

Инструмент для холодновысадочных автоматов

ВЫТАЛКИВАТЕЛИ К ИНСТРУМЕНТУ ДЛЯ
ПРОИЗВОДСТВА БОЛТОВ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.

Ejectors for bolt manufacturing tools.

Construction and dimensions.

ГОСТ
26402-84

ОКП 39 6310

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 выталкиватели к двухударным автоматам для холодной высадки заготовок болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2.

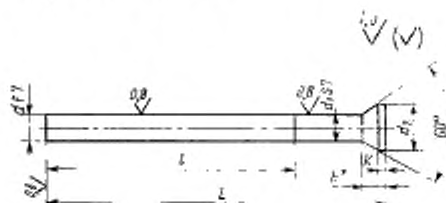
Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение выталкивателя	Код ОКП	Примечание	Изготавливаемые болты		d (по допуску 13)	D	L	l (по допуску 11)	Стрелка выталкивателя Код. 1	Поз. 2 Вручка Код. 2	Масса, кг
			Помехозащитный диаметр резьбы	Обозначение стандарта							
1041-0001			M4	ГОСТ 7805—70	3,4	18	71,0	52	1041-0001/001	1041-0001/002	0,038
1041-0002			M5		4,3		105,0	82	1041-0002/001	1041-0002/	

3. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

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



* Размер для справок

Черт. 2

Таблица 2

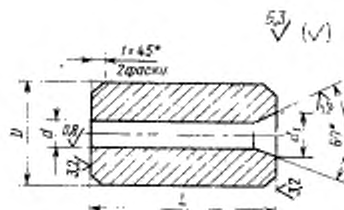
Размеры в мм

Обозначение стержня-выталки- вателя	$d=d_1$	d_2	L	I (поле до- пуска H11)	h	K	Масса, кг, не более
1041-0001/001	3,4	6,0	71,0	52			

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

4.2. Твердость — HRC₅ 54...57.

5. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение втулки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>d</i> ₁	Масса, кг, не более
	По				

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение штулки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>d₁</i>	Масса, кг, не более			
	Поле допуска							
	H7	e9						
1041-0008/002	8,9	32	45,0	13,0	0,260			
1041-0009/002		30	48,5		0,244			
1041-0010/002	10,7			16,0	0,232			
1041-0011/002	40	58,5			0,533			
1041-0012/002		12,5	18,0	0,517				
1041-0013/002		14,5						

Изменение № 1 ГОСТ 26402—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Выталкиватели к инструменту для производства болтов. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.12.89 № 4080

Дата введения 01.01.91

Пункт 4.2. Заменить значение твердости: HRC₂ 54...57 на 59...63 HRC₂.

Чертеж 3. Поверхность диаметром *D* дополнить обозначением шероховатости поверхности: Ra 1,6.

(ИУС № 4 1990 г.)
