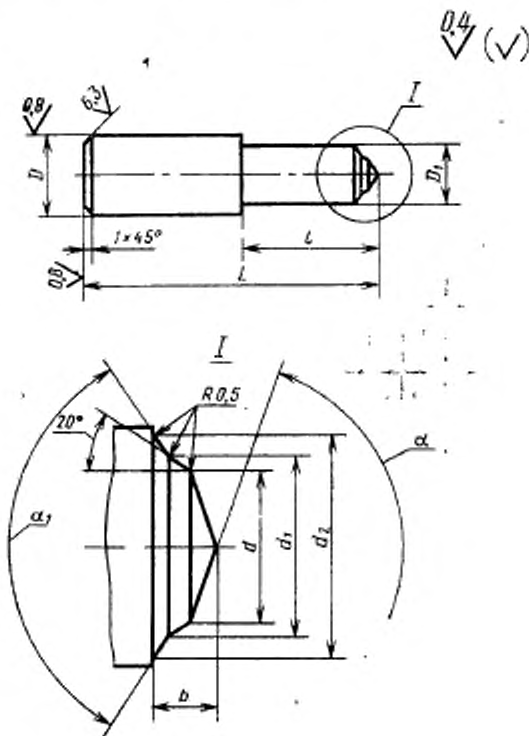
14.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

14.2. Твердость 59...63 HRC.

14.3. Допуск параллельности поверхности В относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

14.4. Допуск торцового бienia поверхности Г относительно поверхности Е — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

15. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 13.



Черт. 14

Таблица 13

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D	D ₁	d	Поле допуска		d ₁	d ₂	L	l	b	α	α ₁	Масса, кг, не более
				es	h11								
1135-0834/002	15	9,5	5,05	5,35	9,34	54		22	1,64	150°	150°	0,0566	
1135-0835/002		9,6			9,48							0,0569	
1135-0836/002								1,00	170°	160°	0,0569		
1135-0837/002		11,6		11,43				2,55			0,0848		
1135-0838/002		12,4	6,83	7,65	12,27	70		2,67	150°	150°	0,0863		
1135-0839/002		12,6			12,43					0,0881			
1135-0840/002								1,85	170°	160°	0,0881		
1135-0841/002		20	13,6			13,43	80	28	3,07			0,1600	
1135-0842/002	16,4			16,27		3,46			150°	150°	0,1750		
1135-0843/002			8,56	9,59			3,47			0,1760			
1135-0844/002	16,6					16,43		2,39	170°	160°	0,1760		
1135-0845/002			10,37	11,61			3,74			0,2000			
1135-0846/002	18,3			18,18	92	35	4,77	150°	150°	0,2130			
1135-0847/002	18,5		10,47	12,36			4,80			0,2140			
1135-0848/002	18,6			18,37			3,58	170°	160°	0,2150			
1135-0849/002	25		18,4			18,27	108	40	5,17			0,3450	
1135-0850/002			21,3	12,20	14,40	21,08				5,55	150°	150°	0,3740
1135-0851/002							5,57			0,3750			
1135-0852/002		21,5			21,27		4,16	170°	160°	0,3750			
1135-0853/002			14,20	16,76			6,02			0,3780			
1135-0854/002		23,3			23,08		7,54	150°	150°	0,3960			
1135-0855/002			14,34	17,93			7,56			0,3980			
1135-0856/002		23,5			23,67		6,02	170°	160°	0,3980			
1135-0857/002		30						8,05			0,5470		
1135-0858/002			26,3	15,91	19,88	26,08	116	45	8,42	150°	150°	0,5660	
1135-0859/002	26,5				26,27		8,45			0,5890			

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D	D ₁	d	d ₁	d ₂	L	l	b	α	α ₁	Масса, кг, не более
	Поле допуска										
	e8	h11									
1135-0860/002	36	26,5	15,91	19,88	26,27	116	45	6,72	170°	160°	0,5890
1135-0861/002					9,08					0,5910	
1135-0862/002		29,3	17,93	22,41	29,08			9,45	150°	150°	0,6320
1135-0863/002		29,5			29,27			9,48			0,6350
1135-0864/002								7,55	170°	160°	0,6350

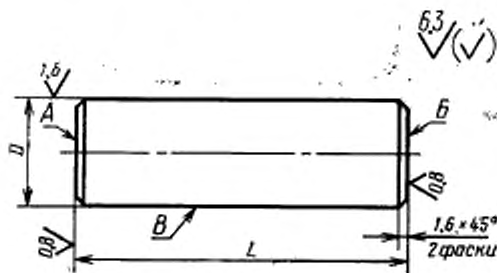
Пример условного обозначения пуансона размерами $D_1=9,5$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0834/002 ГОСТ 26514—85

15.1. Материал — сталь Р6М5 по ГОСТ 19265—73.

15.2. Твердость 64...66 HRC.

16. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать указанным на черт. 15 и в табл. 14.



Черт. 15

Таблица 14

Размеры, мм

Обозначение упора	<i>D</i>	<i>L</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска		
	e8	h11	
1135-0834/003	15	45	0,0624
1135-0837/003		44	0,0610
1135-0841/003	20	50	0,1230
1135-0845/003		56	0,1380
1135-0849/003	25	65	0,2500
1135-0857/003	30	85	0,4720

Пример условного обозначения упора размерами $D=15$ мм, $L=45$ мм:

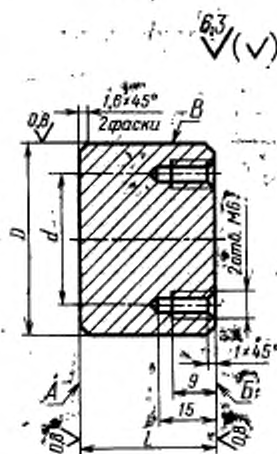
Упор 1135-0834/003 ГОСТ 26514—85

16.1. Материал — сталь 9ХС по ГОСТ 5950—73.

16.2. Твердость 59...63 HRC.

16.3. Допуск торцового биения поверхностей *A* и *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

17. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 16 и в табл. 15.



Черт. 16

Таблица 15

Размеры, мм

Обозначение плитки	D (поле допуска H7)	d	L	Масса, кг, не более
1135-0834/004	40	20	15	0,141
1135-0837/004	50	30	20	0,301
1135-0841/004	60	40		0,436
1135-0845/004	70	50		0,597
1135-0849/004	80	60		0,782
1135-0857/004	90	70	25	1,241

Пример условного обозначения плитки размером $D=40$ мм:

Плитка 1135-0834/004 ГОСТ 26514—85

17.1. Материал — сталь 9ХС по ГОСТ 5950—73.

17.2. Твердость 59...63 HRC.

17.3. Допуск торцового биения поверхностей А и В относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

Изменение № 1 ГОСТ 26514—85 Инструмент для холоднштамповочных автоматов. Пуансоны третьего перехода. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.89 № 3807

Дата введения 01.01.91

Пункт 3. Чертеж 2. Исключить размерную линию, отходящую от базы А.

Пункт 4. Таблица 3. Графу «Номинальный диаметр резьбы» после обозначения М12 дополнить обозначением: М14.

Пункт 4.2. Заменить обозначение: HRC на HRC₂.

(Продолжение см. с. 122)

Пункт 9. Таблица 6. Графа α . Для пуансонов 1135-0806/002—1135-0808/002 заменить размер: 150 на 150°;

графа b . Заменить значение: 908 на 9,08;

графа d_2 . Заменить значение: 23,67 на 23,27.

Пункт 14. Чертеж 13, таблица 12 (головка). Заменить обозначение: D_1 на H_1 .

Пункт 15. Чертеж 14. Выносной элемент I. Заменить размер: $R0,5$ на $R0,2$.

Стандарт дополнить пунктом — 17,4: «17,4. Маркировать на поверхности А обозначение плитки».

(ИУС № 3 1990 г.)