

Инструмент для холодновысадочных автоматов

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

Конструкция и размеры

**ГОСТ
26395—84**

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 17 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:

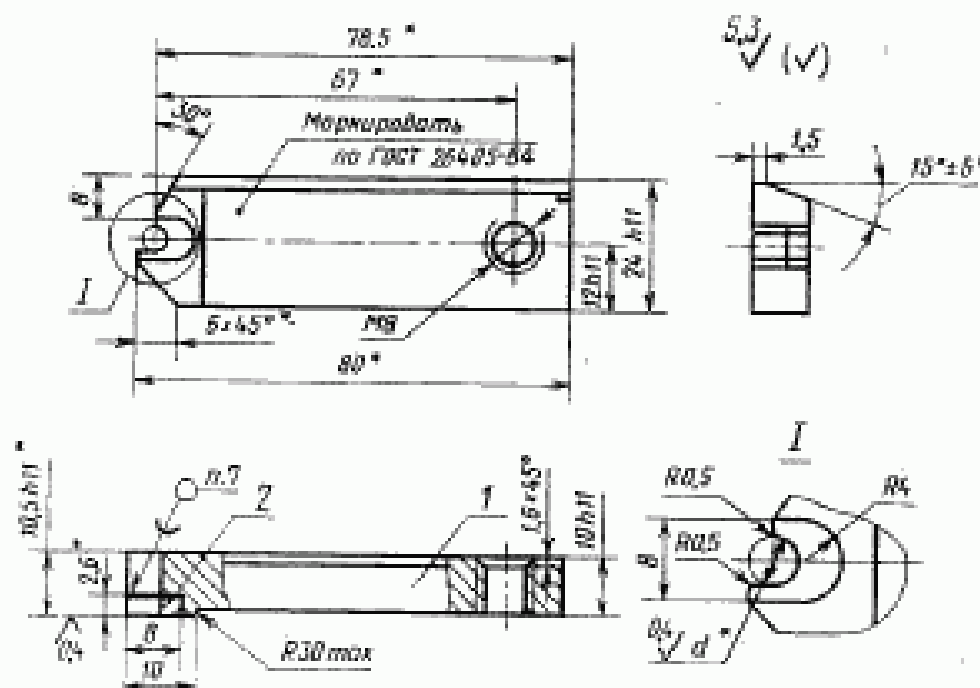
- исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1;
- исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 2;
- исполнения 3 на черт. 3 и в табл. 3;
- исполнения 4 на черт. 4, 5 и в табл. 4.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Исполнение 1 для автомата АВ 1216



* Размеры после сборки

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

Черт. 1

Таблица 1

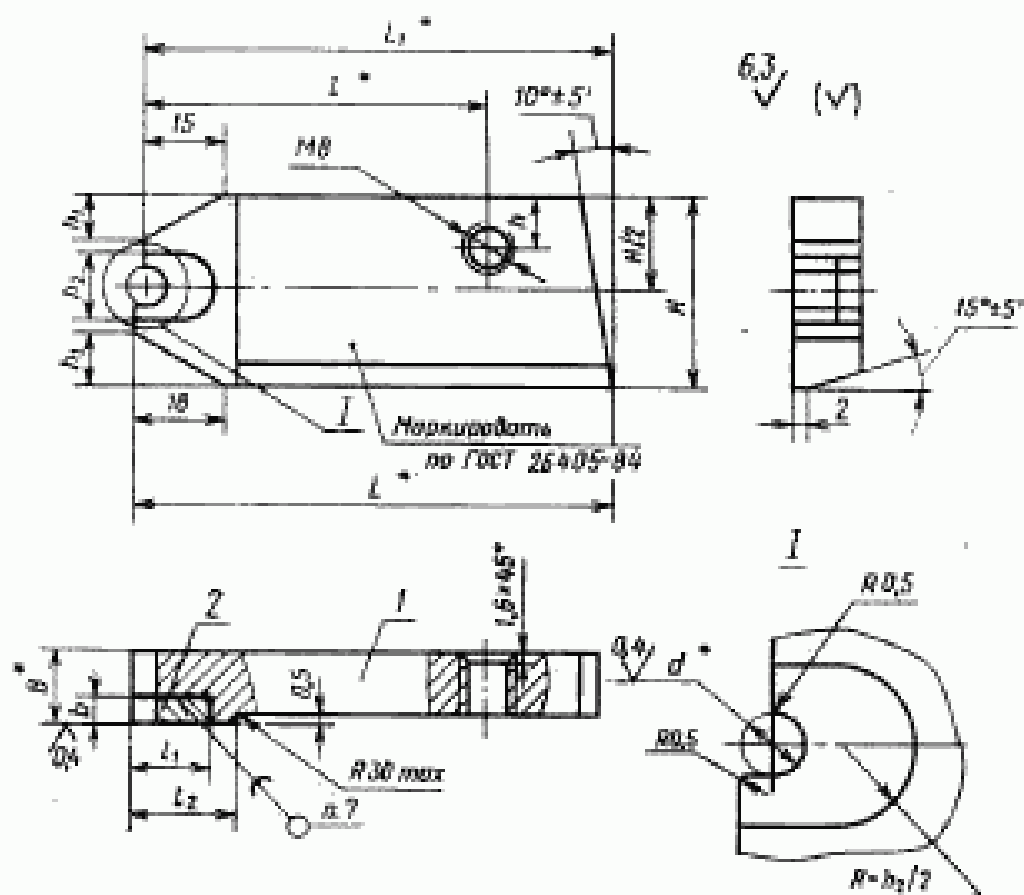
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		d (поле допуска Н7)	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		
1134-0451			М4	ГОСТ 7805—70	3,33	0,160
1134-0452					3,93	

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

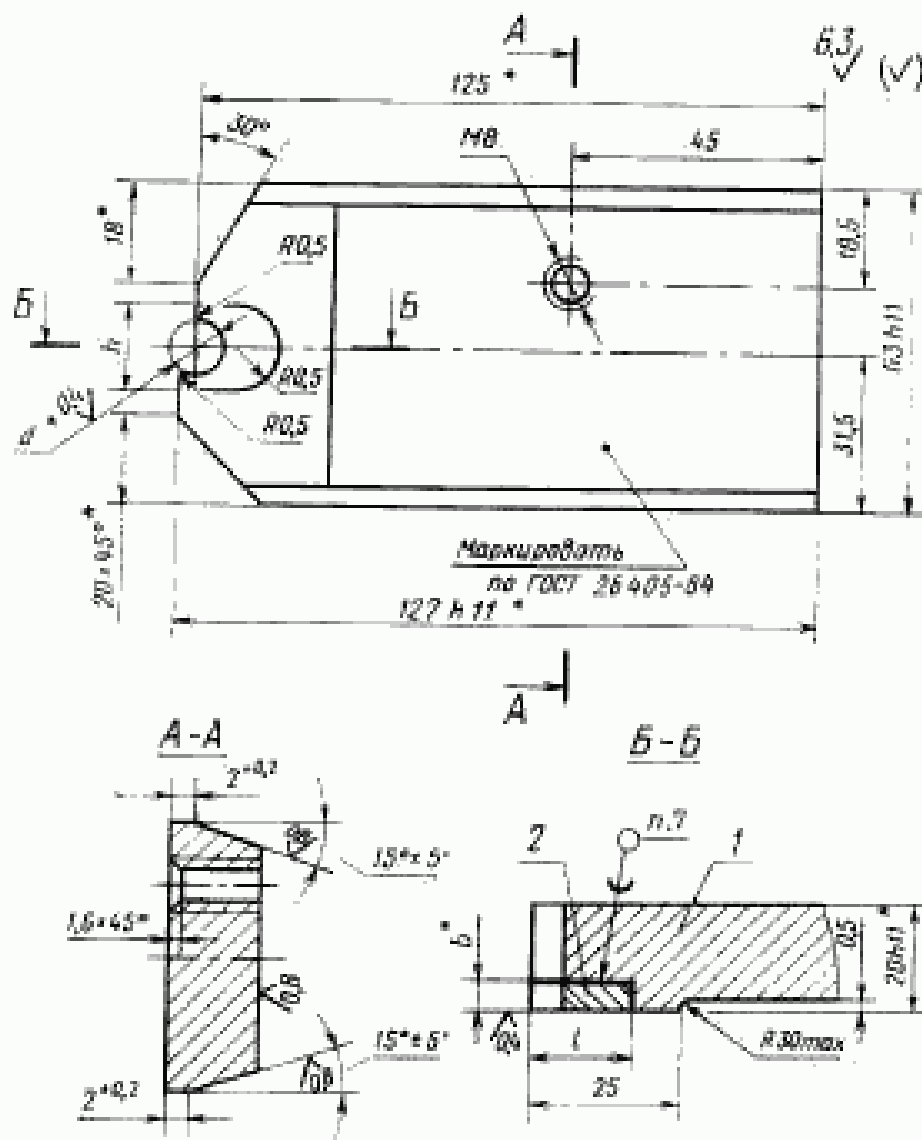
Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Пригодность	Изготавливаемые болты		d	L	B	H	b	L ₁	L	L ₂	h	h ₁	h ₂	h ₃	Модель автомата	Обозначение вставок по ГОСТ 11378-75	Масса, кг, не более			
			Нормальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта																Поле допуска		h11
																				H7	h11	
1134-0453			M4		3,33				2,6	12					8	1909-0015	0,300					
1134-0454					3,93												1909-0016	0,295				
1134-0455			M5		4,36	86	13	36	3,6	83	65	14	20	9	8	10	AB1218	0,285				
1134-0456				ГОСТ 7796-70; ГОСТ 7798-70; ГОСТ 7808-70; ГОСТ 7796-70; ГОСТ 7805-70; ГОСТ 7811-70	4,83												1909-0018	0,275				
1134-0457					5,23												1909-0019	0,265				
1134-0458					5,83				4,6		17				12		1909-0021	0,255				
1134-0459			M6		5,23							15			10		1909-0019	0,450				
1134-0460					5,83	102	15	40	96	73	22	15	10		12		AB1219	0,440				
1134-0461					7,05				4,6		18						1909-0024	0,430				
1134-0462			M8		7,85												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

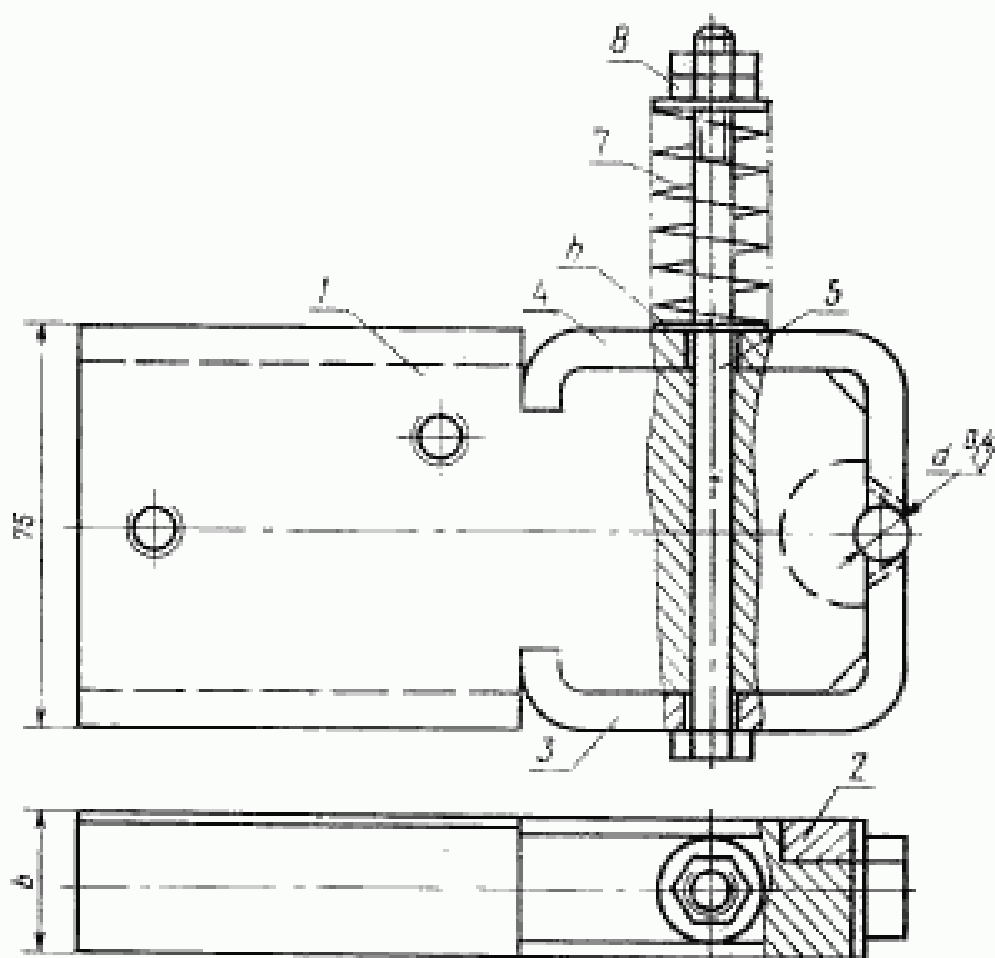
Черт. 3

Таблица 3
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		d (поверх. допуск H7)	b	r	f	K	Модель автомата	Обозначение вставки-заготовки по ГОСТ 11378--75	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								
1134-0463			M8	ГОСТ 7795--70,	7,05	4,6	7	17	14	АБ1220, АБ1220А, АБ1221А	1909-0024	1,040
1134-0464				ГОСТ 7796--70,	7,85	5,6	8		16		1909-0025	1,020
1134-0465			M10	ГОСТ 7798--70,	8,85			18			1909-0027	1,000
1134-0466				ГОСТ 7805--70,	9,85	20	1909-0029		0,980			
1134-0467			M12	ГОСТ 7808--70,	10,77		9	1909-0032	0,960			
1134-0468					ГОСТ 7811--70	11,85	10	1909-0034	0,940			

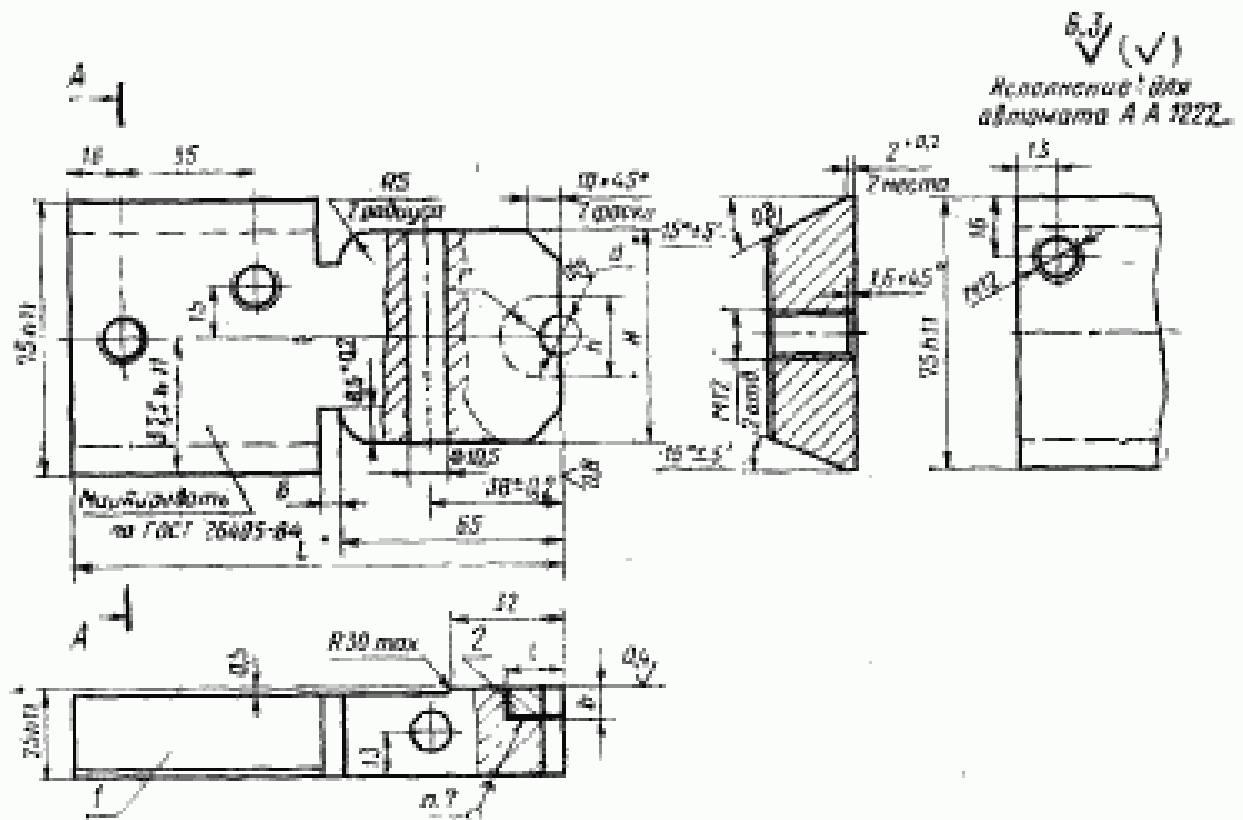
Пример условного обозначения ножа d=7,05 мм:
Нож 1134-0463 ГОСТ 26395—84

Исполнение 4



- 1 — корпус; 2 — вставка; 3 — нижняя лапка; 4 — верхняя лапка,
 5 — болт М10—6g×150.58.03 ГОСТ 7805—70;
 6 — шайба 10.01.05 ГОСТ 10450—78; (2 шт.);
 7 — пружина 1085-798 ГОСТ 18793—80;
 8 — гайка М10—6Н.5.05 ГОСТ 5916—70 (2 шт.)

Черт. 4



* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Sept. 5

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение ножей	Код ОКП	Присл. резец	Изготовленные болты		d	L		H	b	l	h	r	Модель автомата	Обозначение вставки-заго- товки по ГОСТ 11378-75	Масса, кг, не более
			Диаметр резьбы	Обозначение стандарта		Поле допуска									
						H7	h11								
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 14,55 15,85 16,28 18,08 20,08		144,0	61,0		16 18	22 11,0		AA1222	1909-0086 1909-0088 1909-0089 1909-0093 1909-0097 1909-0101	2,40 2,35 2,30 2,25 2,45 2,30	
1134-0470															
1134-0471		M16									25	12,5			
1134-0472									9,4	20					
1134-0473		M18													
1134-0474								151,5	65,0	11,3	24	32	16,0	AB1223	
1134-0475		M20									28	36	18,0		

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		
1134-0470	1134-0470/001	1134-0421/003	1134-0421/004
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 l .

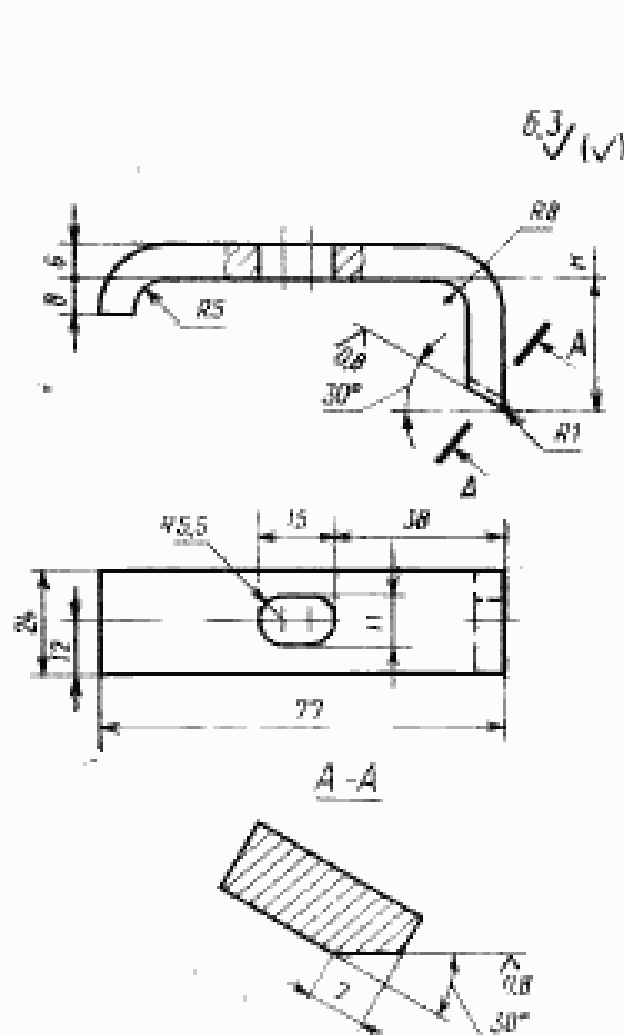
6. Твердость — HRC, 42...46 кроме зоны пайки.

7. Паять пруток ГКРХХ 10 НД МЗ 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.

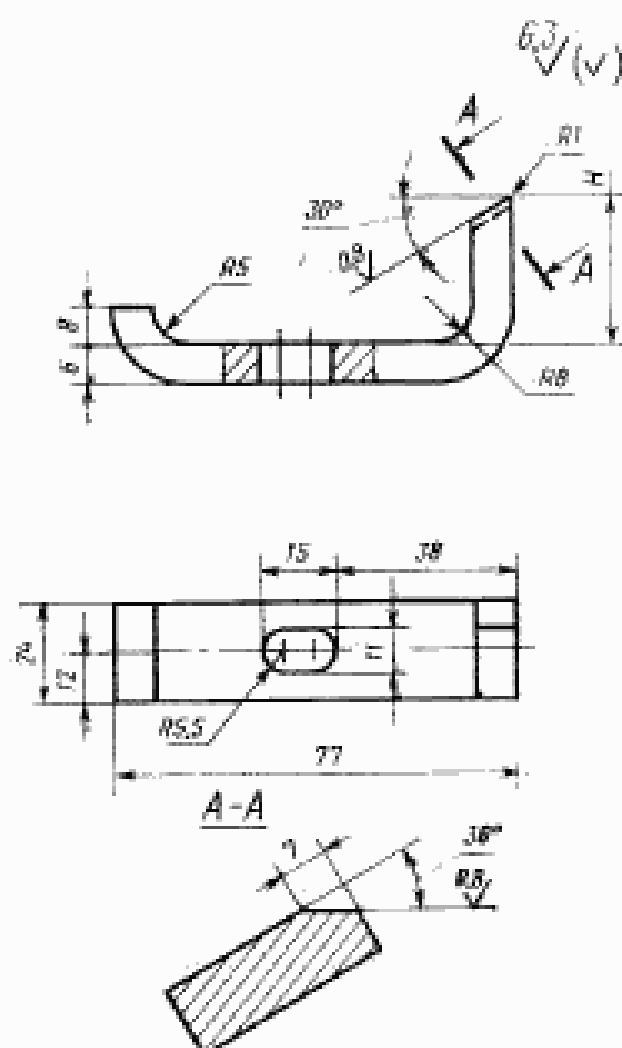
9. Конструкция и размеры лапок должны соответствовать указанным на черт. 6 и 7 и в табл. 6.

Верхняя лапка



Черт. 6

Нижняя лапка



Черт. 7

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначение лапки		Модель автомата	H	Масса, кг, не более
нижней	верхней			
1134-0421/003	1134-0421/004	АА1222, АВ1223	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, 48...52.

Изменение № 1 ГОСТ 26395—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Нож с твердосплавной вставкой для отрезки заготовок болтов с длиной стержня изделия свыше 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)

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

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