

Инструмент для холодновысадочных автоматов

**НОЖИ С ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ВСТАВКОЙ ДЛЯ
ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК БОЛТОВ С ДЛИНОЙ
СТЕРЖНЯ ИЗДЕЛИЯ СВЫШЕ 5 ДИАМЕТРОВ**

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.
Hard alloy insert cutters for cutting off bolt blanks
with shank length above five diameters.
Construction and dimensions.

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 ножи к двухударным автоматам для отрезки заготовок болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

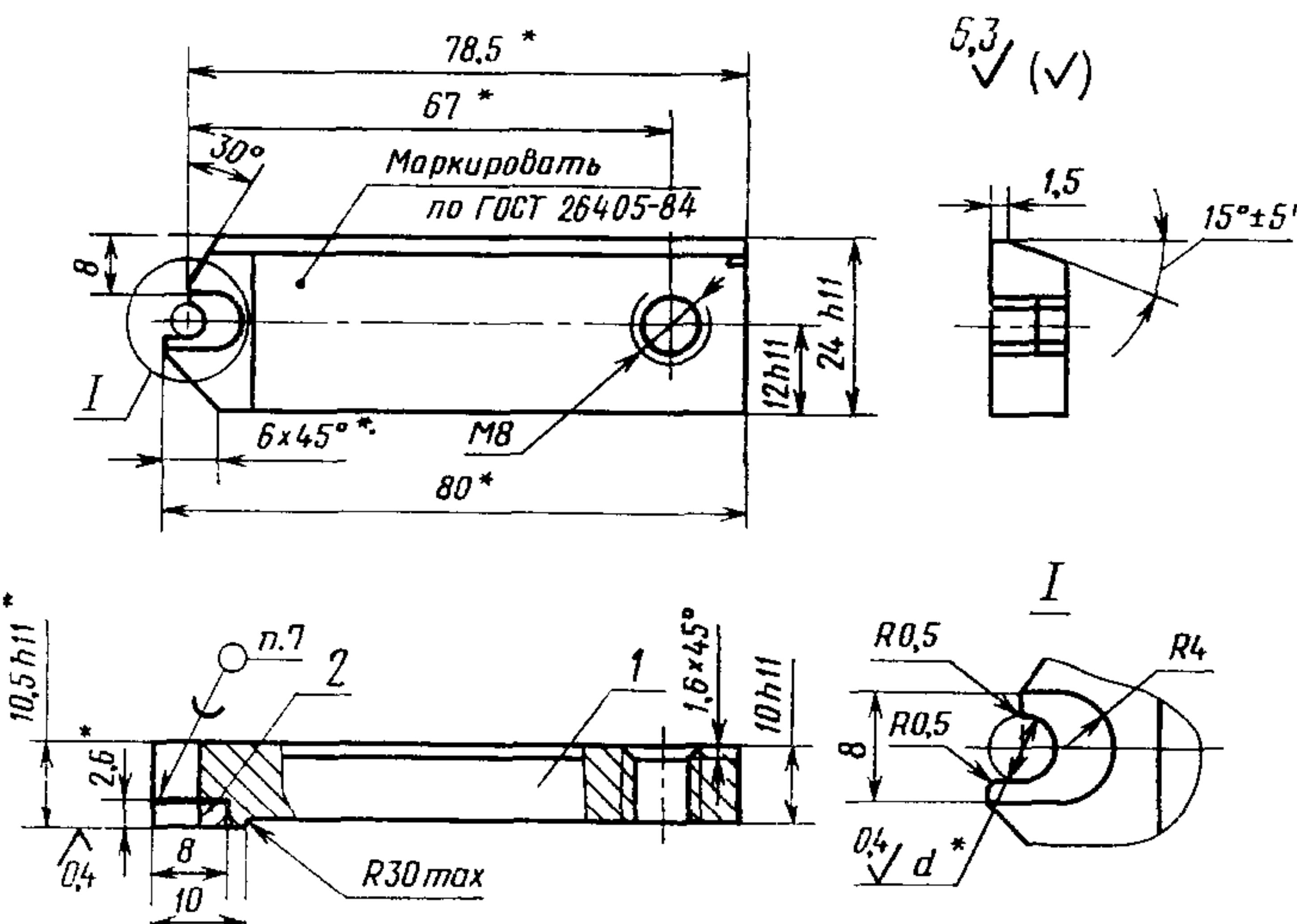
2. Конструкция и размеры ножей должны соответствовать указанным:

- 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.

ГОСТ

26395—84

Исполнение 1 для автомата АВ 1216



* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка (заготовка 1909-0015 ГОСТ 11378—75)

Черт. 1

Таблица 1

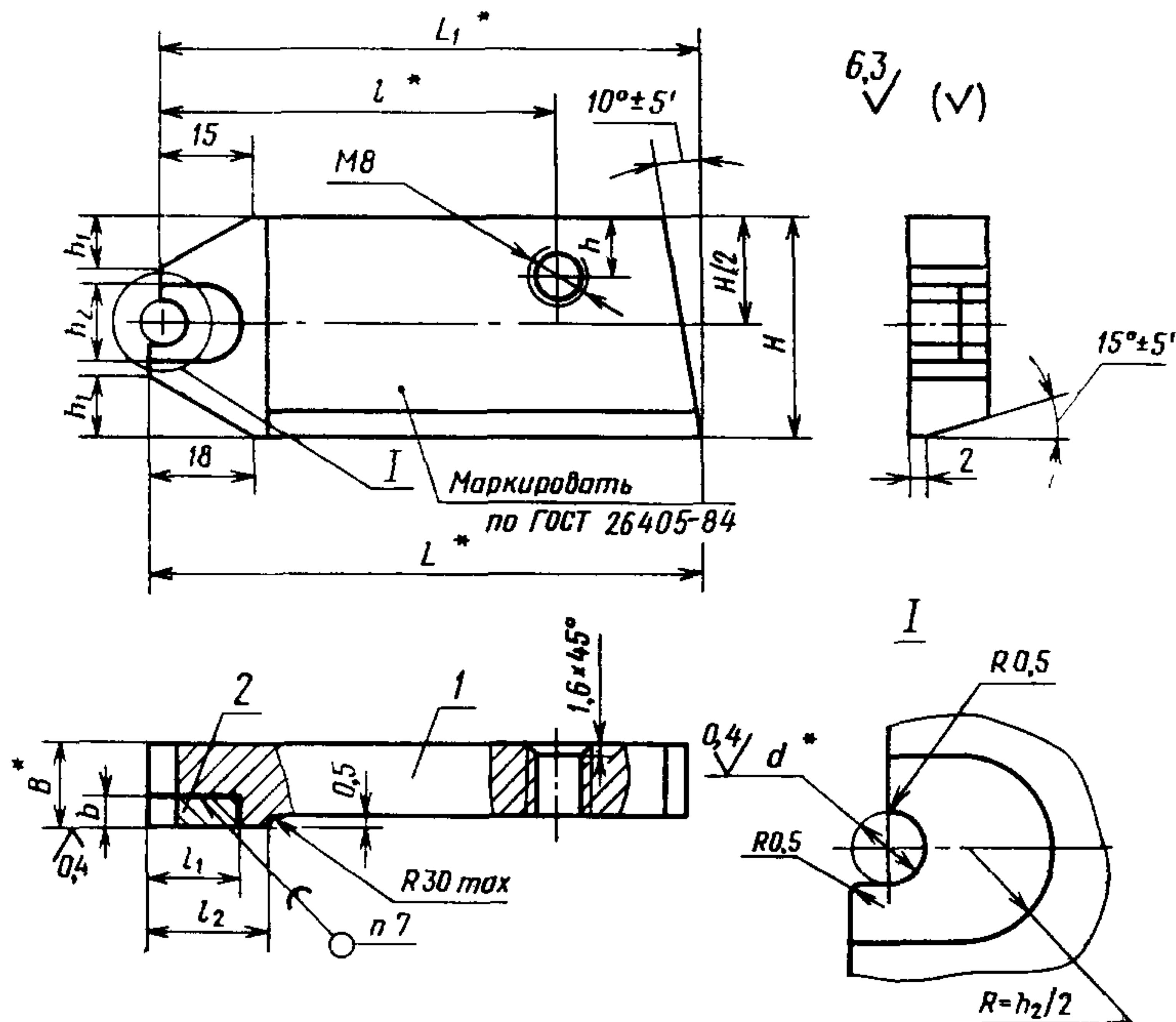
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавляемые болты		(поле допуска $H7$)	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		
1134-0451			M4	ГОСТ 7805—70	3,33	
1134-0452					3,93	0,160

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

Нож 1134-0451 ГОСТ 26395—84

Исполнение 2



* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

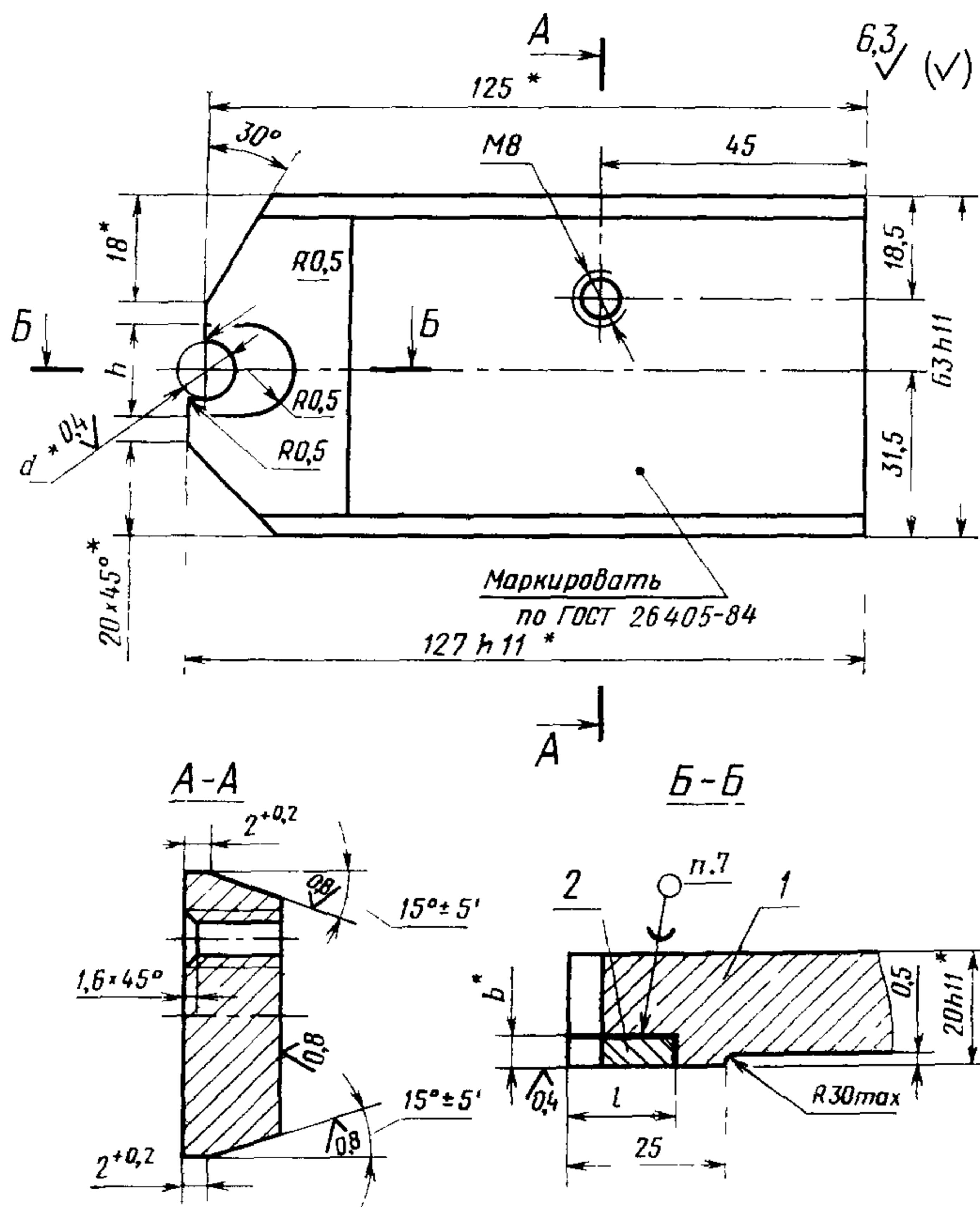
Черт. 2

Таблица 2

Обозначение ножа	Код ОКП	Изготавляемые болты	Размеры в мм				Масса, кг, не более	
			<i>d</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>		
1134-0453		M4	3,33	117	h11	8	0,300	
1134-0454		M5	3,93	2,6	12	1909-0016	0,295	
1134-0455		M5	4,36	86	13	AB1218	0,285	
1134-0456			4,83	36	3,6	1909-0017	0,275	
1134-0457			5,23	83	65	1909-0018	0,265	
1134-0458			5,83	14	9	1909-0019	0,255	
1134-0459		M6	5,23	20	8	1909-0021	0,450	
1134-0460			5,83	102	15	1909-0022	0,440	
1134-0461			7,05	40	22	1909-0024	0,430	
1134-0462		M8	7,85	18	15	1909-0025	0,410	

Пример условного обозначения ножа $d=3,33$ мм:
Нож 1134-0453 ГОСТ 26395—84

Исполнение 3



* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 3

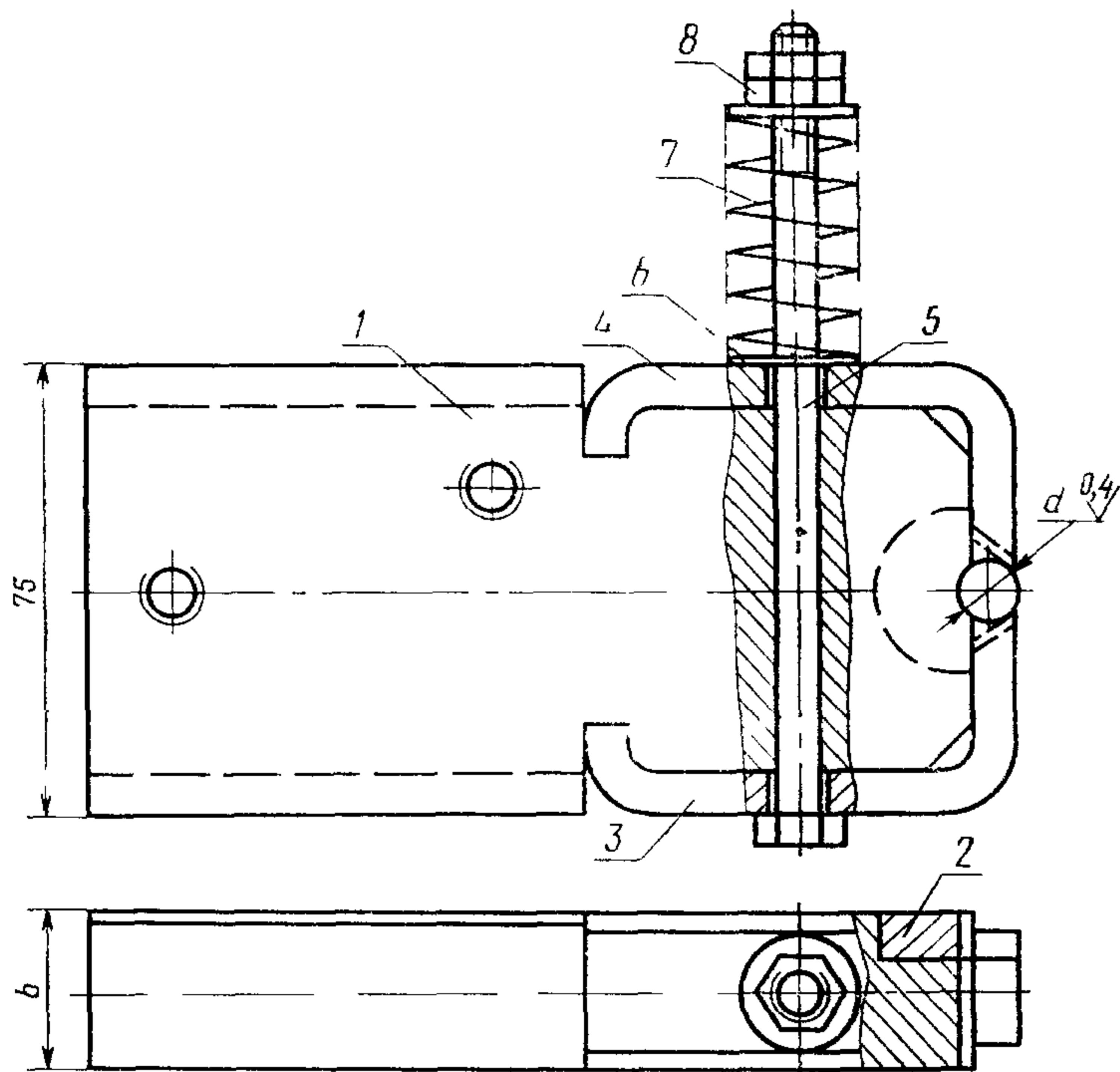
Таблица 3

Обозначение ножа	Код ОКП	Изготавляемые болты HOMMEHP DEEP HOMMEHP DEEP	Размеры в мм			Модель автомата	Обозначение вставки-заготовки по ГОСТ 11378-75	Масса, кг, не более
			<i>d</i> (поле допуска H7)	<i>b</i>	<i>r</i>			
1134-0463		M8	7,05	4,6	7	14	1909-0024	1,040
1134-0464			7,85		17		1909-0025	1,020
1134-0465		M10	8,85	5,6	8	16	1909-0027	1,000
1134-0466			9,85				1909-0029	0,980
1134-0467		M12	10,77	6,6	9	18	1909-0032	0,960
1134-0468			11,85		10	20	1909-0034	0,940

При мер ус л о в и о г о обозначения ножа $d=7,05$ мм:

Нож 1134-0463 ГОСТ 26395—84

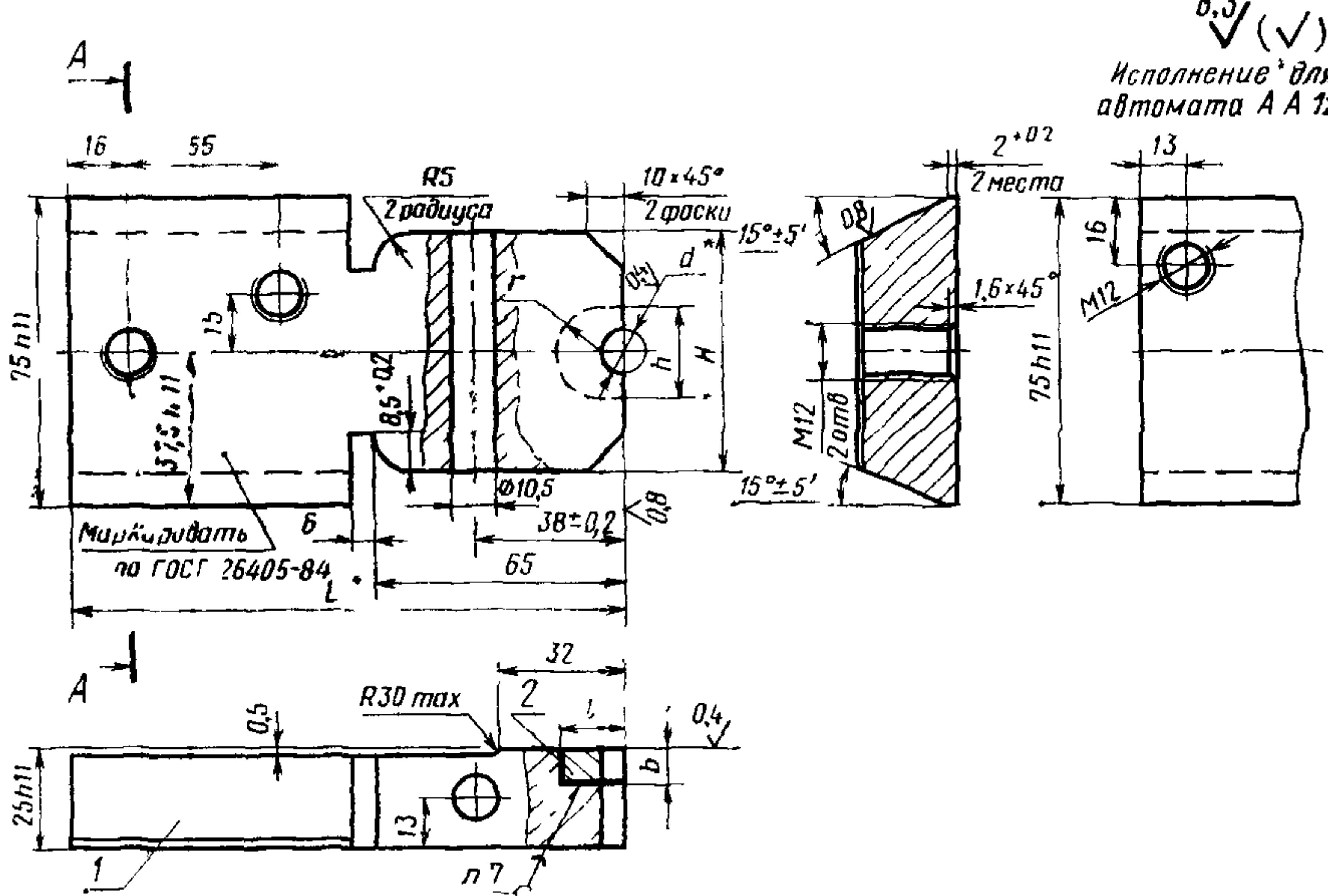
Исполнение 4



1 — корпус, 2 — вставка, 3 — нижняя лапка, 4 — верхняя лапка,
5 — болт М10—6г×150 58 05 ГОСТ 7805—70,
6 — шайба 10 01 05 ГОСТ 10450—78, (2 шт);
7 — пружина 1086-798 ГОСТ 18793—80,
8 — гайка М10—6Н 5 05 ГОСТ 5916—70 (2 шт)

Черт. 4

6,3 ✓ (✓)

Исполнение для
автомата АА 1222

* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 5

Таблица 4

Обозначение ножей	Код ОКП	Изготавляемые болты Nominal diameter ГОСТ Р ИСО 9010-85	Размеры в мм				Масса, кг, не более		
			Обозначение стандарта	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>H</i>			
				Поле допуска	<i>b</i>	<i>l</i>	<i>h</i>		
1134-0469	M14		ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	12,55 13,65	144,0 61,0	8,4 18	16 22	11,0 22	2,40
1134-0470	M16			14,55 15,85			25	12,5	2,35
1134-0471	M18				9,4	20			2,30
1134-0472	M20						1909.0093		2,25
1134-0473							1909.0397		2,45
1134-0474							1909.0101		2,30
1134-0475									

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

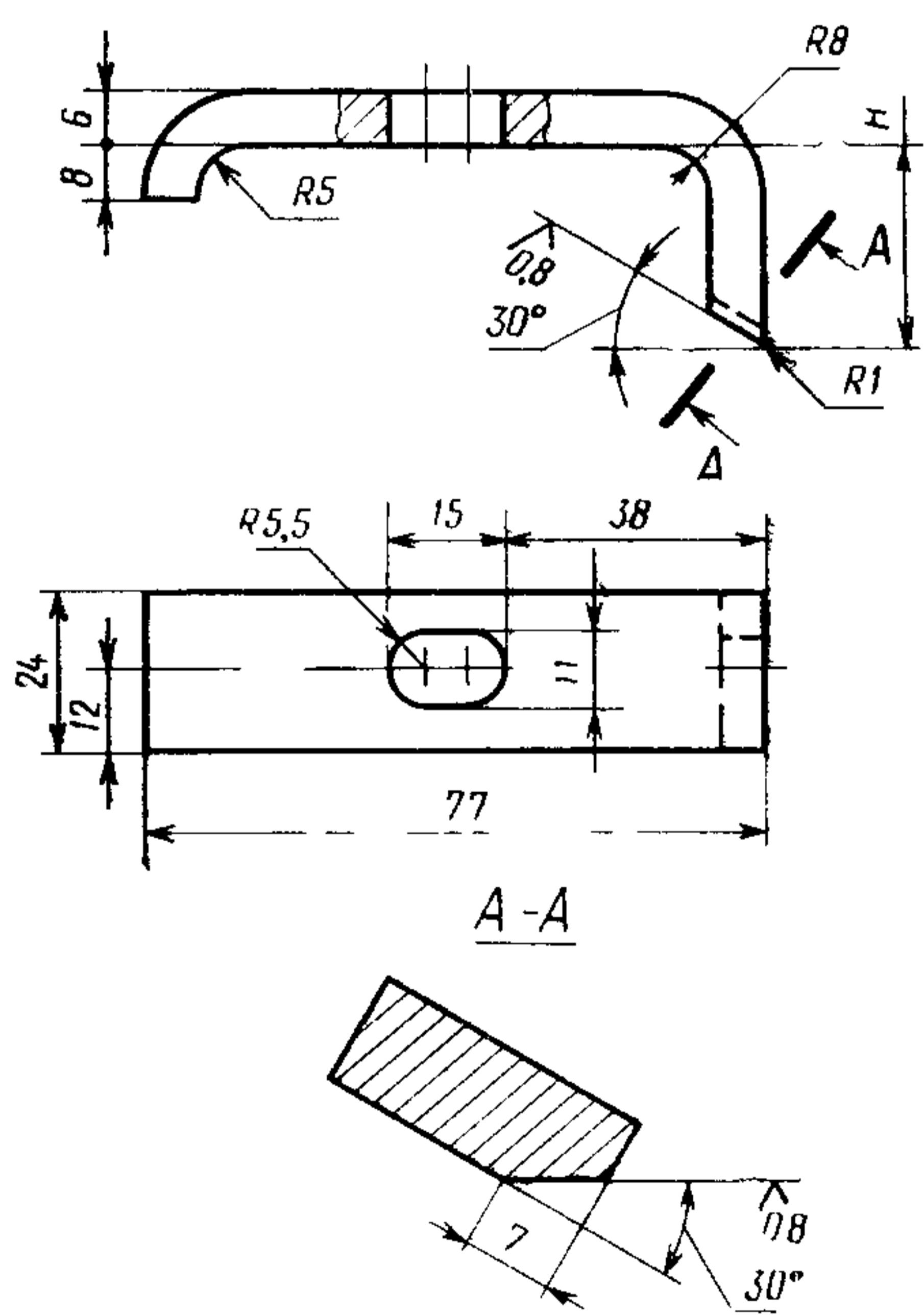
Нож 1134-0469 ГОСТ 26395—84

Таблица 5

Обозначение ножа	Поз 1 Корпус Кол 1	Поз 3 Нижняя лапка Кол 1	Поз 4 Верхняя лапка Кол. 1
Обозначение деталей			
1134 0451	1134-0451/001		
1134-0452	1134 0452/001		
1134 0453	1134 0453/001		
1134-0454	1134-0454/001		
1134-0455	1134-0455/001		
1134-0456	1134 0456/001		
1134 0457	1134-0457/001		
1134-0458	1134-0458/001		
1134-0459	1134-0459/001		
1134-0460	1134 0460/001	—	—
1134-0461	1134-0461/001		
1134-0462	1134-0462/001		
1134-0463	1134-0463/001		
1134-0464	1134 0464/001		
1134-0465	1134-0465/001		
1134-0466	1134-0466/001		
1134-0467	1134-0467/001		
1134-0468	1134-0468/001		
1134 0469	1134-0469/001	1134 0421/003	1134 0421/004
1134-0470	1134-0470/001		
1134-0471	1134-0471/001	1134-0422/003	1134-0422/004
1134-0472	1134-0472/001		
1134 0473	1134-0473/001	1134-0421/003	1134 0421/004
1134 0474	1134-0474/001		
1134-0475	1134-0475/001	1134-0422/003	1134-0422/004

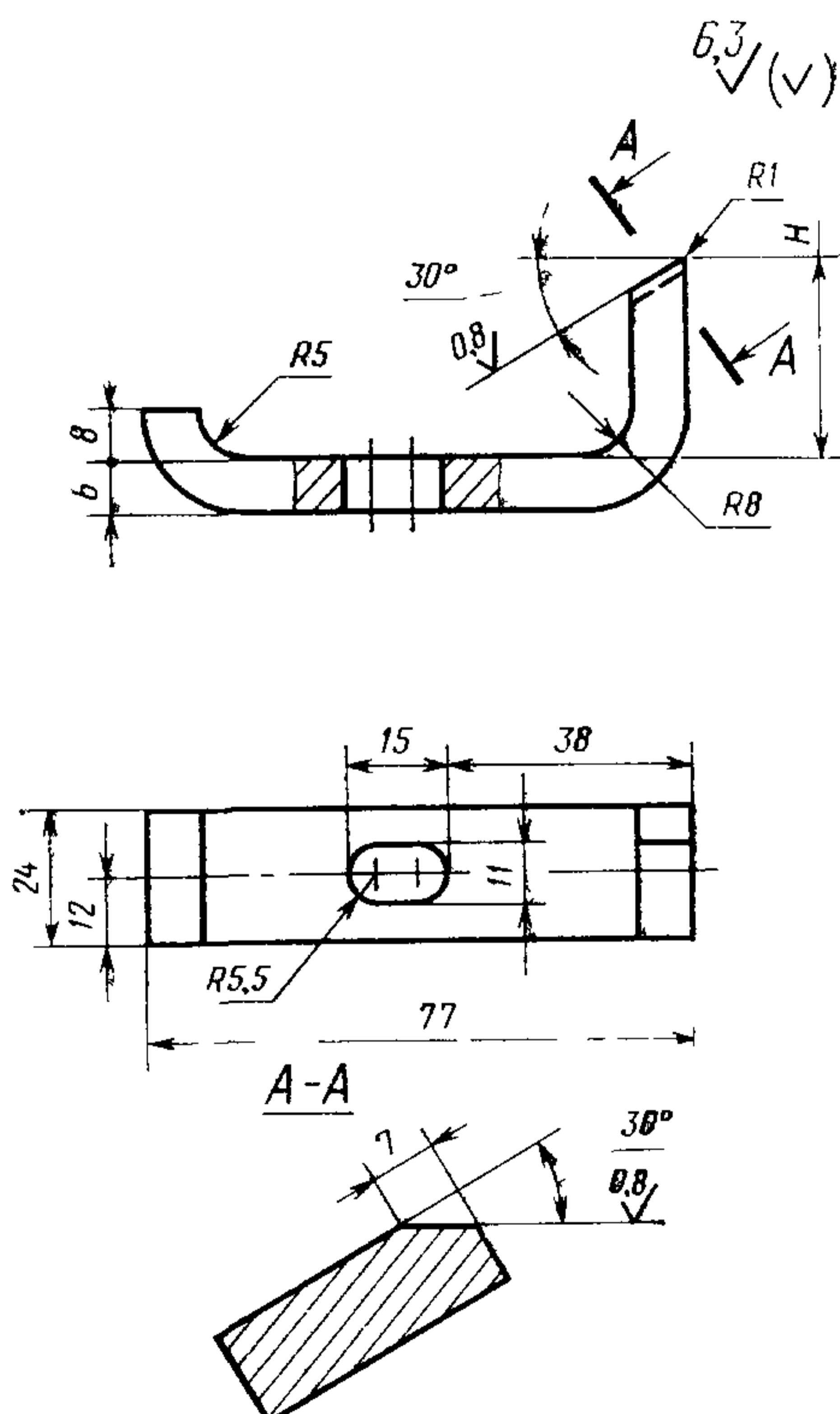
3. Материал корпуса — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.
4. Марки твердого сплава по ГОСТ 3882—74:
для пластин с d до 6 мм из сплава марки ВК 15;
для пластин с d свыше 6 мм до 20 мм из сплава марки ВК20.
5. Гнезда под вставки-заготовки выполнить с зазором 0,1 мм по размерам b , h и r .
6. Твердость — HRC₉ 42...46 кроме зоны пайки.
7. Паять прутком ГКРХХ 10 НД М3 ГОСТ 1535—71; толщина слоя припоя — не менее 0,1 мм. Разрыв слоя припоя не более 10% по периметру шва.
8. Технические условия — по ГОСТ 26405—84.
9. Конструкция и размеры лапок должны соответствовать указанным на черт. 6 и 7 и в табл. 6.

Верхняя лапка



Черт. 6

Нижняя лапка



Черт. 7

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначение лапки		Модель автомата	<i>H</i>	Масса, кг, не более
нижней	верхней			
1134-0421/003	1134-0421/004	АА1222, АБ1223	28,0	0,10
1134-0422/003	1134-0422/004		27,0	0,12

Пример условного обозначения нижней лапки размером *H*=28 мм:

Лапка нижняя 1134-0421/003 ГОСТ 26395—84

То же, верхней:

Лапка верхняя 1134-0421/004 ГОСТ 26395—84

- 9.1. Материал — сталь 65Г ГОСТ 14959—79.
- 9.2. Твердость — HRC_{0.05}, 48...52.

Изменение № 1 ГОСТ 26395—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Ножи с твердосплавной вставкой для отрезки заготовок болтов с длиной стержня изделия выше 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 3. Заменить радиус под вставку: $R 0,5$ на r .

Чертеж 5. На поверхности корпуса ножа, указанной под углом $15^\circ \pm 5'$, проставить обозначение шероховатости поверхности $Ra 0,8$;

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26395—84)

заменить размер: $2^{+0,2}$ на $\frac{2^{+0,2}}{2 \text{ места}}$.

Пункт 9.2. Заменить значение твердости: HRC₃ 48...52 на 45...48 HRC₃.

(ИУС № 4 1990 г.)