

Инструмент для холодновысадочных автоматов

ПУАНСОНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.

Coning punches.

Construction and dimensions.

ГОСТ
26399-84

ОКП 39 6313

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

с 01.07.86

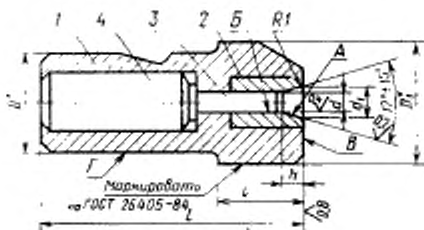
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны с твердосплавной вставкой к двухударным автоматам для холодной высадки заготовок болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм, длиной более 5 d.

2. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1, 2;

исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 3, 4.



* Размеры для справок

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пункта	Код ОКП	Примечание мосты	Исполнение болты		D	D ₁	L		d _h	h	t
			Обозначение станд. болта	Обозначение станд. болта			Поле допуска				
							h9	H7			
1135-0001			M4	ГОСТ 7805-70	22	30	48	3,30	5,2	8,8	10
1135-0002								3,90	5,4	7,0	
1135-0005			M5					4,35	6,2	9,0	
1135-0006					30	40	77	4,80	6,4	7,7	25
1135-0007								5,20	7,5	10,8	
1135-0008			M6	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7811-70				5,80	7,8	9,4	
1135-0009						46		5,20	7,5	10,8	
1135-0010								5,80	7,8	9,4	
1135-0011									9,4	11,6	20
1135-0012					36		82	7,00	10,0	14,4	
1135-0013			M8	ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70		56		7,80	9,9	9,8	
1135-0014									10,4	12,4	38
1135-0015					40		110	7,00	9,4	11,6	

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение пункта	Код ОКП	Примечание	Изготовленные болты		D	D ₁	L		d ₁	h	l
			ГОСТ норм. для мет. болт	Обозначение стандарта			Поле допуска				
							19	H7			
1135-0016				ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70	40	56	110	7,00	10,0	14,4	38
1135-0017			M8	ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7808-70				7,80	9,9	9,8	
1135-0018				ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70				10,4	12,4		
1135-0019				ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70				11,4	12,4		
1135-0020			M10	ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70				8,80	12,9	19,6	
1135-0021				ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7808-70				12,0	10,4		
1135-0022				ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70				9,80	13,4	17,0	
1135-0027			M12	ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	55	63	122	10,72	13,7	14,4	35

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение пункта	Код ОК11	Примечание кость	Изготовление болты		D	D ₁	L		d ₁	h	I
			Покрывная нап. резь. ди	Обозначение стандарта			Поло допуска				
							h9	H7			
1135-0028				ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70				10,72	14,9	19,7	35
1135-0029			M12	ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7808—70	55	63	122		14,4	12,4	
1135-0030				ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70				11,80	15,5	17,4	
1135-0042			M16	ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70	70	80	140	15,80	20,0	19,8	28

Таблица 2

Обозначение изделия	Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2. Вставка Кол. 1	Обозначение деталей		Поз. 4. Проставка Кол. 1	Масса, кг, не более
			Поз. 3. Упор Кол. 1			
1135-0001	1135-0001/001	1135-0001/002	1135-0001/003	1135-0001/004	0,197	
1135-0002	1135-0002/001	1135-0002/002	1135-0002/003		0,196	
1135-0005	1135-0005/001	1135-0005/002	1135-0005/003		0,582	
1135-0006	1135-0006/001	1135-0006/002	1135-0006/003	1135-0003/004	0,605	
1135-0007	1135-0007/001	1135-0007/002	1135-0007/003		0,606	
1135-0008	1135-0008/001	1135-0008/002	1135-0008/003		0,831	
1135-0009	1135-0009/001	1135-0007/002	1135-0009/003		0,772	
1135-0010	1135-0010/001	1135-0008/002	1135-0010/003	1135-0009/004	0,963	
1135-0011	1135-0011/001	1135-0011/002	1135-0011/003		0,980	
1135-0012	1135-0012/001	1135-0012/002	1135-0012/003		0,977	
1135-0013	1135-0013/001	1135-0013/002	1135-0013/003		1,011	
1135-0014		1135-0014/002	1135-0014/003		1,563	
1135-0015	1135-0015/001	1135-0011/002	1135-0015/003		1,535	
1135-0016	1135-0016/001	1135-0012/002	1135-0016/003	1135-0015/004	1,592	
1135-0017	1135-0017/001	1135-0013/002	1135-0017/003		1,625	
1135-0018		1135-0014/002	1135-0018/003			
1135-0019	1135-0019/001	1135-0019/002	1135-0019/003	1135-0019/004	1,574	

Продолжение табл. 2

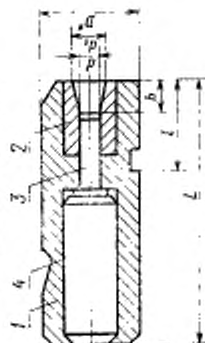
Обозначение пуансона	Обозначение деталей				Масса, кг, не более
	Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2. Вставка Кол. 1	Поз. 3. Упор Кол. 1	Поз. 4. Проставка Кол. 1	
1135-0020	1135-0019/001	1135-0020/002	1135-0020/003	1135-0019/004	1,558
1135-0021	1135-0021/001	1135-0021/002	1135-0021/003		1,612
1135-0022	1135-0022/001	1135-0022/002	1135-0022/003		1,625
1135-0027	1135-0027/001	1135-0027/002	1135-0027/003	1135-0023/004	2,690
1135-0028	1135-0028/001	1135-0028/002	1135-0028/003		2,680
1135-0029	1135-0029/001	1135-0029/002	1135-0029/003		2,688
1135-0030	1135-0030/001	1135-0030/002	1135-0030/003	1135-0031/004	2,447
1135-0042	1135-0042/001	1135-0042/002	1135-0042/003		4,761

Пример условного обозначения пуансона размерами $D=22$ мм, $d=3,30$ мм, $d_1=5,2$ мм:

Пуансон 1135-0001 ГОСТ 26399—84

Исполнение 2

Остальное — см. черт. 1



Черт. 2

* Размер для справок

Размеры в мм

Обозначение пункта	Код ОКП	Применение мосты	Изготовляемые болты		D	L	d		h	t	
			Номиналь- ная дей- ствитель- ность резь- бы	Обозначение стандарта			Поле допуска				
							—	h9			H7
1135-0003			M4	ГОСТ 7805-70	30	77	3,30	5,2	8,8	25	
1135-0004				ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70			3,50	5,4	7,0		
1135-0023				M10	ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70	55	122	8,80	11,4	12,4	35
1135-0024					ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7808-70			9,80	12,8	10,4	
1135-0025			ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70					13,4	17,0		
1135-0026			ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70				10,72	13,7	14,4		
1135-0031			M12	ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70	70	140	11,80	14,9	11,7	28	
1135-0032				ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7808-70				14,4	12,4		
1135-0033				ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70				15,5	17,4		
1135-0034											

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение пунксона	Код ОКП	Примечание	Изготавливаемые болты		D	L	d		d ₁	h	l
			Номиналь- ный диа- метр резь- бы	Обозначение стандарта			Полое допуска				
							h9	H7			
1135-0035			M14	ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	70	140	12,50	15,8	15,5	28	
1135-0036				ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70			17,2	23,3			
1135-0037				ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7808-70			16,4	13,4			
1135-0038				ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70			17,8	19,8			
1135-0039			M16	ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	70	140	14,50	18,0	17,4		
1135-0040				ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70			19,2	22,5			
1135-0041				ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7808-70			19,0	15,0			
1135-0043			M18	ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	85	170	16,20	20,0	18,3		
1135-0044				ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70			21,8	26,8			

Размеры в мм

Обозначение вставки	Код ОКП	Применение	Изготавливаемые болты		D	L		d		d ₁	h	I
			Номиналь- ный диа- метр резь- бы	Обозначение стандарта		Поле допуска		H7				
						—	H9					
1135-0045			M18	ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7808—70	85	170	18,00	20,00	21,1	14,9	28	
1135-0046				ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70					22,8	22,7		
1135-0047				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70					22,3	20,4		
1135-0048			M20	ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70					24,0	29,0		
1135-0049				ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7808—70					23,5	16,7		
1135-0050				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7805—70					25,1	24,5		

Таблица 4

Обозначение пуассона	Поз. 1. Корпус Код. 1	Поз. 2. Вставка Код. 1	Обозначение деталей			Поз. 4. Проставка Код. 1	Масса, кг, не более
			Поз. 3. Упор Код. 1	Поз. 2. Вставка Код. 1	Поз. 3. Упор Код. 1		
1135-0003	1135-0003/001	1135-0001/002	1135-0003/003	1135-0001/002	1135-0003/003	1135-0003/004	0,327
1135-0004	1135-0004/001	1135-0002/002	1135-0004/003	1135-0002/002	1135-0004/003		0,325
1135-0023	1135-0023/001	1135-0019/002	1135-0023/003	1135-0019/002	1135-0023/003		1,806
1135-0024	1135-0024/001	1135-0020/002	1135-0024/003	1135-0020/002	1135-0024/003	1135-0023/004	1,785
1135-0025	1135-0025/001	1135-0021/002	1135-0025/003	1135-0021/002	1135-0025/003		1,860
1135-0026	1135-0026/001	1135-0022/002	1135-0026/003	1135-0022/002	1135-0026/003		1,870
1135-0031	1135-0031/001	1135-0027/002	1135-0031/003	1135-0027/002	1135-0031/003		3,631
1135-0032	1135-0032/001	1135-0028/002	1135-0032/003	1135-0028/002	1135-0032/003		3,646
1135-0033	1135-0033/001	1135-0029/002	1135-0033/003	1135-0029/002	1135-0033/003	1135-0031/004	3,711
1135-0034	1135-0034/001	1135-0030/002	1135-0034/003	1135-0030/002	1135-0034/003		4,410
1135-0035	1135-0035/001	1135-0035/002	1135-0035/003	1135-0035/002	1135-0035/003		3,668
1135-0036	1135-0036/001	1135-0036/002	1135-0036/003	1135-0036/002	1135-0036/003		3,635
1135-0037	1135-0037/001	1135-0037/002	1135-0037/003	1135-0037/002	1135-0037/003		3,684
1135-0038	1135-0038/001	1135-0038/002	1135-0038/003	1135-0038/002	1135-0038/003		3,613
1135-0039	1135-0039/001	1135-0039/002	1135-0039/003	1135-0039/002	1135-0039/003	1135-0031/004	3,643
1135-0040	1135-0040/001	1135-0040/002	1135-0040/003	1135-0040/002	1135-0040/003		3,615
1135-0041	1135-0041/001	1135-0041/002	1135-0041/003	1135-0041/002	1135-0041/003		3,624

Обозначение пуансона	Поз. 1. Корпус Код. 1	Поз. 2. Вставка Код. 1	Поз. 3. Упор Код. 1	Поз. 4. Проставка Код. 1	Масса, кг, не более					
						Обозначение деталей				
1135-0043	1135-0043/001	1135-0043/002	1135-0043/003	1135-0043/004	6,652					
1135-0044		1135-0044/002	1135-0044/003		6,603					
1135-0045	1135-0045/001	1135-0045/002	1135-0045/003		6,616					
1135-0046		1135-0046/002	1135-0046/003		6,572					
1135-0047		1135-0047/002	1135-0047/003		6,585					
1135-0048		1135-0048/002	1135-0048/003		6,576					
1135-0049	1135-0049/001	1135-0049/002	1135-0049/003	6,582						
1135-0050		1135-0050/002	1135-0050/003	6,530						

Пример условного обозначения пуансона размерами $D=30$ мм, $d=3,3$ мм, $d_1=5,2$ мм:

Пуансон 1135-0003 ГОСТ 26399—84

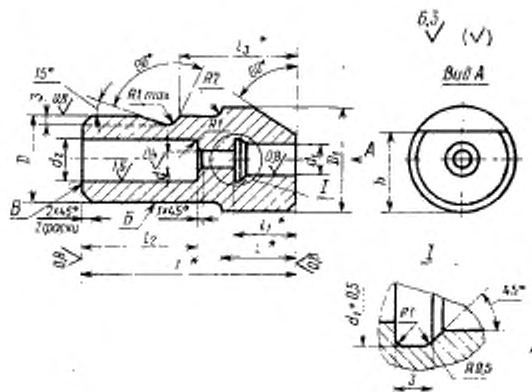
3. Допуск радиального биения поверхностей *A* и *B* и торцового биения поверхности *B* относительно поверхности *Г* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

4. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

5. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным:

- исполнения 1 на черт. 3 и в табл. 5;
- исполнения 2 на черт. 4 и в табл. 6;
- исполнения 3 на черт. 5 и в табл. 7;
- исполнения 4 на черт. 6 и в табл. 8;
- исполнения 5 на черт. 7 и в табл. 9;
- исполнения 6 на черт. 8 и в табл. 10.

Исполнение 1



* Размеры после сборки

Черт. 3

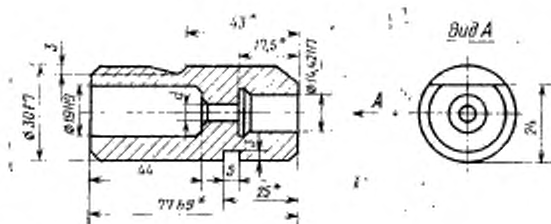
Размеры в мм

Обозначение корпуса	D (поле допуска 17)	D ₁	L				Поле допуска				t	t ₁	t ₂	t ₃	k	Масса, кг, не более
			L	d	d ₁	d ₂										
							h ₉	h ₇	h ₈	h ₆						
1135-0001/001	22	30	48	3,30	14,42	12			10	17,5	28	28	24	0,123		
1135-0002/001				3,90									32	0,304		
1135-0005/001				4,35	19,40											
1135-0006/001	30	40	77	4,80					2		44	43				
1135-0007/001				5,20									33	0,378		
1135-0008/001				5,80	21,30	19				19,5						
1135-0009/001		46		5,20									36	0,591		
1135-0010/001	35		82	5,80					20		48	40		0,530		
1135-0011/001				7,00						18,5				0,684		
1135-0012/001		56			27,36								45	0,680		
1135-0013/001				7,80						19,5				0,679		

Пример условного обозначения корпуса размерами $d=3,30$ мм, $D=22$ мм, $t_1=17,5$ мм:

Корпус 1135-0001/001 ГОСТ 26399-84

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 3



* Размеры после сборки

Черт. 4

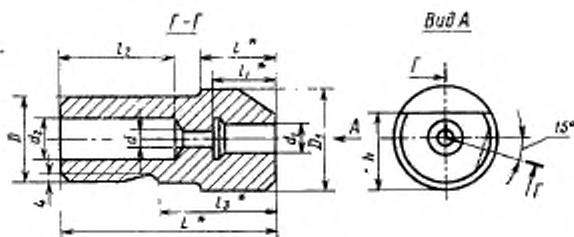
Таблица 6

Обозначение корпуса	d, мм (поле допуска H7)	Масса, кг, не более
1135-0003/001	3,30	0,167
1135-0004/001	3,90	0,166

Пример условного обозначения корпуса размером $d=3,30$ мм:

Корпус 1135-0003/001 ГОСТ 26399—84

Исполнение 3
Остальное — см. черт. 3



* Размеры после сборки

Черт. 5

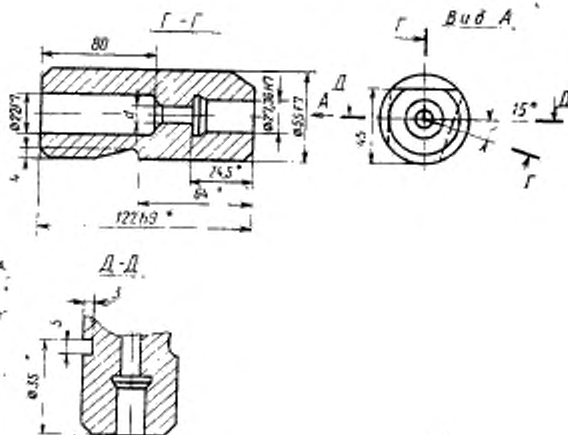
Размеры в мм

Обозначение корпуса	D (поле допуска 17)	D ₁	L					l	l ₁	l ₂	h	Масса, кг, не более
			Поле допуска									
			9	H7	d ₁	d ₂	d ₃					
1135-0015/001	40	56	110	7,60	27,36	19	18,5	60	54	45	1,216	
1135-0016/001				7,80			19,5				1,209	
1135-0017/001				8,80			24,5				71	1,113
1135-0019/001				9,80							1,112	
1135-0021/001	55	63	122	10,72	31,34	22	29,5	80	64	49	1,672	
1135-0027/001				11,80							1,646	
1135-0028/001												
1135-0029/001												

Пример условного обозначения корпуса размерами $d=7,00$ мм, $D=40$ мм, $l=18,5$ мм:

Корпус 1135-0015/001 ГОСТ 26399-84

Исполнение 4
Остальное — см. черт. 3



* Размеры после сборки

Черт. 6

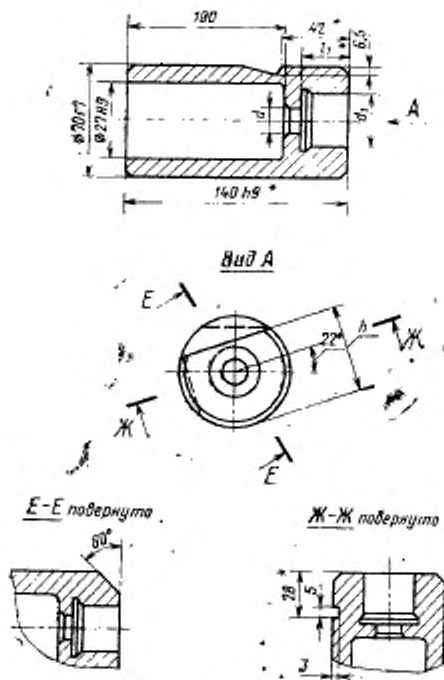
Таблица 8

Обозначение корпуса	d, мм (поле допуска H7)	Масса, кг, не более
1135-0023/001	8,80	0,856
1135-0025/001	9,80	0,854

Пример условного обозначения корпуса размером $d=8,80$ мм:

Корпус 1135-0023/001 ГОСТ 26399—84

Исполнение 5
Остальное — см. черт. 3



Черт. 7

Таблица 9

Размеры в мм

Обозначение корпуса	d	d_1	l_1	h	Масса, кг, не более
	Поле допуска H7				
15-0031/001	10,72	31,34	24,5	53	1,683
15-0032/001			1,657		
15-0033/001	11,80	29,5	29,5		1,656
15-0035/001	12,50				1,655

Размеры в мм

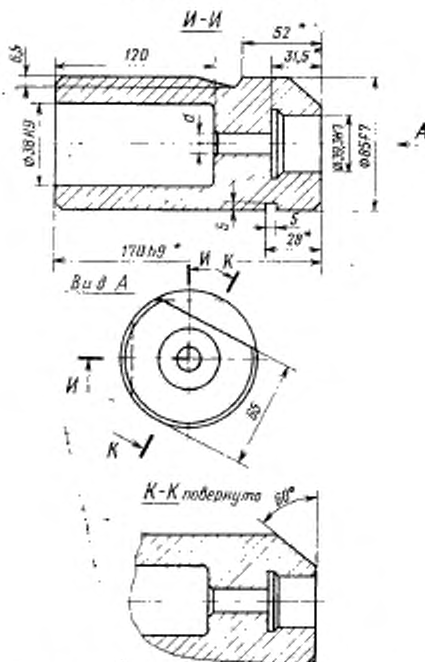
Обозначение корпуса	d	d_1	l_1	Γ_A	Масса, кг, не более
	Поле допуска Н7				
1135-0037/001	13,60	34,32	29,5	55	1,618
1135-0039/001	14,50		31,5		1,605
1135-0041/001	15,80	39,30	29,5	60	1,613
1135-0042/001			31,5		1,531

Пример условного обозначения корпуса размерами $d=10,72$ мм, $l_1=24,5$ мм:

Корпус 1135-0031/001 ГОСТ 26399—84

Исполнение 6

Остальное — см. черт. 3



* Размеры после сборки

Черт. 8

Таблица 10

Обозначение корпуса	d, мм (поле допуска Н7)	Масса, кг, не более
1135-0043/001	16,20	3,997
1135-0045/001	18,00	3,990
1135-0049/001	20,00	3,898

Пример условного обозначения корпуса размером $d=16,20$ мм:

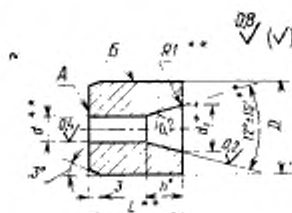
Корпус 1135-0043/001 ГОСТ 26399—84

5.1. Материал — сталь 30ХГСА по ГОСТ 4543—71.

5.2. Твердость HRC, 42...46.

5.3. Допуск торцевого биения поверхности В относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 11.



* Размер для справок

** Размеры после сборки

Черт. 9

Размеры в мм

Обозначение пасты	d (поле до- пуска Н7)	d ₁	b	D		Обозначение пасты по ГОСТ 10284-81	Марка сплава по ГОСТ 2882-74	Масса, кг, не более
				Поле допуска				
				7	10			
1135-0001/002	3,30	5,2	8,8	11,5	17,5	1010-0473	BK15	0,039
1135-0002/002	3,90	5,4	7,0	19,5		1010-0474		0,038
1135-0005/002	4,35	6,2	9,0			1010-0475		0,070
1135-0006/002	4,80	6,4	7,7			1010-1651		0,069
1135-0007/002	5,20	7,5	10,8	21,5	13,5	1010-1652	BK20	0,093
1135-0008/002	5,80	7,8	9,4	18,5				0,092
1135-0011/002	7,00	9,4	11,6					0,143
1135-0012/002	7,80	10,0	14,4					0,150
1135-0013/002		9,9	9,8	0,148				
1135-0014/002		10,4	12,4	27,5	24,5	1010-0479	0,185	
1135-0019/002	8,80	11,4	19,6			1010-1653	0,180	
1135-0020/002		12,9					0,175	
1135-0021/002	9,80	12,0					0,207	
1135-0022/002		13,4	17,0	31,5		1010-0481	0,235	
1135-0027/002	10,72	13,7	14,4			0,232		
1135-0028/002		14,9	19,7			0,273		
1135-0029/002	11,80	14,4	12,4			0,272		

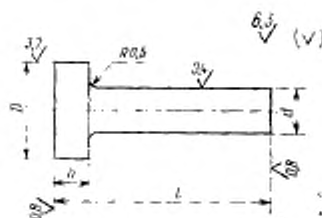
Размеры в мм

Обозначение вставки	d (поле допуск 117)	d_1	h	D		L	Обозначение вставки-заготовки по ГОСТ 10381-81	Марка стали по ГОСТ 3802-74	Масса, кг, не более
				Поле допуска					
				17	19				
1135-0030/002	11,80	15,5	17,4	31,5	23,5	1010-0482	BK20	0,268	
1135-0035/002	12,50	15,8	15,5					0,264	
1135-0036/002		17,2	22,3					0,254	
1135-0037/002	13,60	16,4	13,4	31,5	31,5	1010-0483	BK25	0,320	
1135-0038/002		17,8	19,8					0,312	
1135-0039/002	14,50	18,0	17,4					0,328	
1135-0040/002		19,2	22,5	31,5	23,5	1010-0484	BK25	0,320	
1135-0041/002	15,80	19,0	15,0					0,296	
1135-0042/002		20,0	19,8					0,437	
1135-0043/002	16,20		18,3	31,5	31,5	1010-0485	BK25	0,435	
1135-0044/002		21,8	25,8					0,419	
1135-0045/002		21,1	14,9					0,417	
1135-0046/002	18,0	22,8	22,7					0,403	
1135-0047/002		22,3	20,4					0,408	
1135-0048/002		24,0	29,0					0,389	
1135-0049/002		23,5	16,7	1010-1655			0,387		
1135-0050/002	0,0	25,1	24,5					0,371	

Пример условного обозначения вставки размерами $d=3,3$ мм, $d_1=5,2$ мм:
Вставка 1135-0001/002 ГОСТ 26399-84

6.1. Допуск торцевого биения поверхности *A* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 12.



Черт. 10

Таблица 12

Размеры в мм

Обозначение упора	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	А	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	е7	—	h9		
1135-0001/003	3,30	7,0	18,85	3	0,0016
1135-0002/003	3,90		20,60		0,0020
1135-0003/003	3,30		31,85		0,0026
1135-0004/003	3,90		33,60		0,0033
1135-0005/003	4,35	8,0	31,55		0,0040
1135-0006/003	4,80		32,80		0,0047
1135-0007/003	5,20		29,70		0,0048
1135-0008/003	5,80		31,00		0,0059

Продолжение табл. 12

Размеры в мм

Обозначение упора	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	n	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	e7	—	h9		
1135-0009/003	5,20	8,0	30,70	3	0,0049
1135-0010/003	5,80		32,00		0,0061
1135-0011/003	7,00	9,0	29,70		0,0080
1135-0012/003			26,90		0,0075
1135-0013/003	7,80	11,0	31,40		0,0117
1135-0014/003			28,80	0,0107	
1135-0015/003	7,00		47,70	0,0143	
1135-0016/003			44,90	0,0160	
1135-0017/003	7,80		49,40	0,0177	
1135-0018/003			46,80	0,0167	
1135-0019/003	8,80		40,70	0,0158	
1135-0020/003			33,50	0,0124	
1135-0021/003	9,80	13,0	42,60	0,0205	
1135-0022/003			36,00	0,0166	
1135-0023/003	8,80		45,70	0,0210	
1135-0024/003			38,50	0,0176	
1135-0025/003	9,80		47,60	0,0270	
1135-0026/003			41,00	0,0231	
1135-0027/003	10,72	14,0	43,50	0,0270	
1135-0028/003			38,20	0,0255	
1135-0029/003	11,80	15,0	45,40	0,0381	
1135-0030/003			40,40	0,0332	
1135-0031/003	10,72	14,0	44,50	0,0234	
1135-0032/003			39,20	0,0196	
1135-0033/003	11,80	15,0	46,40	0,0295	
1135-0034/003			41,40	0,0253	
1135-0035/003	12,50	16,0	43,30	0,0303	

Размеры в мм

Обозначение упора	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>h</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска				
	<i>e7</i>	—	1/9		
1135-0036/003	12,50	16,0	36,50	5	0,0228
1135-0037/003	13,60	17,0	45,20		0,0378
1135-0038/003			38,60		0,0301
1135-0039/003	14,50	18,0	41,20		0,0374
1135-0040/003			36,10		0,0347
1135-0041/003	15,80	20,0	43,40		0,0483
1135-0042/003			38,60		0,0409
1135-0043/003	16,20	20,0	50,00		0,0608
1135-0044/003			41,60		0,0472
1135-0045/003	18,00	22,0	53,50		0,0824
1135-0046/003			45,70		0,0662
1135-0047/003			47,80		0,0704
1135-0048/003			39,20		0,0532
1135-0049/003	20,00	24,0	51,50		0,0954
1135-0050/003			43,70		0,0762

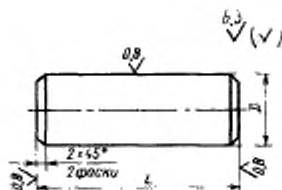
Пример условного обозначения упора размерами $d=3,3$ мм, $L=18,85$ мм:

Упор 1135-0001/003 ГОСТ 26399—84

7.1. Материал — сталь У8А ГОСТ 1435—74.

7.2. Твердость HRC_с 53 ... 57.

8. Конструкция и размеры проставок должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 13.



Черт. 11

Таблица 13

Размеры в мм

Обозначение проставок	<i>D</i> <i>L</i>		Масса, кг, не более
	Поле допуска		
	19	19	
135-0001/004	12	20	0,022
135-0003/004	19	36	0,090
135-0009/004		40	0,100
135-0015/004		50	0,125
135-0019/004	22	56	0,200
135-0023/004		63	0,600
135-0031/004	27	80	1,350
135-0043/004	38	100	1,900

Пример условного обозначения проставки размерами $D=12$ мм, $L=20$ мм:

Проставка 135-0001/004 ГОСТ 26399—84

8.1. Материал — сталь У8А ГОСТ 1435—74.

8.2. Твердость — HRC 53 ... 57.

Изменение № 1 ГОСТ 26399—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Пуансоны предварительные. 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 1 дополнить наименованием: «Исполнение 1».

Таблица 1. Графа *d*₁. Заменить значения: 12,9 на 12,5; 13,4 на 13,0; 13,7 на 13,4; 14,9 на 14,5; 14,4 на 14,1; 15,5 на 15,1;

графа *h*. Заменить значения: 19,6 на 18,6; 17,0 на 15,9; 14,4 на 13,4; 19,7 на 18,7; 12,4 на 11,4; 17,4 на 16,3.

Таблица 3. Графа *d*₁. Заменить значения: 12,9 на 12,5; 13,4 на 13,0; 13,7 на 13,4; 14,9 на 14,5; 14,4 на 14,1; 15,5 на 15,1; 15,8 на 15,4; 17,2 на 16,8; 16,4 на 16,1; 17,8 на 17,4; 18,0 на 17,8; 19,0 на 18,7;

графа *h*. Заменить значения: 19,6 на 18,6; 17,0 на 15,9; 14,4 на 13,4; 19,7 на

(Продолжение см. с. 98)

18,7; 12,4 на 11,4; 17,4 на 16,3; 15,5 на 14,5; 23,3 на 21,4; 13,4 на 12,5; 19,8 на 18,9; 17,4 на 16,5; 15,0 на 14,1.

Чертеж 6. Заменить размер: 22f7 на 22H9.

Таблица 9. Графа I_1 . Для корпуса 1135-0039/001 заменить значение: 31,5 на 29,5.

Таблица 11. Графа d_1 . Заменить значения: 12,9 на 12,5; 13,4 на 13,0; 13,7 на 13,4; 14,9 на 14,5; 14,4 на 14,1; 15,5 на 15,1; 15,8 на 15,4; 17,2 на 16,8; 16,4 на 16,1; 17,8 на 17,4; 18,0 на 17,8; 19,0 на 18,7.

графа h . Заменить значения: 19,6 на 18,6; 17,0 на 15,9; 14,4 на 13,4; 19,7 на 18,7; 12,4 на 11,4; 17,4 на 16,3; 16,5 на 14,5; 22,3 на 21,4; 13,4 на 12,5; 19,8 на 18,9; 17,4 на 16,5; 15,0 на 14,1;

графа L . Для вставок 1135-0039/002, 1135-0040/002 заменить значение: 31,5 на 29,5.

Чертеж 11. Заменить параметр шероховатости поверхности D : Ra 0,8 на Ra 1,6.

(ИУС № 4 1990 г.)
