

Инструмент для холоднштамповочных автоматов

ПУАНСОНЫ ЧЕТВЕРТОГО ПЕРЕХОДА

Конструкция и размеры

Tools for cold-forming machines.
4th station punches
Construction and dimensions

ГОСТ
26515-85

ОКП 39 6329

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 964 срок введения установлен

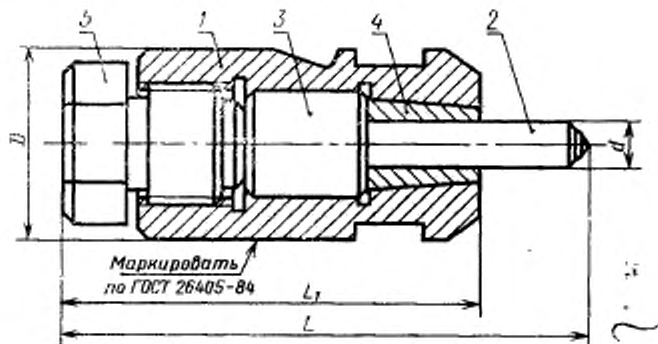
с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны четвертого перехода типа 1, 2 к автоматам АВ1818, АВ1819, АВ1820, АВ1821, АВ1822, АВ1823 для высадки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 6 до 20 мм.

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

Тип 1



Черт. 1

Размеры, мм

Обозначение гайки	Применяемость	Изготавливаемая гайка		D	d	L	L ₁	α
		Номиналь- ный диаметр резьбы	Обозначение стандарта					
				H	h11			
1135-0901		M6	ГОСТ 5915—70	40	9,64	121	90	150°
1135-0902	ГОСТ 5927—70		9,78					
1135-0903	ГОСТ 5929—70							
1135-0904		M8	ГОСТ 2524—70	50	11,73	141	110	150°
1135-0905	ГОСТ 5915—70		12,57					
1135-0906	ГОСТ 5927—70							
1135-0907		M10	ГОСТ 5929—70	60	12,73	156	120	170°
1135-0908	ГОСТ 2524—70		13,73					
1135-0909	ГОСТ 5915—70							
1135-0910		M12	ГОСТ 5927—70	70	16,57	173	120	150°
1135-0911	ГОСТ 5929—70		16,73					
1135-0912	ГОСТ 2524—70							
1135-0913		M14	ГОСТ 5915—70	80	18,48	198	150	170°
1135-0914	ГОСТ 5927—70		18,67					
1135-0915	ГОСТ 5929—70							
1135-0916		M16	ГОСТ 2524—70	80	21,48	198	150	150°
1135-0917	ГОСТ 5915—70		21,67					
1135-0918	ГОСТ 5927—70							
1135-0919		M18	ГОСТ 5929—70	90	23,48	233	180	170°
1135-0920	ГОСТ 2524—70		23,67					
1135-0921	ГОСТ 5915—70							
1135-0922		M18	ГОСТ 5927—70	90	26,48	233	180	150°
1135-0923	ГОСТ 5929—70		26,67					
1135-0924	ГОСТ 2524—70							
1135-0925		M18	ГОСТ 5915—70	90	26,67	233	180	150°
1135-0926	ГОСТ 5927—70							

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение винтика	Применяемость	Изготавливаемая гайка		D	d	L	L ₁	α
		Номиналь- ный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				f7	d11			
1135-0927		M18	ГОСТ 5929—70	90	26,67	233	180	170°
1135-0928			ГОСТ 2524—70					
1135-0929		M20	ГОСТ 5915—70		29,48			150°
1135-0930			ГОСТ 5927—70					
1135-0931			ГОСТ 5929—70		29,67			170°

Таблица 2

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Плунжер Код. 1	Обозначение деталей				Поз. 5 Пробка Код. 1	Масса, кг, не более
			Поз. 3 Упор Код. 1	Поз. 4 Цанга Код. 1	Поз. 6 Пробка Код. 1	Поз. 7 Упор Код. 1		
1135-0901		1135-0901/002		1135-0901/004			0,782	
1135-0902	1135-0901/001	1135-0902/002	1135-0901/003		1135-0901/005		0,783	
1135-0903		1135-0903/002					0,781	
1135-0904		1135-0904/002		1135-0904/004			1,578	
1135-0906	1135-0904/001	1135-0905/002	1135-0904/003		1135-0904/005		1,581	
1135-0906		1135-0906/002					1,582	
1135-0907		1135-0907/002		1135-0906/004			1,578	
1135-0908		1135-0908/002		1135-0908/004			2,346	
1135-0909		1135-0909/002		1135-0909/004			2,283	
1135-0910	1135-0908/001	1135-0910/002	1135-0908/003		1135-0908/005		2,479	
1135-0911		1135-0911/002		1135-0910/004			4,460	

Продолжение табл. 2

Обозначение пуансона	Пред. 1 Кодрус Код. 1	Пред. 2 Пуансон Код. 1	Пред. 3 Упор Код. 1	Пред. 4 Цанга Код. 1	Пред. 5 Пробка Код. 1	Масса, кг, не более
1135-0912		1135-0912/002		1135-0912/004		3,994
1135-0913		1135-0913/002		1135-0913/004		4,006
1135-0914	1135-0912/001	1135-0914/002	1135-0912/003	1135-0914/004	1135-0912/005	4,008
1135-0915		1135-0915/002				3,975
1135-0916		1135-0916/002		1135-0916/004		5,457
1135-0917		1135-0917/002		1135-0917/004		5,503
1135-0918		1135-0918/002		1135-0918/004		5,711
1135-0919	1135-0916/001	1135-0919/002	1135-0916/003	1135-0918/004	1135-0916/005	5,690
1135-0920		1135-0920/002				5,711
1135-0921		1135-0921/002		1135-0921/004		5,540
1135-0922		1135-0922/002				5,732
1135-0923		1135-0923/002		1135-0922/004		5,686

Продолжение табл. 2

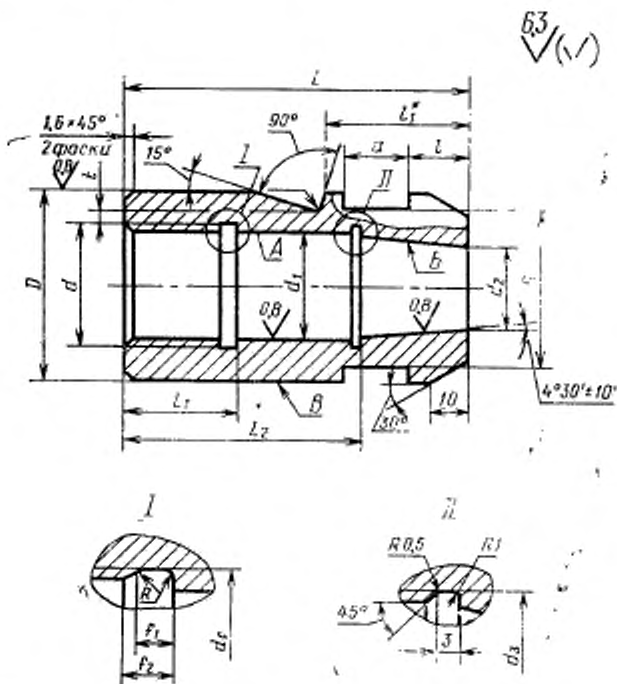
Обозначение пуансона	Пос. 1 Корпус Код. 1	Пос. 2 Пуансон Код. 1	Пос. 3 Упор Код. 1	Пос. 4 Цанга Код. 1	Пос. 5 Пробка Код. 1	Масса, кг, не более
1135-0924		1135-0924/002		1135-0924/004		8,305
1135-0925		1135-0925/002		1135-0925/004		8,369
1135-0926		1135-0926/002				8,644
1135-0927	1135-0924/001	1135-0927/002	1135-0924/003	1135-0926/004	1135-0924/005	8,562
1135-0928		1135-0928/002				8,644
1135-0929		1135-0929/002		1135-0929/004		8,446
1135-0930		1135-0930/002		1135-0930/004		8,694
1135-0931		1135-0931/002				8,678

Пример условного обозначения пуансона размерами $d=9,64$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0901 ГОСТ 26515—85

2.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

3. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



* Размер определяется по заказу потребителя.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D		d		L	L ₁	L ₂	l	S	a	f ₂	R	d _f	d ₃	l	Масса, кг, не более
	Полюс допуска															
	IT	—	—	M9												
1135-0901/001	40	M30×1,5	25	18	75	50	25	10	32	16	6,0	7,80,75	30,5	25,5	5	0,438
1135-0904/001	50	M33×1,5	30	22	90	63	30	41	18	18	6,0	7,80,75	33,5	30,5	6	0,813
1135-0908/001	60	M42×1,5	35	26	100	73	45	50	20	20	6,0	7,80,75	42,5	35,5	7	1,263
1135-0912/001	70	M48×2	39	32	110	80	55	60	22	22	6,0	7,80,75	48,5	39,5	7	2,163
1135-0916/001	80	M48×2	45	36	130	100	60	70	25	25	6,0	7,80,75	48,5	45,5	11	3,338
1135-0924/001	90	M56×2	50	42	155	123	60	80	27	27	6,0	7,80,75	56,5	50,5	12	5,033

Пример условного обозначения корпуса размером $D=40$ мм:

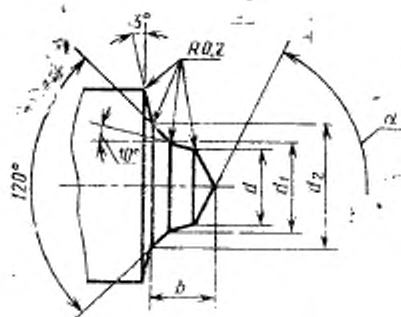
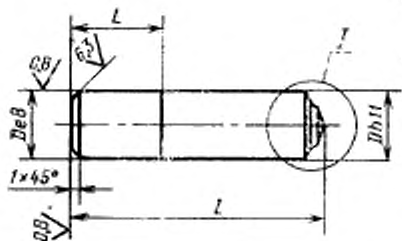
Корпус 1135-0901/001 ГОСТ 26515—85

3.1. Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

3.2. Твердость 42...46,5 HRC₉.

3.3. Допуск радиального биения поверхностей А и Б относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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



Черт. 3

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D*	d (поле допус- ка h11)	d ₁	d ₂	L	l	b	α	Масса, кг, не более	
1135-0901/002	9,64	5,25	5,45	6,30	59	28	1,51	150°	0,033	
1135-0902/002	9,78							1,53		0,034
1135-0903/002			5,34				0,75	170°	0,032	
1135-0904/002	11,73	7,05	7,32	8,40	61	30	2,02		0,051	
1135-0905/002	12,57							2,00	150°	0,058
1135-0906/002	12,73						2,02		0,059	
1135-0907/002			7,16					0,97	170°	0,055
1135-0908/002	13,73	8,80	9,13	10,50	66	30	2,51		0,076	
1135-0909/002	16,57							2,49	150°	0,109
1135-0910/002	16,73						2,51		0,111	
1135-0911/002			8,94					1,22	170°	0,092
1135-0912/002	18,48	10,67	11,09	12,60	76	30	3,05		0,131	
1135-0913/002								3,02	150°	0,156
1135-0914/002							3,05		0,159	
1135-0915/002	18,67		10,84					1,44	170°	0,126
1135-0916/002		12,40	12,96	14,70	81	33	3,49		0,174	
1135-0917/002	21,48							12,84	150°	0,220
1135-0918/002			12,96					3,49		0,223
1135-0919/002	21,67		12,59					1,70	170°	0,202
1135-0920/002		14,40	14,94	16,80	81	33	4,00		0,223	
1135-0921/002	23,48							3,96	150°	0,257
1135-0922/002							4,00		0,260	
1135-0923/002	23,67		14,62					1,89	170°	0,216
1135-0924/002		16,05	16,68	18,90	88	35	4,57		0,304	
1135-0925/002	26,48							4,53	150°	0,368
1135-0926/002							4,57		0,373	
1135-0927/002	26,67		16,30					2,16	170°	0,291

Продолжение табл. 4

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D^*	d (поле допус- ка h11)	d_1	d_2	L	l	b	α	Масса, кг, не более
1135-0928/002	26,67	18,05	18,72	21,00	88	35	4,97	150°	0,373
1135-0929/002	29,48						4,95		0,445
1135-0930/002	29,67		18,33				4,97	0,450	
1135-0931/002							2,35	170°	0,434

* Поле допусков см. черт. 3.

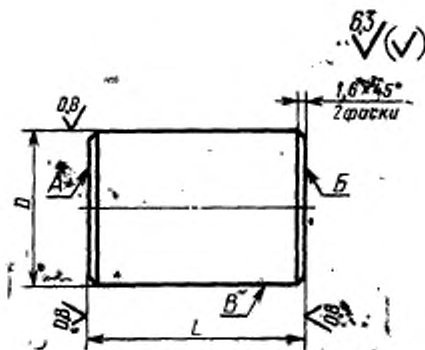
Пример условного обозначения пуансона размера $D=9,64$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0901/002 ГОСТ 26515—85

4.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

4.2. Твердость 64...66 HRC.

6. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



Черт. 4

Размеры, мм

Обозначение упора	<i>D</i>	<i>L</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска		
	е8	h11	
1135-0901/003	25	23	0,087
1135-0904/003	30	33	0,182
1135-0908/003	35	26	0,194
1135-0912/003	39	33	0,307
1135-0916/003	45	43	0,534
1135-0924/003	50	63	0,968

Пример условного обозначения упора размером $D=25$ мм:

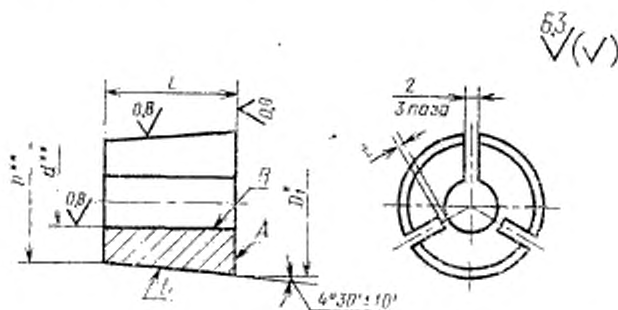
Упор 1135-0901/003 ГОСТ 26515—85

6.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

6.2. Твердость 59...63 HRC.

6.3. Допуск торшвого биеия поверхностей *A* и *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Конструкция и размеры цагг должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 6.



* Размер для справок.

** Размеры и допуски биеия контролировать до прорезания паза.

Черт. 5

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение цанги	d	D	D_1	Δ	t	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	H9	h8				
1135-0901/004	9,64	18	22,41	28	2,5	0,055
1135-0902/004	9,78					0,054
1135-0904/004	11,73	22	25,72	30		0,085
1135-0905/004	12,57					0,081
1135-0906/004	12,73					0,080
1135-0908/004	13,73	26	30,72	30		0,114
1135-0909/004	16,57				0,098	
1135-0910/004	16,73	32	37,19	33	0,097	
1135-0912/004	16,73				0,187	
1135-0913/004	18,48				0,174	
1135-0914/004	18,67				0,173	
1135-0916/004					0,233	
1135-0917/004	21,48				0,210	
1135-0918/004	21,67	36	41,19	3,0	0,205	
1135-0921/004	23,48				0,191	
1135-0922/004	23,67	42	47,51	35	0,189	
1135-0924/004					0,312	
1135-0925/004	26,48	42	47,51	35	0,281	
1135-0926/004	26,67				0,279	
1135-0929/004	29,48				0,245	
1135-0930/004	29,67				0,243	

Пример условного обозначения цанги размерами $d=9,64$ мм, $D=18$ мм:

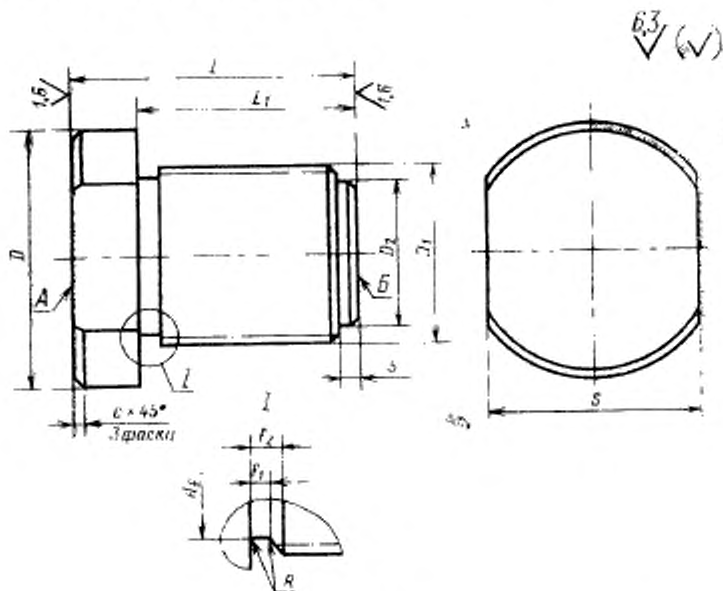
Цанга 1135-0901/004 ГОСТ 26515—85

5.1. Материал — сталь 65Г ГОСТ 14959—79.

5.2. Твердость 56...60 HRC, .

5.3. Допуск торцового биения поверхности *A* и радиального биения поверхности *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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



Черт. 6
Размеры, мм

Таблица 7

Обозначение пробки	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>d</i> _{<i>f</i>}	<i>L</i>	<i>L</i> ₁	<i>S</i>	<i>c</i>	<i>f</i> ₁	<i>f</i> ₂	<i>R</i>	Масса, кг, не более
1135-0901/005	35	M30×1,5	20	27,7	39	27	30					0,257
1135-0904/005	45	M33×1,5	25	30,7	47	30	36	1,6	6,0	7,8	0,75	0,448
1135-0908/005	55	M42×1,5	30	39,7	64	47	46					0,813
1135-0912/005	60		35									1,206
1135-0916/005	70	M48×2	40	45,0	74	57	50					1,411
1135-0924/005	80	M56×2	45	53,0	82	60	60	2,0	8,0	10,3	1,00	2,000

Пример условного обозначения пробки размером $D_1 = M30 \times 1,5$:

Пробка 1135-0901/005 ГОСТ 26515—85

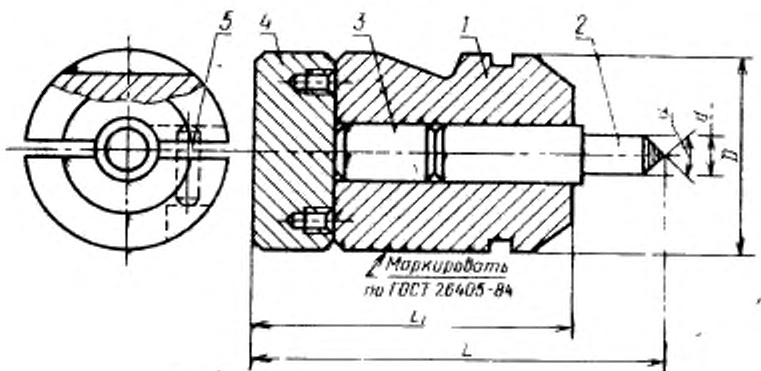
7.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

7.2. Твердость 59...63 HRC.

7.3. Допуск параллельности поверхностей А и Б — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

8. Конструкция и размеры пуансонов типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 8, 9.

Тип 2



Черт. 7

Таблица 8

Размеры, мм

Обозначение пуансона	Применяемость	Изготавливаемая гайка		d	D	L	L ₁	α
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				d ₁₁	D ₁₇			
1135-0932		M6	ГОСТ 5915—70	9,64	40	121	90	150°
1135-0933			ГОСТ 5927—70	9,78				170°
1135-0934			ГОСТ 5929—70					
1135-0935		M8	ГОСТ 2524—70	11,73	50	141	110	150°
1135-0936			ГОСТ 5915—70	12,57				

Размеры, мм

Обозначение шпандона	Применяемость	Изготавливаемая гайка		d	D	L	L ₁	α
		Номиналь- ный диаметр резьбы	Обозначение стандарта					
				d11	f7			
1135-0937		M8	ГОСТ 5927—70	12,73	50	141	110	150°
1135-0938	ГОСТ 5929—70							170°
1135-0939		M10	ГОСТ 2524—70	13,73	60	156	120	150°
1135-0940	ГОСТ 5915—70		16,57					
1135-0941	ГОСТ 5927—70							
1135-0942	ГОСТ 5929—70		16,73					170°
1135-0943		M12	ГОСТ 2524—70		70	173	130	150°
1135-0944	ГОСТ 5915—70		18,48					
1135-0945	ГОСТ 5927—70		18,67					
1135-0946	ГОСТ 5929—70							170°
1135-0947		M14	ГОСТ 2524—70		80	198	150	150°
1135-0948	ГОСТ 5915—70		21,48					
1135-0949	ГОСТ 5927—70							
1135-0950	ГОСТ 5929—70		21,67					170°
1135-0951		M16	ГОСТ 2524—70		90	233	180	150°
1135-0952	ГОСТ 5915—70		23,48					
1135-0953	ГОСТ 5927—70							
1135-0954	ГОСТ 5929—70		23,67					170°
1135-0955		M18	ГОСТ 2524—70		90	233	180	150°
1135-0956	ГОСТ 5915—70		26,48					
1135-0957	ГОСТ 5927—70							
1135-0958	ГОСТ 5929—70		26,67					170°
1135-0959		M20	ГОСТ 2524—70		90	233	180	150°
1135-0960	ГОСТ 5915—70		29,48					
1135-0961	ГОСТ 5927—70		29,67					
1135-0962	ГОСТ 5929—70							170°

Таблица 9

Обозначение вуальсона	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Пувалсон Код. 1	Поз. 3 Узор Код. 1	Поз. 4 Плавка Код. 1	Поз. 5 Шифр ГОСТ 3128-70 Код. 1	Масса, кг, не более
1135-0932		1135-0932/002				0,829
1135-0933	1135-0932/001	1135-0933/002	1135-0932/003	1135-0932/004		0,830
1135-0934		1135-0934/002				0,830
1135-0935		1135-0935/002			6m6×20	1,611
1135-0936	1135-0935/001	1135-0936/002	1135-0935/003	1135-0935/004		1,615
1135-0937		1135-0937/002				1,616
1135-0938		1135-0938/002				1,616
1135-0939		1135-0939/002				2,564
1135-0940		1135-0940/002				2,582
1135-0941	1135-0939/001	1135-0941/002	1135-0939/003	1135-0939/004	8m6×25	2,583
1135-0942		1135-0942/002				2,583

Продолжение табл. 9

Обозначение луженки	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Пазов Код. 1	Поз. 3 Упор Код. 1	Поз. 4 Пластика Код. 1	Поз. 5 Штифт ГОСТ 3128-70 Код. 1	Масса, кг. не более
1135-0943		1135-0943/002				3,543
1135-0944	1135-0943/001	1135-0944/002	1135-0943/003	1135-0943/004	8mm x 25	3,558
1135 0945		1135-0945/002				3,560
1235-0946		1135-0946/002				3,560
1135-0947		1135-0947/002				6,140
1135-0948		1135-0948/002				6,171
1135-0949		1135-0949/002				6,173
1135-0950	1135-0947/001	1135-0950/002	1135-0947/003	1135-0947/004	8mm x 25	6,173
1135-0951		1135-0951/002				6,177
1135-0952		1135-0952/002				6,196
1135-0953		1135-0953/002				6,198
1135-0954		1135-0954/002				6,198

Продолжение

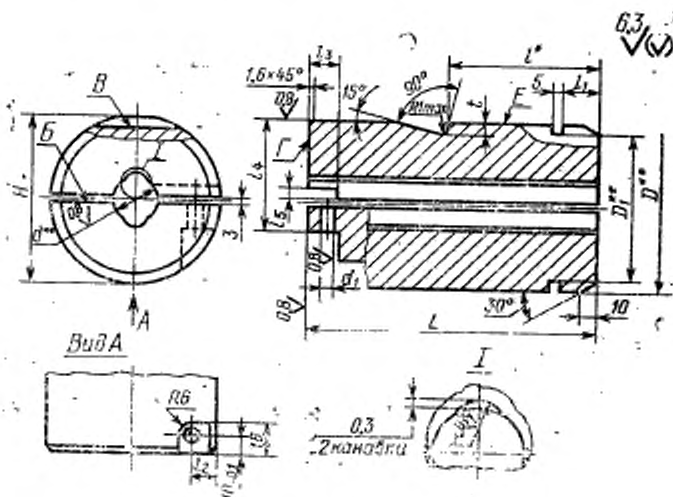
Обозначение шунгона	Пол. 7 Корпус Код. 1	Пол. 2 Пункт Код. 1	Пол. 3 Упор Код. 1	Пол. 4 Панка Код. 1	Пол. 5 Штук ГОСТ 3133-70 Код. 1	Масса, кг, не более
1135-0955		1135-0955/002				8,877
1135-0956		1135-0956/002				8,921
1135-0957		1135-0957/002				8,924
1135-0958	1135-0955/001	1135-0958/002	1135-0955/003	1135-0955/004	8m5 X 28	8,924
1135-0959		1135-0959/002				8,926
1135-0960		1135-0960/002				8,972
1135-0961		1135-0961/002				8,976
1135-0962		1135-0962/002				8,976

Пример условного обозначения пуансона размерами $d=9,64$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0932 ГОСТ 26515—85

8.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

9. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 10.



- * Размер определяется по заказу потребителя.
- ** Размеры и допуски отклонения поверхностей контролировать для прорезания паза.

Черт. 8

Таблица 10

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D (по допуску кр 17)	d		H	r	L	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	f	Масса, кг, не более
		D ₁	d ₁										
1135-0932/001	40	30	15	39	6	75	10	5	13,1	35	4	5	0,564
1135-0935/001	50	40		49		90		9		40		6	1,156
1135-0939/001	60	50	20	59	8	100	12			45		7	1,827
1135-0943/001	70	60		69		110		12	14,1	50	6	11	2,589
1135-0947/001	80	70	25	79	10	130				60		12	4,384
1135-0955/001	90	80	30	89		155				65		12	6,577

Пример условного обозначения корпуса размером $D=40$ мм:

Корпус 1135-0932/001 ГОСТ 26515—85

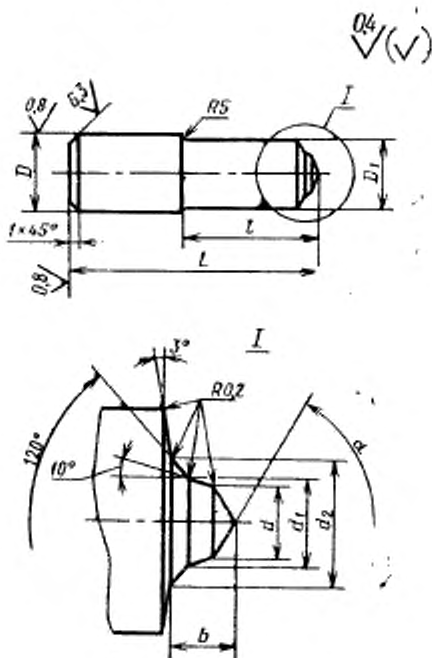
9.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

9.2. Твердость 59...63 НРС.

9.3. Допуск параллельности поверхности *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

9.4. Допуск торцового бienia поверхности *Г* относительно поверхности *E* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

10. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 11.



Черт. 9

Таблица 11

Размеры, мм

Обозначение пуассона	D	D ₁	d	d ₁	d ₂	L	l	b	α	Масса, кг, не более			
											Поле допуска		
											e8	h11	
1135-0932/002	15	9,64	5,25	5,45	6,30	66	30	1,51	150°	0,0671			
1135-0933/002		9,78		5,34				1,53		0,0676			
1135-0934/002		11,73		7,05				7,32		8,40	76	0,75	170°
1135-0935/002		12,57	7,32	8,40	76	2,00	150°	0,0930					
1135-0936/002		12,73	7,16	0,97	170°	0,0938							
1135-0937/002		13,73	9,13	10,50	86	34	2,51	150°	0,1660				
1135-0938/002		16,57	8,80	10,50	86	34	2,49		0,1660				
1135-0939/002		16,73	8,94	10,50	86	34	2,51		0,1870				
1135-0940/002		20	18,48	10,67	11,09	12,60	98	40	3,05	150°	0,2120		
1135-0941/002			16,73		8,94				3,02		0,2270		
1135-0942/002			18,67		10,84				3,05		0,2290		
1135-0943/002			18,67	12,96	14,70	112	45	1,44	170°	0,2290			
1135-0944/002			21,48	12,40	12,81	14,70	112	45	3,49	150°	0,3550		
1135-0945/002			21,67	12,96	14,70	112	45	3,45	0,3860				
1135-0946/002		21,67	12,96	14,70	112	45	3,49	0,3880					
1135-0947/002	25	23,48	14,40	14,94	16,80	122	50	1,70	170°	0,3880			
1135-0948/002		23,67		14,62				4,00		0,3920			
1135-0949/002		23,67		14,62				3,96		0,4110			
1135-0950/002		23,48	14,40	16,80	122	50	4,00	150°	0,4140				
1135-0951/002		23,67	14,62	16,80	122	50	4,00		0,4140				
1135-0952/002		23,67	14,62	16,80	122	50	1,89		170°	0,4140			
1135-0953/002	30	26,48	16,05	16,68	18,90	122	50	4,57	150°	0,5720			
1135-0954/002		26,48		16,68				18,90		122	50	4,53	0,6160
1135-0955/002		26,67		16,86				19,08		122	50	4,57	0,6190

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D	D_1	d	d_1	d_2	L	l	b	α	Масса, кг, не более
	Поле допуска									
	e8	h11								
1135-0958/002			16,05	16,30	18,90			2,16	170°	0,6190
1135-0959/002		26,67						4,97		0,6210
1135-0960/002	30	29,48	18,05	18,72	21,00	122	50	4,95	150°	0,6670
1135-0961/002		29,67						4,97		
1135-0962/002				18,33				2,35	170°	0,6710

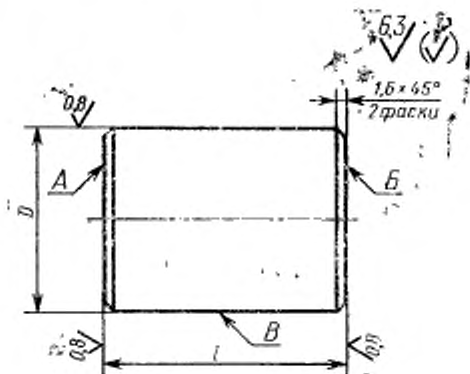
Пример условного обозначения пуансона размера $D_1=9,64$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0932/002 ГОСТ 26515—85

10.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

10.2. Твердость 64...66 HRC₂.

11. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 12.



Черт. 10

Таблица 12

Размеры, мм

Обозначение упора	<i>D</i>	<i>L</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска		
	es	h11	
1135-0932/003	15	40	0,055
1135-0935/003		45	0,062
1135-0939/003	20	50	0,123
1135-0943/003		55	0,135
1135-0947/003	25	66	0,254
1135-0955/003	30	86	0,477

Пример условного обозначения упора размерами $D=15$ мм, $L=40$ мм:

Упор 1135-0932/003 ГОСТ 26515—85

11.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

11.2. Твердость 59...63 HRC.

11.3. Допуск торцового биения поверхностей *A* и *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

12. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 13.

6.3 (✓)

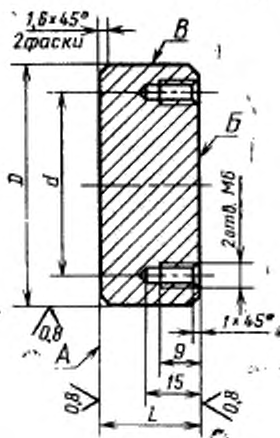
Черт. 11
Размеры, мм

Таблица 13

Обозначение плитки	D (поле допуска 7)	d	L	Масса, кг, не более
1135-0932/004	40	20	15	0,141
1135-0935/004	50	30	20	0,301
1135-0939/004	60	40		0,436
1135-0943/004	70	50		0,597
1135-0947/004	80	60		0,782
1135-0955/004	90	70	25	1,241

Пример условного обозначения плитки размером D=40 мм:

Плитка 1135-0932/004 ГОСТ 26515—85

12.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

12.2. Твердость 59...63 HRC.

12.3. Допуск торцового бienia поверхностей А и Б относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

Изменение № 1 ГОСТ 26515—85 Инструмент для холоднштамповочных автоматов. Пуансоны четвертого перехода. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.89 № 3807

Дата введения 01.01.91

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначения: L_1 на L_2 , L_2 на L_1 ; размеры t и R_{\max}^1 указать, как показано на чертеже.

(Продолжение см. с. 122)

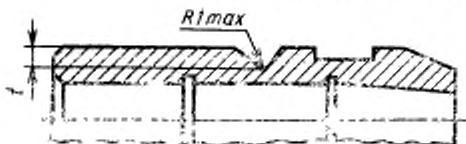


таблица 3. Головка. Заменить обозначение: f_2 на f_2

Пункт 4. Таблица 4. Графа D^* . Для пунсона 1135-0912/002 заменить значение: 18,48 на 16,73.

(Продолжение см. с. 123)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26515—85)

Заменить нумерацию пунктов: 6 на 5; 6.1 на 5.1; 6.2 на 5.2; 6.3 на 5.3; 5 на 6; 5.1 на 6.1; 5.2 на 6.2; 5.3 на 6.3.

Пункт 7. Чертеж 6. Выносной элемент заменить новым:

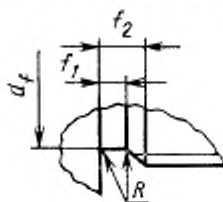


таблица 8. Графу d для пуансонов 1135-0946 -1135-0948 изложить в новой редакции:

Обозначение пуансона	d Поле допуска d_{11}
1135-0946	18,67
1135-0947	
1135-0948	21,48

(Продолжение см. с. 124)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26515—86)

Пункт 9. Чертеж 8. Заменить обозначение размера: D_1 на H_1 ; на поверхности D^{**} проставить обозначение шероховатости: $Ra\ 0,8$;
таблица 10. Головка. Заменить обозначение: D_1 на H_1 .

Пункт 10. Таблица 11. Графу d_1 для пуансонов 1135-0946/002—1135-0950/002 изложить в новой редакции:

Обозначение пуансона	d_1
1135-0946/002	10,84
1135-0947/002	
1135-0948/002	12,85
1135-0949/002	
1135-0950/002	12,59

Стандарт дополнить пунктом — 12.4: «12.4. Маркировать на поверхности **A** обозначение плитки»

(ИУС № 3 1990 г.)