

Инструмент для холодновысадочных автоматов

ПУАНСОНЫ ОКОНЧАТЕЛЬНЫЕ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines.
Finishing punches.
Construction and dimensions.

ГОСТ
26401-84

ОКП 39 6313

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

с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

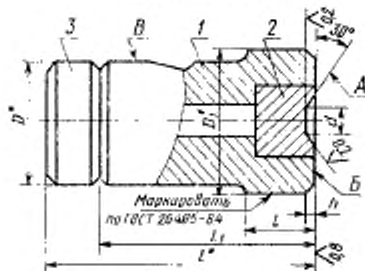
1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны к двухударным автоматам для холодной высадки заготовок болтов с шестигранной головкой номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1, 2;

исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 3, 4.

Исполнение 1



* Размеры для справок

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение шпунсона	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	D ₁	d	Поле допуска		L ₁	L	A	t
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта				—	H7				
1135-0201			M4	ГОСТ 7805—70	25	32	6,3		48		0,6	10	
1135-0203			M5				7,2				0,7		
1135-0204			M6	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70	36	45	9,0		77		0,9	25	
1135-0212			M10	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	50			15,3		110	1,5	38	
1135-0213					65	70			82			35	
1135-0215			M12	ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70				17,1			1,7		
1135-0218			M16	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	70	90	21,6		105	140	2,1	28	

Пример условного обозначения шпунсона размерами $D=50$ мм, $d=15,3$ мм, $L_1=82$ мм, $L=110$ мм:

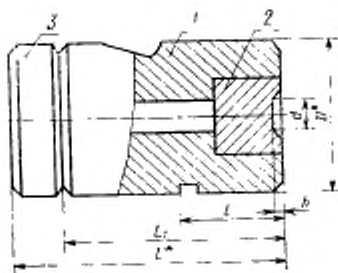
Шпунсон 1135-0212 ГОСТ 26401—84

Таблица 2

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1	Масса, кг, не более
	Обозначение деталей			
1135-0201	1135-0201/001	1135-0201/002	—	0,249
1135-0203	1135-0203/001	1135-0203/002		0,734
1135-0204		1135-0204/002		0,733
1135-0212	1135-0212/001	1135-0212/002		1135-0207/003
1135-0213	1135-0213/001		1135-0211/003	2,776
1135-0215		1135-0215/002		2,790
1135-0218	1135-0218/001	1135-0218/002	1135-0214/003	4,882

Исполнение 2

Остальное — см. черт. 1



* Размеры для справок

Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение пункта	Код ОКП	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы	Изготавливаемые болты		D	d	L	L ₁	h	t
				Обозначение стандарта	Поле допуска						
					H7		—	h9			
1135-0202			M4	ГОСТ 7805-70	38	6,3	—	77	0,6	25	
1135-0205			M6	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70	50	9,0	—	82	0,9	20	
1135-0206		M8	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70	10,8		—	1,0		38		
1135-0207			ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70	11,7		—	1,1			20	
1135-0208			M10	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70	65	12,6	110	105	1,2	38	
1135-0209		ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70		122			35				
1135-0210			M12	ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7798-70	70	15,3	140	105	1,5	28	
1135-0211		ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70		17,1					1,7		
1135-0214			M14	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70	95	19,8	170	105	1,9	28	
1135-0216			M16	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70					21,6		2,1
1135-0217			M18	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70	95	21,6	170	105	2,1	28	
1135-0219											

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы	Изготавливаемые болты		D	d	L	L ₁	h	t
				Обозначение стандарта							
				Поле допуска							
1135-0220			M18	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70	95	24,3	170	105	2,3	28	
			M20	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70							
1135-0221				ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70		27,0			2,6		

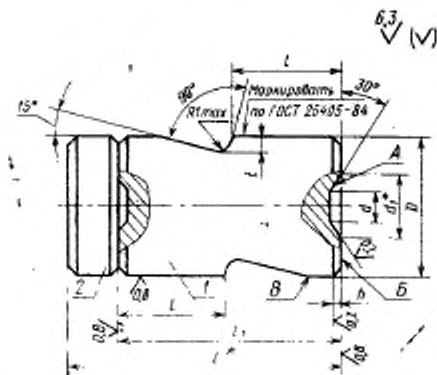
Пример условного обозначения пуансона размера-
ми $D=50$ мм, $d=10,8$ мм, $L_1=82$ мм, $L=110$ мм:

Пуансон 1135-0207 ГОСТ 26401-84

Таблица 4

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1	Масса, кг, не более
	Обозначение деталей			
1135-0202	1135-0202/001	1135-0201/002	—	0,625
1135-0205	1135-0205/001	1135-0204/002		1,293
1135-0206	1135-0206/001	1135-0206/002	1135-0207/003	1,306
1135-0207	1135-0207/001			1,503
1135-0208	1135-0206/001	1135-0208/002	1135-0207/003	1,306
1135-0209	1135-0207/001			1,503
1135-0210		1135-0210/002	1135-0211/003	1,502
1135-0211	1135-0211/001			3,200
1135-0214		1135-0212/002	1135-0214/003	4,311
1135-0216	1135-0214/001	1135-0215/002		4,309
1135-0217		1135-0217/002	1135-0219/003	4,305
1135-0219	1135-0219/001	1135-0218/002		7,998
1135-0220	1135-0220/001	1135-0220/002	1135-0221/002	8,078
1135-0221	1135-0221/001	1135-0221/002		8,141

3. Конструкция и размеры цельных стальных пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 5.



* Размеры для справок

Черт. 3

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение поясков	Код ОКП	Трещиноватость	Наготоваемые болты		D	d	L	L ₁	t	A	t	Обозначение деталей	Пояск. 1 Пояск. 2 Код. 1	Масса, кг, не более				
			Исполнительный диаметр	Обозначение стандарта											Полн. допуск на	H7	Полн. допуск на	H9
1135-0222	—	—	M4	ГОСТ 7805-70	25	6,3	8,4	48	23	0,6	—	1135-0222/001	—	0,094				
1135-0223	—	—	M5	—	36	7,2	9,6	77	43	0,7	—	1135-0223/001	—	0,217				
1135-0224	—	—	M6	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70	—	9,0	12,0	—	—	0,9	4	1135-0224/001	—	—				
1135-0225	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1135-0225/001	—	—				
1135-0226	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1135-0226/001	—	—				
1135-0227	—	—	—	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70	50	10,8	14,4	—	—	1,0	37	1135-0227/001	—	0,322				
1135-0228	—	—	M8	—	—	—	—	—	—	—	—	1135-0228/001	1135-0207/003	0,513				
1135-0229	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1135-0229/001	—	0,322				
1135-0230	—	—	—	ГОСТ 7805-70, ГОСТ 7798-70	—	11,7	15,6	—	82	1,1	4	1135-0230/001	—	—				
1135-0231	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1135-0231/001	1135-0207/003	0,519				
1135-0232	—	—	M10	ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7796-70	65	12,6	16,8	122	60	1,2	6	1135-0232/001	1135-0211/003	1,467				

Размеры в мм

Обозначение пункта	Код ОКП	Применяемость	Исполняемые болты		D		d		d ₁	L	L ₁	L		А	I	Поз. 1 Пунктов Код. 1	Поз. 2 Пункта Код. 1	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска		Поле допуска					H7	H9					
					Н7	Н9	Н7	Н9										
1135-0233			M10	ГОСТ 7805-70,	ГОСТ 7805-70,	50	110	82	52	1135-0233/001	1135-0207/003	0,519						
				ГОСТ 7798-70	ГОСТ 7798-70	65	122	60	1,5				1135-0234/001	1135-0211/003	1,450			
1135-0234			M12	ГОСТ 7811-70,	ГОСТ 7811-70,	70	140	105	45	1135-0235/001	1135-0214/003	1,627						
				ГОСТ 7795-70,	ГОСТ 7795-70,	70	140	105	45				1135-0236/001	1135-0211/003	1,400			
1135-0235			M11	ГОСТ 7805-70,	ГОСТ 7805-70,	65	122	82	60	1135-0237/001	1135-0214/003	1,600						
				ГОСТ 7798-70	ГОСТ 7798-70	70	140	105	45				1135-0238/001	1135-0214/003	1,600			
1135-0236			M16	ГОСТ 7811-70,	ГОСТ 7811-70,	70	17,1	22,8	1,7	1135-0239/001	1135-0214/003	1,600						
				ГОСТ 7795-70,	ГОСТ 7795-70,	70	19,8	26,4	1,9				1135-0239/001	1135-0214/003	1,600			
1135-0237			M16	ГОСТ 7805-70,	ГОСТ 7805-70,	70	21,0	26,8	2,1	1135-0239/001	1135-0214/003	1,600						
				ГОСТ 7798-70	ГОСТ 7798-70	70	21,0	26,8	2,1				1135-0239/001	1135-0214/003	1,600			

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Привязанность	Изготавливаемые болты		D	d		d ₁	L		l	h	f	Пос. 1 Пуансон Кол. 1	Пос. 2 Пласти Кол. 1	Масса, кг, в заказе	
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		Поле допуска			L ₁	Поле допусков							
						17	H7			к8							h9
1135-0240			M18	ГОСТ 7811-70,	ГОСТ 7811-70,	21,6	28,8	28,8	170	105	52	2,1	1135-0240/001				
				ГОСТ 7795-70,													ГОСТ 7795-70,
				ГОСТ 7808-70,													ГОСТ 7808-70,
1135-0241			M20	ГОСТ 7796-70	ГОСТ 7796-70	24,3	32,4	32,4	95	170	105	52	1135-0241/001			4,244	
				ГОСТ 7805-70,													ГОСТ 7805-70,
				ГОСТ 7798-70													ГОСТ 7798-70
1135-0242				ГОСТ 7811-70,	ГОСТ 7811-70,	27,0	36,0	36,0	95	170	105	52	1135-0242/001				
				ГОСТ 7795-70,													ГОСТ 7795-70,
				ГОСТ 7808-70,													ГОСТ 7808-70,

Пример условного обозначения цельного стального пуансона размерами $D=50$ мм, $d=10,8$ мм, $L_1=82$ мм, $L=110$ мм:

Пуансон 1135-0222 ГОСТ 26401—84

4. Материал цельных стальных пуансонов — сталь марки 6ХС по ГОСТ 5950—73. Твердость — HRC₂ 54...56.

5. Допуск радиального биения поверхности А и торцевого биения поверхности В относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

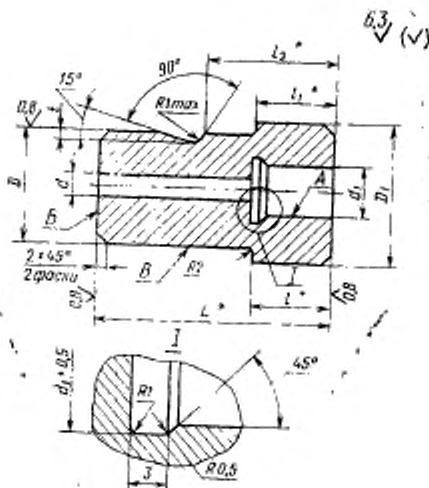
6. Технические требования — по ГОСТ 26405—84

7. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным:

исполнения 1 на черт. 4 и в табл. 6,

исполнения 2 на черт. 5 и в табл. 7.

Исполнение 1



* Размеры после сборки

Черт. 4

Таблица 6

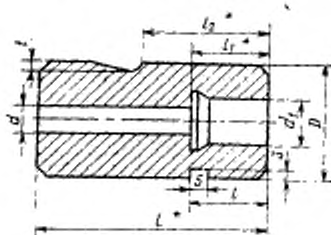
Размеры в мм

Обозначение корпуса	D L		D_1	d	d_1 (поле допус- ка Н7)	l	l_1	l_2	t	Масса, кг, не более
	Поле допуска									
	IT	h9								
1135-0201/001	25	48	32	6	15,42	10	19	29	4	0,198
1135-0203/001	36	77	45		21,39	25		43		0,635
1135-0212/001	50	82	70	8	24,32	38	24	52	6	2,107
1135-0213/001	65		60			2,945				
1135-0218/001	70	105	90	10	44,27	28	45	3,460		

Пример условного обозначения корпуса размерами $D=25$ мм, $d_1=15,42$ мм, $l=10$ мм:

Корпус 1135-0201/001 ГОСТ 26401—84

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 4



* Размеры после сборки

Черт. 5

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D		L		d	d ₁	l	l ₁	l ₂	t	Масса, кг, не более
	Поле допуска		17	19							
	17	19									
1135-0202/001	35	77	6	15,42	25	19	43	4	0,574		
1135-0205/001	50	82		21,39					20	37	1,195
1135-0206/001			65	82	8	24,37	38	52	6	1,179	
1135-0207/001	2,040										
1135-0211/001	70	105	10	34,32	28	24	45	6	1,427		
1135-0214/001	95								105	12	44,27
1135-0219/001	95	105	12	44,27	28	52	10	3,875			
1135-0220/001								3,750			
1135-0221/001				49,25					3,750		

Пример условного обозначения корпуса размерами $D=36$ мм, $d_1=15,42$ мм, $l=25$ мм:

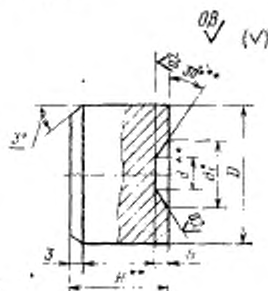
Корпус 1135-0202/001 ГОСТ 26401—84

7.1. Материал—сталь 30ХГСА по ГОСТ 4543—71.

7.2. Твердость—HRC, 42...46.

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

8. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 8.



Черт. 6

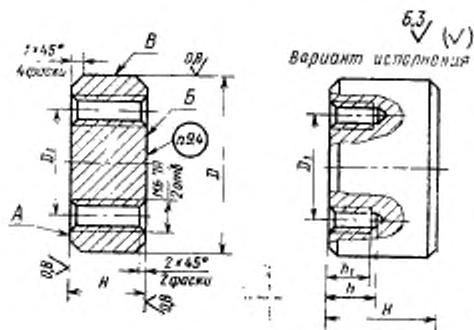
- * Размер для справок
- ** Размеры после сборки

Размеры в мм

Обозначение вставки	D (поле допус- ка вт)	H	d (поле допус- ка НТ)	d ₁	h	Обозначение вставок-заго- товки по ГОСТ 10284-81	Марка сплава по ГОСТ 3882-74	Масса, кг, не более
1135-0201/002	15,5		6,3	8,4	0,6	1010-1701		0,052
1135-0203/002	21,5		7,2	9,6	0,7	1010-1702		0,100
1135-0204/002		19	9,0	12,0	0,9	1010-1703	ВК20	0,079
1135-0206/002			10,8	14,4	1,0	1010-1705		0,129
1135-0208/002	24,5		11,7	15,6	1,1	1010-1706		0,128
1135-0210/002			12,6	16,8	1,2	1010-1707		
1135-0212/002			15,3	20,4	1,5	1010-1708		0,317
1135-0215/002	31,5	24	17,1	22,8	1,7	1010-1709		0,315
1135-0217/002			19,8	25,4	1,9	1010-1711		0,312
1135-0218/002	44,5		21,6 ^a	28,8	2,1	1010-1712	ВК25	0,522
1135-0220/002			24,3	35,4	2,3	1010-1713		0,601
1135-0221/002	49,5	29	27,0	35,0	2,6	1010-1714		0,744

Пример условного обозначения вставки размером $d = 6,3$ мм:
Вставка 1135-0201/002 ГОСТ 26401-84

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



Черт. 7

Таблица 9

Размеры в мм

Обозначение плитки	D		D ₁	h	h ₁	Масса, кг, не более
	H					
	Поле допуска					
	17	h6				
1135-0207/003	50	28	30	—	—	0,197
1135-0211/003	65	40	40	15,0	8	1,033
1135-0214/003	70	35		9,5	6	1,050
1135-0219/003	95	65	60	15,0	9	3,461

Пример условного обозначения плитки размерами $D=50$ мм, $H=28$ мм:

Плитка 1135-0207/003 ГОСТ 26401—84

9.1. Материал — сталь У8А по ГОСТ 1435—74.

9.2. Твердость — HRC₂ 59...62.

9.3. Допуск торцевого биения поверхностей А и В относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

9.4. Маркировать обозначение плитки.

Изменение № 1 ГОСТ 26401—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Пуансоны окончательные. 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

Таблица 1. Графа *d*. Заменить значение: 15,3 на 15,2.

Таблица 3. Графа *d*. Заменить значения: 12,6 на 12,8; 15,3 на 15,2; 19,8 на 19,95.

Таблица 5. Графа *d*. Заменить значения: 12,6 на 12,8; 15,3 на 15,2; 19,8 на 19,95.

Чертеж 4. Проставить шероховатость *Ra* 0,8 и заменить расположение выносной линии размера l_1^* , как указано на чертеже:

(Продолжение см. с. 98)

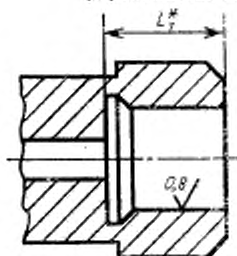


Таблица 7. Наименование графы d_1 дополнить словами: «поле допуска Н7».

Таблица 8. Графа d . Заменить значения: 12,6 на 12,8; 15,3 на 15,2; 19,8 на 19,95;

графа d_1 . Заменить значения: 20,4 на 19,2; 22,8 на 21,6; 26,4 на 25,2;

графа h . Заменить значения: 1,5 на 1,15; 1,7 на 1,3; 1,9 на 1,5.

Чертеж 7. Заменить значения фасок: $2 \times 45^\circ$ на $1 \times 45^\circ$; $1 \times 45^\circ$ на $2 \times 45^\circ$.

(ИУС № 4 1990 г.)