

Инструмент для холодновысадочных автоматов

МАТРИЦЫ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК БОЛТОВ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.
Dies for cutting off bolt blanks.
Construction and dimensions

ГОСТ
26396-84

ОКП 39 6321

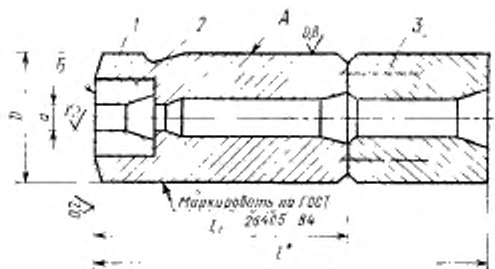
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на матрицы с твердосплавными вставками к двухударным автоматам для отрезки заготовок болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.



* Размер для справок

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

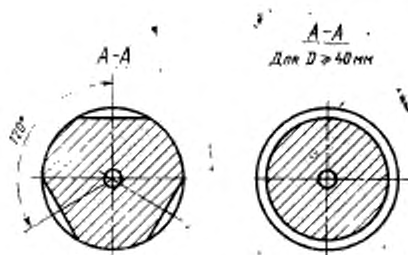
Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	L	L ₁	d	Масса, кг, не более
			Номинал диаметра резьбы	Обозначение стандарта					
					H7	-	H9		
1107-0501			M4	ГОСТ 7805—70	18		50	3,33	0,0927
1107-0502								3,93	0,0922
1107-0503								3,33	0,2247
1107-0504								3,93	0,2242
1107-0505			M5		22			4,38	0,2178
1107-0506								4,83	0,2174
1107-0507			M6	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70			80	5,23	0,2216
1107-0508								5,83	0,2203
1107-0509								5,23	0,6016
1107-0510								5,83	0,6003
1107-0511			M8		32	100		7,05	0,5970
1107-0512								7,85	0,5947
1107-0513					40	125		7,05	1,1850
1107-0514								7,85	1,1817
1107-0515			M10	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7705—70, ГОСТ 7808—70	40	125		8,85	1,1758
1107-0516								9,85	1,1706
1107-0517								8,85	1,9138
1107-0518			M12		45	160	100	9,85	1,9086
1107-0519								10,77	1,8754

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	L	L ₁	d	Масса, кг, не более
			Номинал. диаметр резьбы	Обозначение стандарта					
					Поле допуска				
					17	—	h9	H9	
1107-0520			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	45	160	100	11,85	1,858
1107-0521				10,77	3,700				
1107-0522				11,85	3,692				
1107-0523				12,55	3,631				
1107-0524			M14		56	200		13,65	3,621
1107-0525								14,55	3,532
1107-0526			M16	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70				15,85	3,516
1107-0527			M18					16,28	4,058
			M18					18,08	4,082
1107-0528			M20		60	210			
1107-0529			M20					20,08	4,103

Таблица 2

Обозначение матрицы	Обозначение деталей			Обозначение матрицы	Обозначение деталей		
	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Пяточка Кол. 1		Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Пяточка Кол. 1
1107-0501	1107-0501/001	1107-0501/002	—	1107-0516	1107-0516/001	1107-0516/002	1107-0515/003
1107-0502	1107-0502/001	1107-0502/002		1107-0517	1107-0517/001	1107-0515/002	1107-0517/003
1107-0503	1107-0503/001	1107-0501/002		1107-0518	1107-0518/001	1107-0516/002	
1107-0504	1107-0504/001	1107-0502/002		1107-0519	1107-0519/001	1107-0519/002	1107-0519/003
1107-0505	1107-0505/001	1107-0505/002		1107-0520	1107-0520/001	1107-0520/002	
1107-0506	1107-0506/001	1107-0506/002		1107-0521	1107-0521/001	1107-0519/002	1107-0521/003
1107-0507	1107-0507/001	1107-0507/002		1107-0522	1107-0522/001	1107-0520/002	
1107-0508	1107-0508/001	1107-0508/002		1107-0523	1107-0523/001	1107-0523/002	1107-0523/003
1107-0509	1107-0509/001	1107-0507/002	1107-0509/003	1107-0524	1107-0524/001	1107-0524/002	
1107-0510	1107-0510/001	1107-0508/002		1107-0525	1107-0525/001	1107-0525/002	1107-0525/003
1107-0511	1107-0511/001	1107-0511/002	1107-0511/003	1107-0526	1107-0526/001	1107-0526/002	
1107-0512	1107-0512/001	1107-0512/002		1107-0527	1107-0527/001	1107-0527/002	
1107-0513	1107-0513/001	1107-0511/002	1107-0513/003	1107-0528	1107-0528/001	1107-0528/002	1107-0527/003
1107-0514	1107-0514/001	1107-0512/002		1107-0529	1107-0529/001	1107-0529/002	
1107-0515	1107-0515/001	1107-0515/002	1107-0515/003				



Черт. 2

Пример условного обозначения корпуса размерами
 $d=3,93$ мм, $L=80$ мм, $D=22$ мм:

Корпус 1107-0504/001 ГОСТ 26396—84

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

5.2. Твердость — HRC, 42...46.

Таблица 3

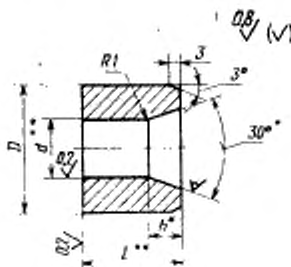
Размеры в мм

Обозначение корпуса	Код ОКП	Номинальный диаметр резьбы	D	Поле допуска			d ₁	d ₂	l	l ₁	l ₂	h	t	b	r	r ₁	Масса, кг, не более
				L	d	d ₁											
1107-0501/001		M4	18	50	3,33	9,45	6	9,8	12,5	18	17,20	8	3,5	1,0	0,30,2	0,081	
1107-0502/001			3,93	18,06													
1107-0503/001			3,33	17,20													
1107-0504/001		M5	22	3,93	4,38	7	19,00	21,30	0,211								
1107-0505/001				4,83						18,00							
1107-0506/001				5,23						16,36							
1107-0507/001		M6		5,83	13,43	8	13,90	15,5	22,00	0,210							
1107-0508/001				5,23							21,30						
1107-0509/001				5,83							22,00						
1107-0510/001		M8	22	7,05	17,41	9	17,90	19,5	23,25	0,195							
1107-0511/001			7,85	23,25													
1107-0512/001			7,05	24,10													
1107-0513/001		M10	40	7,85	23,38	11	23,90	19,5	23,25	0,461							
1107-0514/001				8,85							24,10						
1107-0515/001				8,85							23,25						

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Код ОКП	Полный диаметр Диаметр в мм	Размеры в мм				d_2	d_1	r	l_1	l_2	h	t	b	r_a	Масса, кг, не более	
			D	L	Полн. диаметр												
					$\phi 9$	$\phi 7$											
11107-0516/001		M10	40	80	9,85	23,38	11	23,0	19,5	18	30,35		1,0			0,677	
11107-0517/001					8,85						21,25					1,122	
11107-0518/001			45		9,85					28	30,35	8	3,0			1,121	
11107-0519/001					10,77						33,35					1,076	
11107-0520/001		M12			11,85	23,37	13	26,90	21,5		34,50					1,074	
11107-0521/001					10,77						33,35					1,757	
11107-0522/001					11,85						34,50					1,757	
11107-0523/001		M14	55	103	12,55	29,35	15	29,96	24,5		38,50			3,0	1,0	0,5	1,699
11107-0524/001					13,65						39,50					1,697	
11107-0525/001		M16			14,55						43,50	10	8,0			1,628	
11107-0526/001					15,85	31,34	18	31,80	27,5	45	45,00					1,625	
11107-0527/001		M18			15,28						45,50					1,839	
11107-0528/001		M18 M20	60		18,08	35,32	23	35,86	27,5		49,50					1,781	
11107-0529/001		M20			20,08	39,30		39,80	31,5		53,50					1,707	

6. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



- * Размеры для справок
 ** Размеры после сборки

Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>n</i> , не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-заго- товок по ГОСТ 10284-84	
	Поле допуска						
	H9	h7					
1107-0501/002	3,33	9,5	13,5	7	0,0087	1010-1728	
1107-0502/002	3,93				0,0082	1010-1731	
1107-0505/002	4,38				0,0078	1010-1732	
1107-0506/002	4,83				0,0074	1010-1733	
1107-0507/002	5,23	13,5	15,5	5	0,0266	1010-1734	
1107-0508/002	5,83				0,0253	1010-1735	
1107-0511/002	7,05	17,5			0,0440	1010-1737	
1107-0512/002	7,85				0,0417	1010-1738	
1107-0515/002	8,85	23,5	19,5		0,1018	1010-1742	
1107-0516/002	9,85				0,0976	1010-1744	

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

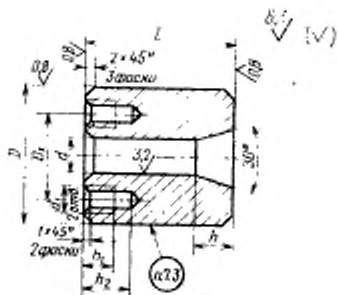
Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>h</i> , не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-заго- товок по ГОСТ 10284-84
	Поле допуска					
	H9	h7				
1107-0519/002	10,77	26,5	21,5	5	0,1384	1010-1746
1107-0520/002	11,85				0,1325	1010-1748
1107-0523/002	12,55	29,5	24,5	9	0,1864	1010-1749
1107-0524/002	13,65				0,1781	1010-1751
1107-0525/002	14,55	31,5	27,5	10	0,2267	1010-1752
1107-0526/002	15,85				0,2141	1010-1753
1107-0527/002	16,28				0,2096	
1107-0528/002	18,08	35,5	29,5		0,2907	1010-1754
1107-0529/002	20,10	39,5	31,5		0,3862	1010-1755

Пример условного обозначения вставки диаметром $d=3,33$ мм:

Вставка 1107-0501/002 ГОСТ 26396—84

6.1. Материал ВК20, ВК20-КС — по ГОСТ 3882—74.

7. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



Черт. 4

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение плитки	D (поле допус- ка 17)	D_1	L (поле допус- ка 16)	d	d_1	h_1	h_2	h	Масса, кг, не более
1107-0509/003	32	20	20	8	M4	6	9,5	10	0,114
1107-0511/003				9					0,111
1107-0513/003	40	25	45	11	M6	9	15,0	15	0,414
1107-0515/003									0,396
1107-0517/003	45	28	60	13				20	0,690
1107-0519/003									0,661
1107-0521/003	56	36	100	16				1,803	
1107-0523/003				1746					
1107-0525/003				1,677					
1107-0527/003	60	42	110	24					2,010

Пример условного обозначения плитки размера-
ми $d=8$ мм, $D=32$ мм:

Плитка 1107-0509/003 ГОСТ 26396—84

7.1. Материал — сталь У8А по ГОСТ 1435—74.

7.2. Твердость HRC, 59...60.

7.3. Маркировать обозначение плитки.

Изменение № 1 ГОСТ 26396—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Матрицы для отрезки заготовок болтов. 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

Таблица 1. Заменить ссылку: ГОСТ 7705—70 на ГОСТ 7805—70.

Чертеж 2. Заменить размер: L^* на L .

Пункт 7.2. Заменить значение твердости: HRC₂ 59...60 на 59...62 HRC₂.
(ИУС № 4 1990 г.)
