



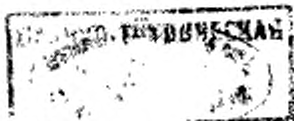
26394-84 —
— 26405-84
с уч. 1 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

**ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
БОЛТОВ НА ХОЛОДНОВЫСАДОЧНЫХ
ДВУХУДАРНЫХ АВТОМАТАХ**

ГОСТ 26394-84—ГОСТ 26405-84

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
БОЛТОВ НА ХОЛОДНОВЫСАДОЧНЫХ
ДВУХУДАРНЫХ АВТОМАТАХ

ГОСТ 26394-84—ГОСТ 26405-84

Издание официальное

МОСКВА — 1985

РАЗРАБОТАНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, В. А. Сайков, Э. 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**

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

**ГОСТ
26394-84**

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

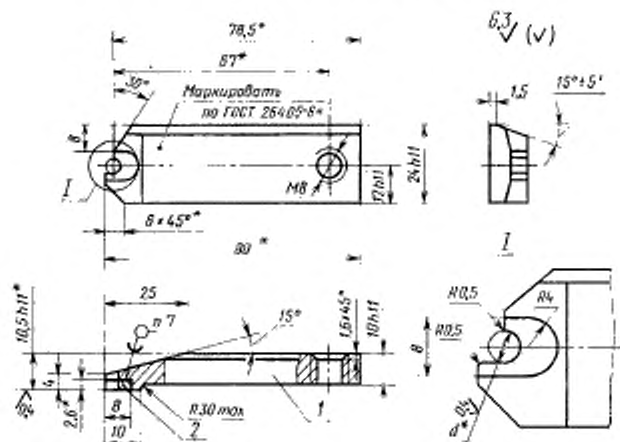
с 01.07.86**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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.

Исполнение I для автомата АВ1216



* 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 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

Таблица 2

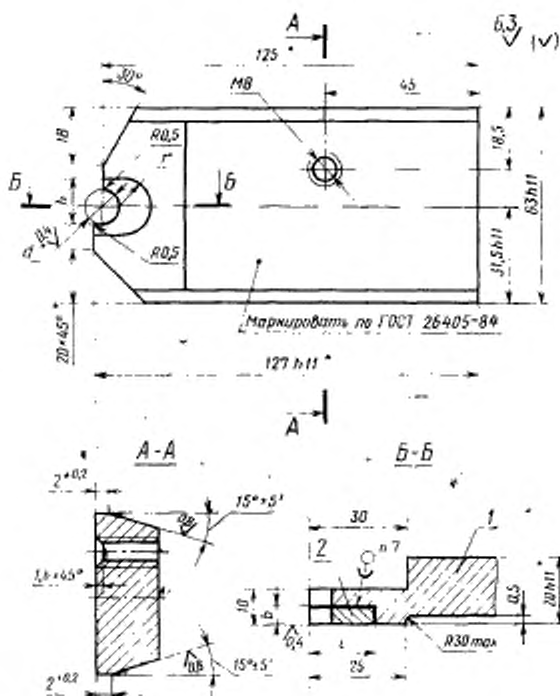
Размеры в мм

[illegible]

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

How 1134-0403 OCT 26394-84

Исполнение 3



* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 3

Размеры в мм

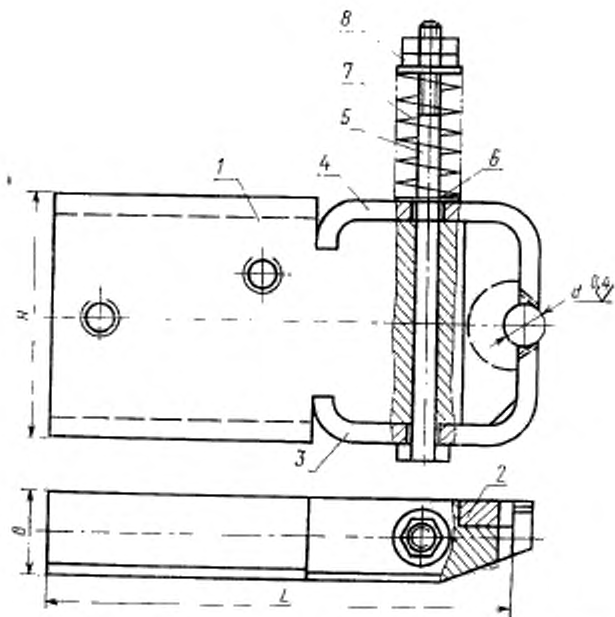
Таблица 3

Обозначение ножа	Код ОКП	Примечание	Изготовленные болты		d (поле допус- ка Н7)	b	r	t	h	Модель автомата	Обозначение иставок-лато- торок по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								
1134-0413	—	—	M8	ГОСТ 7795—70; ГОСТ 7796—70;	7,05 7,85	4,6	7	17	14	АВ1220; АВ1220А; АВ1221А	1909-0024	1,100
1134-0414	—	—	—	ГОСТ 7798—70;	8,85	—	8	—	16		1909-0025	1,080
1134-0415	—	—	M10	ГОСТ 7805—70; ГОСТ 7811—70;	9,85	5,6	—	—	—		1909-0027	1,060
1134-0416	—	—	—	ГОСТ 7808—70	10,77	6,6	9	20	18		1909-0029	1,040
1134-0417	—	—	M12	—	11,85	—	10	—	20	—	1909-0032	1,020
1134-0418	—	—	—	—	—	—	—	—	20	—	1909-0034	1,000

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

Нож 1134-0413 ГОСТ 26394—84

Исполнение 4



1 — корпус; 2 — вставка; 3 — нижняя лапка; 4 — верхняя лапка; 5 — болт М10-6gX140 58.05 ГОСТ 7805-70; 6 — шайба 10.01.05 ГОСТ 10450-78 (2 шт.); 7 — пружина 1066-0798 ГОСТ 18793-80; 8 — гайка М10-6H.5.05 ГОСТ 5916-70 (2 шт.)

Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Примечание	Изготавливаемые болты		d	L	H	b	l	h	r	Модель автомата	Обозначение остатков заго- товок по ГОСТ 11378-75	Масса, кг, не более		
			Нормальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта												
															Поле допуска	
															H7	H11
11134-0419			M14	ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	12,55			8,4	17	22	11,0	1909-0085	2,380			
11134-0420					13,65	144,061			19			AA1222	1909-0088	2,330		
11134-0421			M16		14,55						25	12,5	1909-0089	2,280		
11134-0422					15,85				9,4	21			1909-0093	2,230		
11134-0423			M18		16,28								1909-0094	2,430		
11134-0424					18,08	151,565		11,3	25	32	16,0	AB1223	1909-0097	2,400		
11134-0425			M20		20,08			12,3	29	35	18,0		1909-0101	2,280		

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

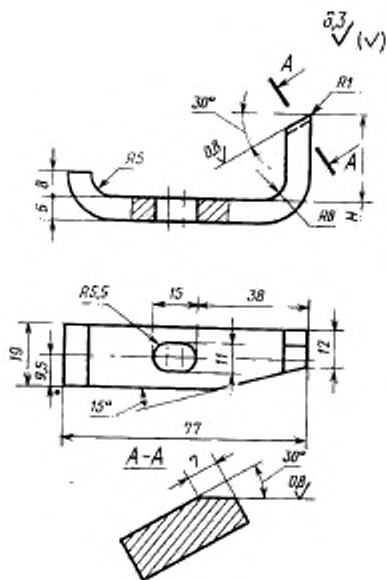
Нож 1134-0419 ГОСТ 26394-84

Таблица 5

Обозначение ножа	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 3 Нижняя лопка Кол. 1	Поз. 4 Верхняя лопка 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		
1134-0420	1134-0420/001	1134-0419/003	1134-0419/004
1134-0421	1134-0421/001		
1134-0422	1134-0422/001	1134-0420/003	1134-0420/004
1134-0423	1134-0423/001		
1134-0424	1134-0424/001	1134-0421/003	1134-0421/004
1134-0425	1134-0425/001	1134-0422/003	1134-0422/004

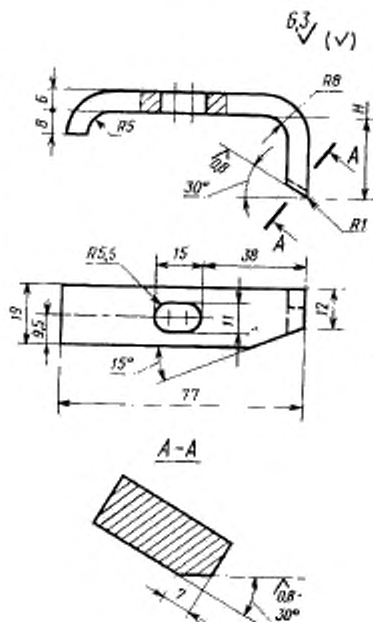
3. Материал корпуса — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.
4. Марки твердого сплава по ГОСТ 3882—74:
для пластин с d до 6 мм из сплава марки ВК15;
для пластин с d свыше 6 мм из сплава ВК20.
5. Гнезда под вставки — заготовки выполнить с зазором 0,1 мм по размерам b , h и r .
6. Твердость HRC, 42...46, кроме зоны пайки.
7. Паять прутком 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



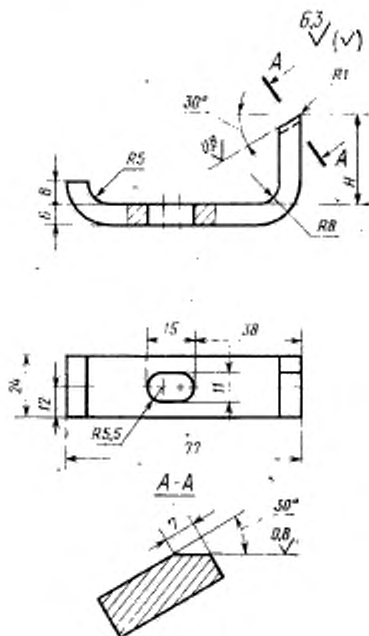
Черт. 6

Верхняя лапка



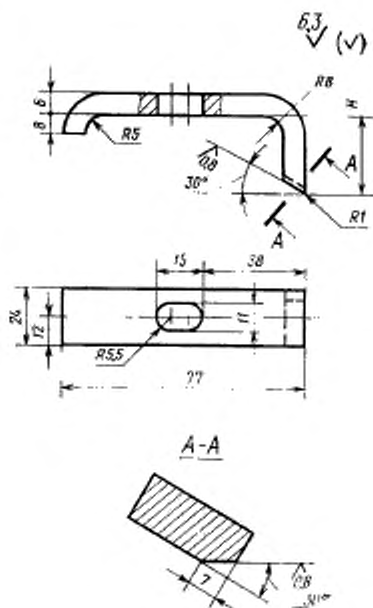
Черт. 7

Нижняя лапка для автомата АБ1223



Черт. 8

Верхняя лапка для автомата АБ1223



Черт. 9

Таблица 6

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 — HRC₂ 48...52.

Изменение № 1 ГОСТ 26394—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Ножи с твердосплавной вставкой для отрезки заготовок болтов с длиной стержня изделия до 5 диаметров. Конструкция и размеры

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

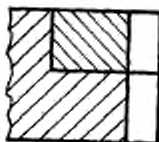
Дата введения 01.01.91

Чертеж 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)

исполнение для автомата АБ 1223. Заштриховать вставку поз. 2, как указано на чертеже:



Пункт 9.2. Заменить значение твердости: HRC₂ 48...52 на 45...48 HRC₂.
(ИУС № 4 1990 г.)
