

Инструмент для холоднштамповочных автоматов

ПУАНСОНЫ ПЕРВОГО ПЕРЕХОДА

Конструкция и размеры

Tools for cold-forming machines.
1st station punches.
Construction and dimensionsГОСТ
26512-85

ОКП 39 6329

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 963 срок введения установлен

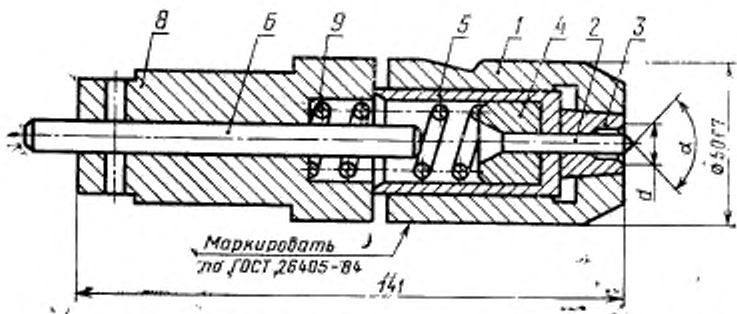
с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны первого перехода к автоматам для высадки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры пуансонов для автомата АА1617 должны соответствовать указанным: для исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1, для исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 2.

Исполнение 1



- 1—корпус 1135-0610/001 (кол. 1); 2—пуансон по табл. 1; 3—вставка по табл. 1;
4—штулка 1135-0610/004 (кол. 1); 5—гильза по табл. 1; 6—толкатель 1135-0610/006
(кол. 1); 8—штулка 1135-0610/008 (кол. 1); 9—пружина 1135-0610/009 (кол. 1).

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Таблица 1

Размеры, мм

| Обозначение пуансона | Прочность | Изготавливаемая гайка | | d (поле допуска Н9) | α | Масса, кг, не более |
|----------------------|-----------|----------------------------|-------------------------------|--------------------------|----------|------------------------|
| | | Номинальный диаметр резьбы | Обозначение стандарта | | | |
| 1135-0610 | | M4 | ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70 | 6,12 | 150° | 2,575 |
| 1135-0611 | | | ГОСТ 5929—70 | | 170° | 2,576 |
| 1135-0612 | | M5 | ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70 | 7,14 | 150° | 2,575 |
| 1135-0613 | | | ГОСТ 5929—70 | | 170° | 2,576 |

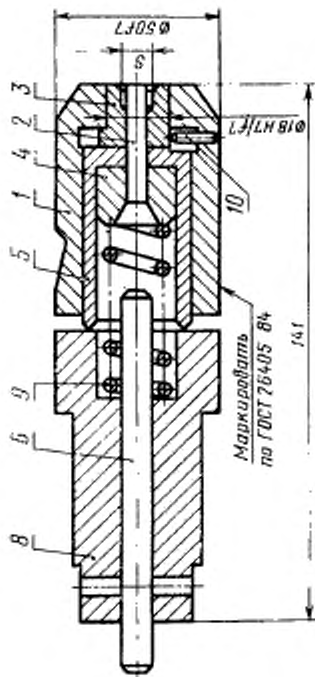
Продолжение табл. 1

| Обозначение пуансона | Поз. 2 Пуансон Код. 1 | Поз. 3 Вставка Код. 1 | Поз. 5 Гайка Код. 1 |
|----------------------|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|
| | Обозначение деталей | | |
| 1135-0610 | 1135-0610/002 | 1135-0610/003 | 1135-0610/005 |
| 1135-0611 | 1135-0611/002 | 1135-0611/003 | |
| 1135-0612 | 1135-0612/002 | 1135-0612/003 | 1135-0612/005 |
| 1135-0613 | 1135-0613/002 | 1135-0613/003 | |

Пример условного обозначения пуансона размерами $d=6,12$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0610 ГОСТ 26512—85

Исполнение 2



1—корпус 1135-0614-001 (кол. 1); 2—пуансон по табл. 2; 3—вставка по табл. 2;
 4—втулка 1135-0614-004 (кол. 1); 5—гильза по табл. 2; 6—толкатель 1135-0610-006
 (кол. 1); 7—пружина 1135-0610-009 (кол. 1); 8—штамп 1135-0610-009 (кол. 1);
 9—пружина 1135-0610-009 (кол. 1); 10—штамп 4т26×16 ГОСТ 3128-70 (кол. 1).

Черт. 2

Таблица 2
Размеры, мм

| Обозначение пуансона | Применение | Изготавливаемая гайка | | S (поле до- пуска 19) | Пов. 2 Пуансон Код. 1 | Пов. 3 Вставка Код. 1 | Пов. 5 Гайка Код. 1 | Масса, кг, не более |
|----------------------|------------|------------------------------------|-------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|---------------------------|
| | | Номиналь- ный диаметр резьбы | Обозначение стандарта | | | | | |
| 1135-0614 | | M4 | ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70 | 6,58 | 1135-0614/002 | 1135-0614/003 | 1135-0614-005 | 2,379 |
| 1135-0615 | | | ГОСТ 5915—70 | 6,44 | 1135-0615/002 | 1135-0615/003 | | 2,380 |
| 1135-0616 | | M5 | ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70 | 7,58 | 1135-0616/002 | 1135-0616/003 | | 2,379 |
| 1135-0617 | | | ГОСТ 5915—70 | 7,44 | 1135-0617/002 | 1135-0617/003 | 1135-0616/005 | 2,380 |

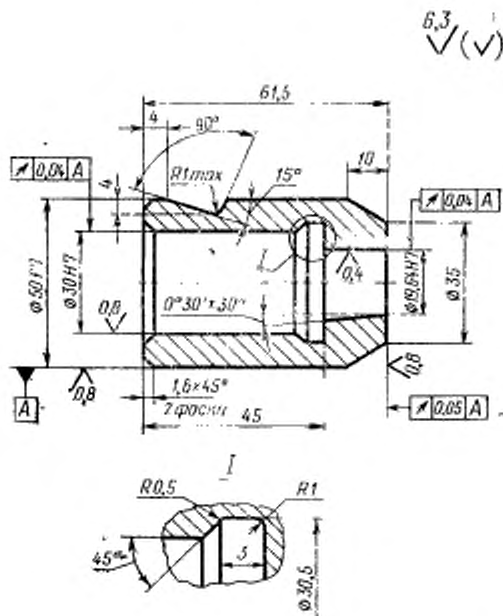
Пример условного обозначения пуансона размером $S=6,58$ мм:

Пуансон 1135-0614 ГОСТ 26512—85

2.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

3. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным: для исполнения 1 на черт. 3, для исполнения 2 на черт. 4.

Исполнение 1



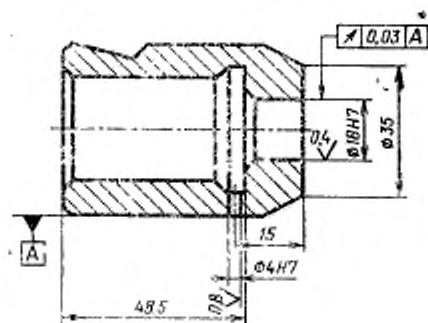
Масса — 0,582 кг

Черт. 3

Условное обозначение корпуса:

Корпус 1135-0610/001 ГОСТ 26512—85

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 3



Черт. 4

Условное обозначение корпуса:

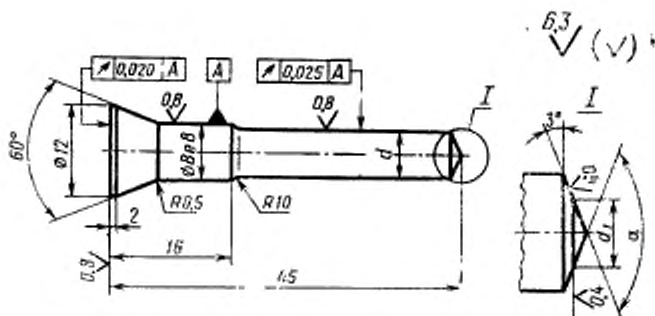
Корпус 1135-0614/001 ГОСТ 26512—85

3.1. Исполнение 1: материал — сталь 30ХГСА ГОСТ 4543—71, твердость 42...46,5 HRC, .

3.2. Исполнение 2: материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74, твердость 42...46,5 HRC, .

4. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным для исполнения 1 на черт. 5 и в табл. 3, для исполнения 2 на черт. 6 и в табл. 4.

Исполнение 1



Черт. 5

Таблица 3

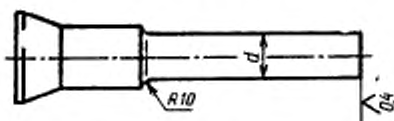
Размеры, мм

| Обозначение пуансона | d (поле допуска 17) | d_1 | α | Масса, кг, не более |
|----------------------|--------------------------|-------|----------|---------------------|
| 1135-0610/002 | 5,36 | 4,30 | 150° | 0,013 |
| 1135-0611/002 | | | 170° | 0,014 |
| 1135-0612/002 | 6,25 | 5,35 | 150° | 0,015 |
| 1135-0613/002 | | | 170° | 0,016 |

Пример условного обозначения пуансона размерами $d=5,36$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0610/002 ГОСТ 26512—85

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 6



Черт. 6

Таблица 4

Размеры, мм

| Обозначение пуансона | d (поле допуска $f7$) | Масса, кг, не более |
|----------------------|-----------------------------|---------------------|
| 1135-0614/002 | 5,76 | 0,0143 |
| 1135-0615/002 | 5,64 | 0,0140 |
| 1135-0616/002 | 6,63 | 0,0169 |
| 1135-0627/002 | 6,51 | 0,0168 |

Пример условного обозначения пуансона размером $d=5,76$ мм:

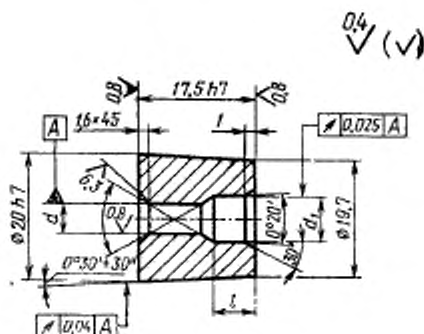
Пуансон 1135-0614/002 ГОСТ 26512—85

4.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

4.2. Твердость 64...66 HRC.

5. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным: для исполнения 1 на черт. 7 и в табл. 5, для исполнения 2 на черт. 8 и в табл. 6.

Исполнение 1



Черт. 7

Таблица 5

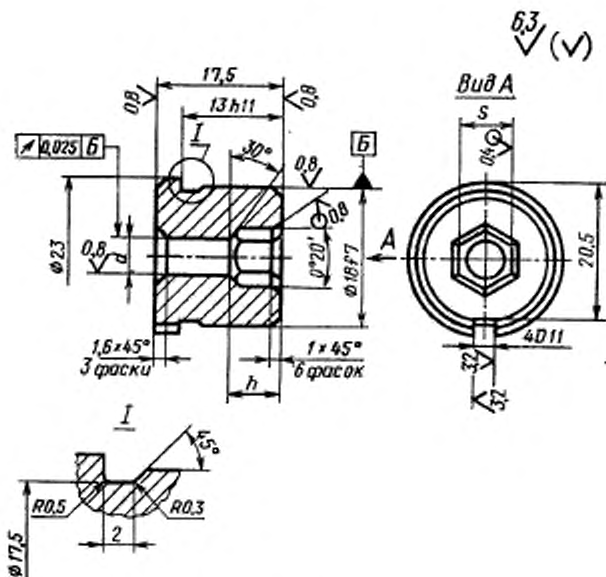
Размеры, мм

| Обозначение вставки | d | a_1 | l | Обозначение вставки-заготовки формы 2 ГОСТ 10284—84 | Масса, кг, не более |
|---------------------|--------------|-------|-----|---|---------------------|
| | Поле допуска | | | | |
| | H9 | 17 | H11 | | |
| 1135-0610/003 | 5,36 | 6,12 | 5,5 | 1010-0901 | 0,0398 |
| 1135-0611/003 | | | 5,0 | | 0,0397 |
| 1135-0612/003 | 6,25 | 7,14 | 6,5 | | 0,0385 |
| 1135-0613/003 | | | 5,0 | | 0,0386 |

Пример условного обозначения вставки размерами $d=5,36$ мм, $l=5,5$ мм:

Вставка 1135-0610/003 ГОСТ 26512—85

Исполнение 2



Черт. 8

Таблица 6

| Обозначение вставки | Размеры, мм | | | Масса, кг, не более |
|---------------------|--------------|------|-----|---------------------|
| | S | d | h | |
| | Поле допуска | | | |
| | Н9 | Н11 | | |
| 1135-0614/003 | 6,58 | 5,76 | 5,0 | 0,0313 |
| 1135-0615/003 | 6,44 | 5,64 | | 0,0314 |
| 1135-0616/003 | 7,58 | 6,63 | 6,0 | 0,0301 |
| 1135-0617/003 | 7,44 | 6,51 | | 0,0303 |

Пример условного обозначения вставки размером $S=6,58$ мм:

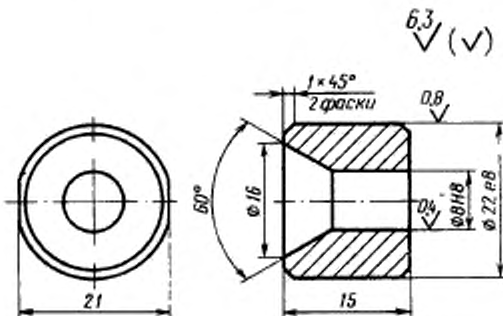
Вставка 1135-0614/003 ГОСТ 26512—85

5.1. Материал — сталь X12Ф1 ГОСТ 5950—73.

5.2. Твердость 61...63 HRC, .

5.3. Допуск симметричности паза 4D11 и шестигранника S — по 11-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 9.



Масса — 0,0366 кг

Черт. 9

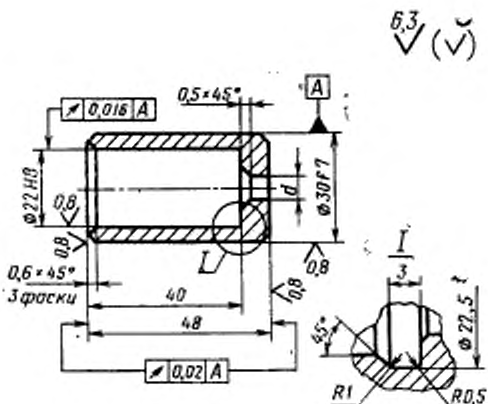
Условное обозначение втулки:

Втулка 1135-0610/004 ГОСТ 26512—85

6.1. Материал — сталь У10А ГОСТ 1435—74.

6.2. Твердость 59...60 HRC, .

7. Конструкция и размеры гильз должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 7.



Черт. 10

Таблица 7

Размеры, мм

| Обозначение гильзы | d | Масса, кг, не более |
|--------------------|-----|---------------------|
| 1135-0610/005 | 5,5 | 0,145 |
| 1135-0612/005 | 6,4 | 0,145 |
| 1135-0614/005 | 5,9 | 0,145 |
| 1135-0616/005 | 6,8 | 0,144 |

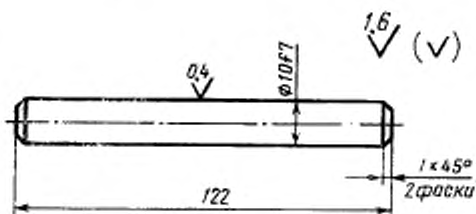
Пример условного обозначения гильзы размером $d=5,5$ мм:

Гильза 1135-0610/005 ГОСТ 26512—85

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

7.2. Твердость 59...63 HRC₂.

8. Конструкция и размеры толкателя должны соответствовать указанным на черт. 11.



Черт. 11

Масса — 0,767 кг

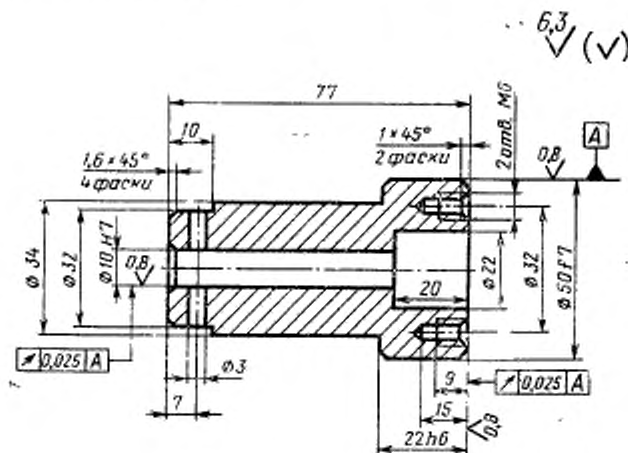
Условное обозначение толкателя:

Толкатель 1135-0610/006 ГОСТ 26512—85

8.1. Материал — сталь У10А ГОСТ 1435—74.

8.2. Твердость 59...60 HRC_a.

9. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 12.



Черт. 12

Масса — 0,641 кг

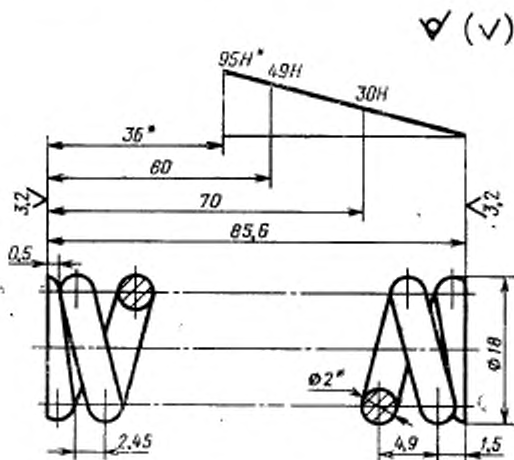
Условное обозначение втулки:

Втулка 1135-0610/008 ГОСТ 26512—85

9.1. Материал — сталь У10А ГОСТ 1435—74.

9.2. Твердость: 59...60 HRC_a.

10. Конструкция и размеры пружины сжатия должны соответствовать указанным на черт. 13.



Масса — 0,0243 кг

* Размеры и параметры для справок

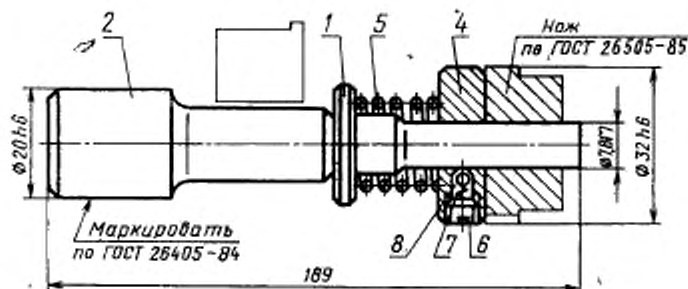
Черт. 13

Условное обозначение пружины:

Пружина 1135-0610/009 ГОСТ 26512—85

- 10.1. Число рабочих витков $n = 17$.
- 10.2. Число витков полное $n_1 = 18,5$.
- 10.3. Длина развернутой пружины $L = 988$ мм.
- 10.4. Направление навивки — правое.
- 10.5. Материал — проволока II ГОСТ 9389—75.
- 10.6. Диаметр контрольной гильзы $D_r = 19$ мм.

Исполнение 1



1—корпус 1135-0618/001 (кол. 1); 2—упор 1135-0618/002 (кол. 1); 4—проставка 1135-0618/004 (кол. 1); 5—пружина 1135-0618/005 (кол. 1); 6—пробка 7009-0221 ГОСТ 12202—66 (кол. 1); 7—пружина 1086-0756 ГОСТ 18793—80 (кол. 1); 8—шпилька 5—200 ГОСТ 3722—81 (кол. 1).

Черт. 14

Таблица 8

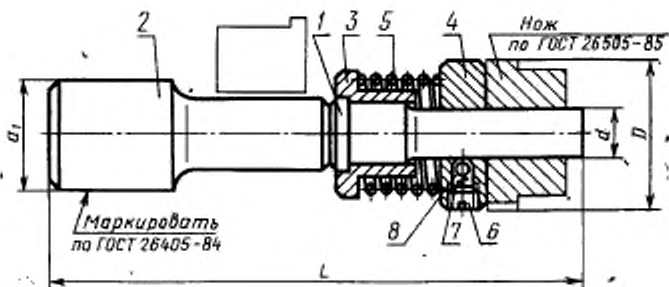
Размеры, мм

| Обозначение пуансона | Прецизионность | Изготавливаемая гайка | | Масса, кг, не более |
|----------------------|----------------|----------------------------|--|---------------------|
| | | Номинальный диаметр резьбы | Обозначение стандарта | |
| 1135-0618 | | M6 | ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70 | 0,459 |

Условное обозначение пуансона:

Пуансон 1135-0618 ГОСТ 26512—85

Исполнение 2



1—пуансон по табл. 10; 2—упор по табл. 10; 3—втулка по табл. 10; 4—про-
ставка по табл. 10; 5—пружина по табл. 10; 6—пробка 7009-0221 ГОСТ
12202—86 (кол. 1); 7—пружина по табл. 10; 8—шарик 5—200 ГОСТ 3722—81
(кол. 1)

Черт. 15

Таблица 9

Размеры, мм

| Обозначение пуассона | Примечание | Номиналь- ный диаметр резьбы | Исполнительная гайка | d | Поле допуска | | D _i | L (поле допуска H9) |
|-------------------------|------------|------------------------------------|---|-------|----------------|----|----------------|---------------------------|
| | | | | | d ₁ | D | | |
| 1135-0619 | | M8 | ГОСТ 2524-70 | 10,72 | 22 | 42 | 30 | 235 |
| 1135-0620 | | | ГОСТ 5915-70; ГОСТ 5927-70; ГОСТ 5929-70 | 11,60 | | | | |
| 1135-0621 | | M10 | ГОСТ 2524-70 | | 25 | 50 | 30 | 227 |
| 1135-0622 | | | ГОСТ 5915-70; ГОСТ 5927-70; ГОСТ 5929-70 | 15,80 | | | | 244 |
| 1135-0623 | | M12 | ГОСТ 2524-70 | | 30 | 55 | 35 | 224 |
| 1135-0624 | | | ГОСТ 5915-70; ГОСТ 5927-70; ГОСТ 5929-70 | | | | | 242 |
| 1135-0625 | | M14 | ГОСТ 2524-70 | 18,00 | | | | |
| | | | ГОСТ 5915-70; ГОСТ 5927-70; ГОСТ 5929-70 | | 35 | 60 | 44 | 282 |
| 1135-0626 | | M16 | ГОСТ 2524-70 | | | | | |
| | | | ГОСТ 5915-70; ГОСТ 5927-70; ГОСТ 5929-70 | 22,00 | | | | |

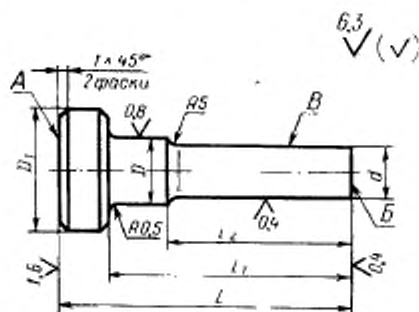
| Обозначение нуансона | Обозначение деталей | | | | | | | Масса, кг, не более |
|-------------------------|-----------------------------|--------------------------|----------------------------|-------------------------------|-----------------------------|--|-------|---------------------------|
| | Поз. 1 Нуансон Кол. 1 | Поз. 2 Упор Кол. 1 | Поз. 3 Втулка Кол. 1 | Поз. 4 Проставка Кол. 1 | Поз. 5 Пружина Кол. 1 | Поз. 7 Пружина ГОСТ 18538-80 Кол. 1 | | |
| 1135-0619 | 1135-0619/001 | 1135-0619/002 | 1135-0619/003 | 1135-0619/004 | 1135-0619/005 | 1086-0756 | 0,766 | |
| 1135-0620 | 1135-0620/001 | | 1135-0620/003 | 1135-0620/004 | | | 0,774 | |
| 1135-0621 | | 1135-0621/002 | | | | | 0,775 | |
| 1135-0622 | 1135-0622/001 | | 1135-0622/003 | 1135-0622/004 | | | 0,903 | |
| 1135-0623 | | 1135-0623/002 | | | 1135-0623/005 | 1086-0755 | 1,144 | |
| 1135-0624 | 1135-0624/001 | | 1135-0624/003 | 1135-0624/004 | | | 1,223 | |
| 1135-0625 | | 1135-0625/002 | 1135-0626/003 | 1135-0626/004 | 1135-0625/005 | | 2,198 | |
| 1135-0626 | 1135-0626/001 | | | | | | 2,246 | |

Пример условного обозначения нуансона размерами $d=10,72$ мм, $d_1=22$ мм:

Нуансон 1135-0619 ГОСТ 26512-85

11.1. Технические требования — по ГОСТ 26405-84.

12. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 16 и в табл. 11.



Черт. 16

Таблица 11

Размеры, мм

| Обозначение пуансона | <i>d</i> | <i>D</i> | <i>D</i> ₁ | <i>L</i> (поле допус- ка 16) | <i>L</i> ₁ | <i>L</i> ₂ | Масса, кг, не более |
|-------------------------|--------------|----------|-----------------------|------------------------------------|-----------------------|-----------------------|------------------------|
| | Поле допуска | | | | | | |
| | 17 | h7 | | | | | |
| 1135-0618/001 | 7,80 | 15 | 22 | 52 | 50 | 40 | 0,042 |
| 1135-0619/001 | 10,72 | 12 | 18 | 71 | 69 | 50 | 0,061 |
| 1135-0620/001 | 11,60 | 13 | | | | | 0,070 |
| 1135-0622/001 | 15,80 | 17 | 22 | 88 | 84 | 60 | 0,148 |
| 1135-0624/001 | 18,00 | 20 | 25 | | | | 0,233 |
| 1135-0626/001 | 22,00 | 24 | 30 | 106 | 100 | 65 | 0,342 |

Пример условного обозначения пуансона размером $d=7,8$ мм:

Пуансон 1135-0618/001 ГОСТ 26512—85

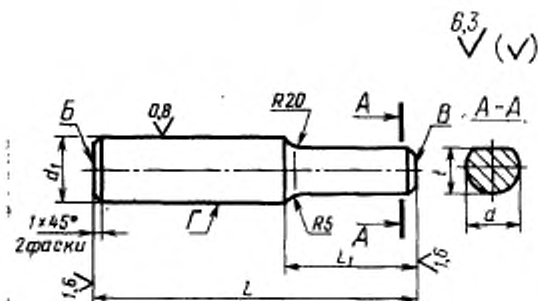
12.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

12.2. Твердость 64...66 HRC, .

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

13. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать указанным: для исполнения 1 на черт. 17 и в табл. 12, для исполнения 2 на черт. 18 и в табл. 13.

Исполнение 1



Черт. 17

Таблица 12

Размеры, мм

| Обозначение упора | d | d ₁ | | L | | L ₁ | t | Масса, кг, не более |
|-------------------|----|----------------|-----|----|----|----------------|---|---------------------|
| | | Поле допуска | | | | | | |
| | | h8 | h9 | | | | | |
| 1135-0618/002 | 18 | 20 | 137 | 45 | 14 | 0,304 | | |
| 1135-0619/002 | 20 | 22 | 165 | 55 | 16 | 0,464 | | |
| 1135-0625/002 | 35 | 36 | 176 | 73 | 30 | 1,390 | | |

Пример условного обозначения упора размером $d=18$ мм:

Упор 1135-0618/002 ГОСТ 26512—85

Исполнение 2
Остальное — см. черт. 17



Черт. 18

Таблица 13

| Обозначение упора | d | Размеры, мм | | L ₁ | Масса, кг, не более |
|-------------------|----|----------------|-----|----------------|---------------------|
| | | d ₁ | L | | |
| | | Поле допуска | | | |
| | | h6 | h9 | | |
| 1135-0621/002 | 16 | 26 | 156 | 55 | 0,476 |
| 1135-0623/002 | 22 | 30 | 136 | 60 | 0,601 |

Пример условного обозначения упора размером d=16 мм:

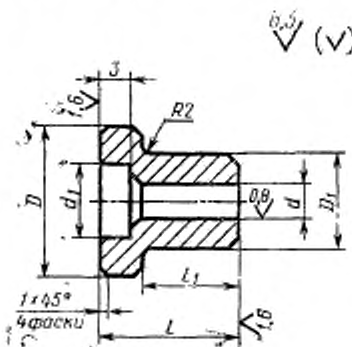
Упор 1135-0621/002 ГОСТ 26512—85

13.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

13.2. Твердость 64...66 HRC₁.

13.3. Допуск торцового биения поверхностей Б и В относительно поверхности Г — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81

14. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 19 и в табл. 14.



Черт. 19

Таблица 14

Размеры, мм

| Обозначение штулки | d (поле допуска H7) | d_1 | D | D_1 | L | L_1 | Масса, кг, не более |
|-----------------------|-----------------------------|-------|-----|-------|-----|-------|------------------------|
| 1135-0619/003 | 12 | 19 | 30 | 20 | 25 | 20 | 0,0617 |
| 1135-0620/003 | 13 | | | | | | 0,0615 |
| 1135-0622/003 | 17 | 23 | 35 | 23 | 28 | 23 | 0,0661 |
| 1135-0624/003 | 20 | 26 | 44 | 28 | 39 | 34 | 0,1440 |
| 1135-0626/003 | 24 | 31 | | | | | 0,1510 |

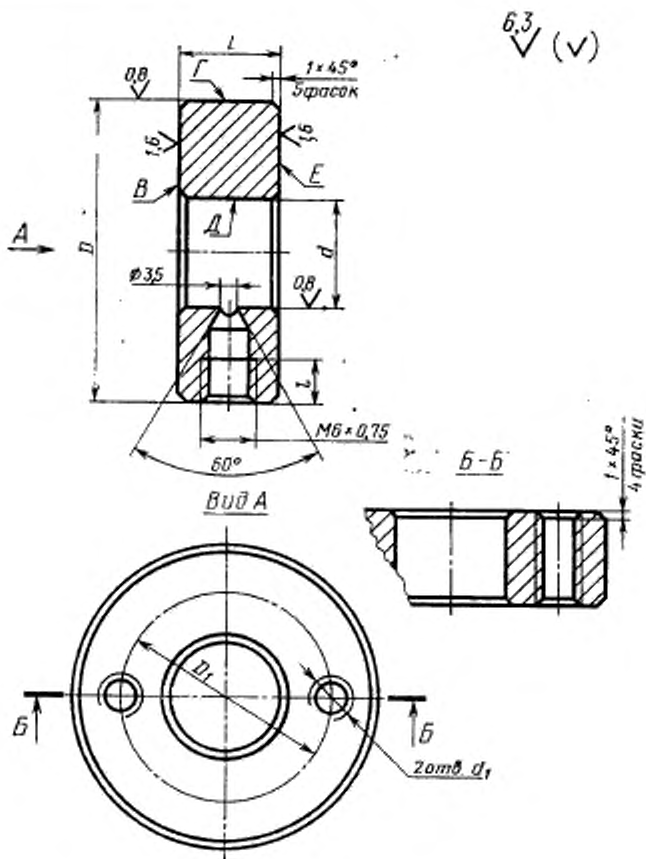
Пример условного обозначения штулки размером $d=12$ мм:

Штулка 1135-0619/003 ГОСТ 26512—85

14.1. Материал — сталь У10А ГОСТ 1435—74.

14.2. Твердость 59...60 HRC₂.

15. Конструкция и размеры проставок должны соответствовать указанным на черт. 20 и в табл. 15.



Черт. 20

Таблица 15

Размеры, мм

| Обозначение проставки | d (поле допуска Н8) | d_1 | D (поле допуска h6) | D_1 | L (поле допуска h6) | l | Масса, кг, не более |
|-----------------------|--------------------------|-------|--------------------------|-------|--------------------------|-------|------------------------|
| 1135-0618/004 | 7,80 | M6 | 32 | 20 | 12 | 6 | 0,074 |
| 1135-0619/004 | 10,72 | | 42 | 26 | | | 0,125 |
| 1135-0620/004 | 11,60 | | 50 | 30 | 10 | 0,179 | |
| 1135-0622/004 | 15,80 | M8 | 55 | 25 | 15 | 12 | 0,261 |
| 1135-0624/004 | 18,00 | | 60 | 40 | | | 0,308 |
| 1135-0626/004 | 22,00 | | | | | | 0,292 |

Пример условного обозначения проставки размером $d=7,8$ мм:

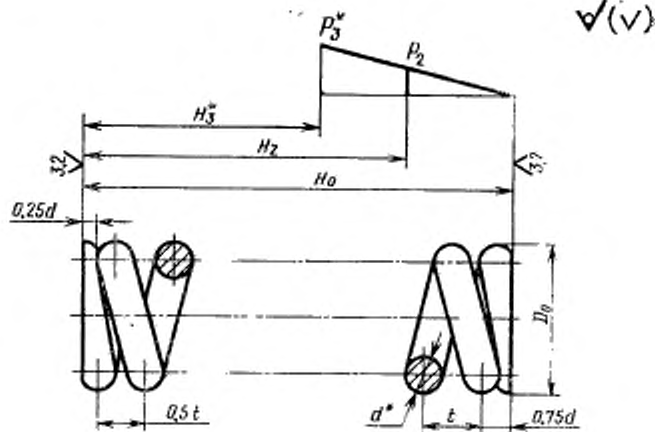
Проставка 1135-0618/004 ГОСТ 26512—85

15.1. Материал — сталь У10А ГОСТ 1435—74.

15.2. Твердость 59...60 HRC₂.

15.3. Допуски радиального биения поверхности D и торцового биения поверхностей E и B относительно поверхности G — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

16. Конструкция и размеры пружин должны соответствовать указанным на черт. 21 и в табл. 16.



* Размеры и параметры для справок.

Черт. 21

Таблица 16

Размеры, мм

| Обозначение пружины | P_3 Н(кгс) | P_2 Н(кгс) | D | d | t | H_0 | H_2 | H_3 | Число витков | | Давня развинутой пружины | Масса пр. не более |
|---------------------|--------------|--------------|-----|-----|------|-------|-------|-------|--------------|--------|--------------------------|--------------------|
| | | | | | | | | | рабочих | полное | | |
| 1135-0618/005 | 54 | 71 | 22 | 2,0 | 5,55 | 32,5 | 17,5 | 13,0 | 5,5 | 7,0 | 440 | 0,011 |
| 1135-0619/005 | 82 | 105 | 28 | 2,5 | 7,00 | 48,5 | 25,5 | 18,8 | 6,5 | 8,0 | 645 | 0,025 |
| 1135-0623/005 | 114 | 150 | 32 | 3,0 | 7,52 | 52,0 | 29,5 | 22,5 | | | 700 | 0,039 |
| 1135-0625/005 | 214 | 265 | 40 | 4,0 | 8,83 | 66,0 | 38,5 | 32,5 | 7,0 | 8,5 | 960 | 0,034 |

Пример условного обозначения пружины размером $D=22$ мм:

Пружина 1135-0618/005 ГОСТ 26512—85

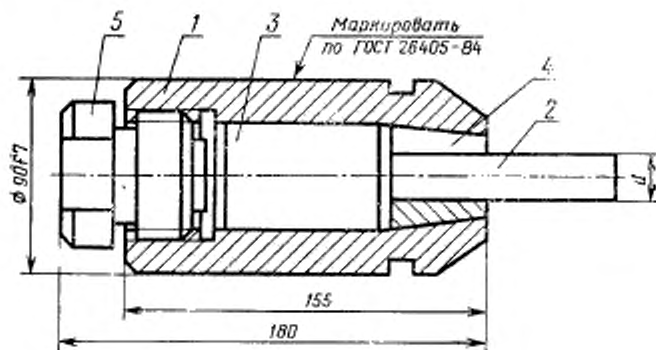
16.1. Направление навивки — любое.

16.2. Материал — проволока II ГОСТ 9389—75.

16.3. Диаметр контрольного стержня $D = D - d - 1$.

17. Конструкция и размеры пуансонов для автомата АВ1823 типа I должны соответствовать указанным на черт. 22 и в табл. 17.

Тип I



1—корпус 1135-0627/001 (кол. 1); 2—пуансон по табл. 18; 3—ушор 1135-0627/003 (кол. 1); 4—цанга по табл. 18; 5—пробка 1135-0627/005 (кол. 1).

Черт. 22

Таблица 17

Размеры, мм

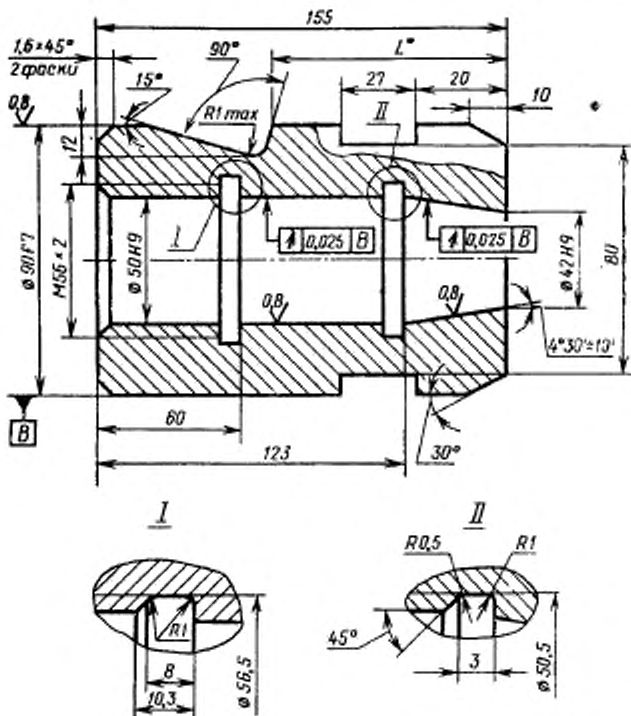
| Обозначение пуансона | Применяемость | Изготавливаемая гайка | | d (поле допуска H11) | Пол. 2 Пуансон Кол. 1 | Пол. 4 Шага Кол. 1 | Масса, кг, не более |
|----------------------|---------------|----------------------------|---|-------------------------|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| | | Номинальный диаметр резьбы | Обозначение стандарта | | | | |
| 1135-0627 | | M18 | ГОСТ 2524—70; ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70 | 18,87 | 1135-0627/002 | 1135-0627/004 | 8,40 |
| 1135-0628 | | | | 22,44 | 1135-0628/002 | 1135-0628/004 | 8,24 |
| 1135-0629 | | M20 | ГОСТ 2524—70; ГОСТ 5915—70; ГОСТ 5927—70; ГОСТ 5929—70 | 24,48 | 1135-0629/002 | 1135-0629/004 | 8,22 |

Пример условного обозначения пуансона размером $d=18,87$ мм:
Пуансон 1135-0627 ГОСТ 26512—85

17.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

18. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 23.

6,3
√ (✓)



Масса — 4,929 кг

* Размер определяется по заказу потребителя.

Черт. 23

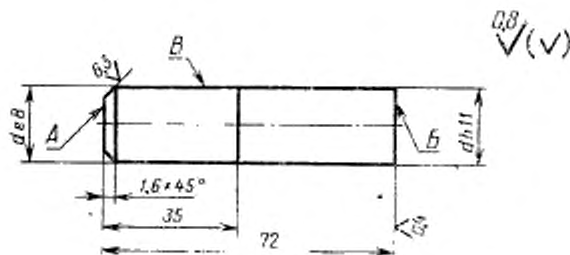
Условное обозначение корпуса:

Корпус 1135-0627/001 ГОСТ 26512—85

18.1. Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

18.2. Твердость 42...46,5 HRC, .

19. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 24 и в табл. 18.



Черт. 24

Таблица 18

Размеры, мм

| Обозначение пуансона | d^* | Масса, кг, не более |
|----------------------|-------|---------------------|
| 1135-0627/002 | 18,87 | 0,159 |
| 1135-0628/002 | 22,44 | 0,225 |
| 1135-0629/002 | 24,48 | 0,267 |

* Поле допуска см. черт. 24.

Пример условного обозначения пуансона размером $d=18,87$ мм:

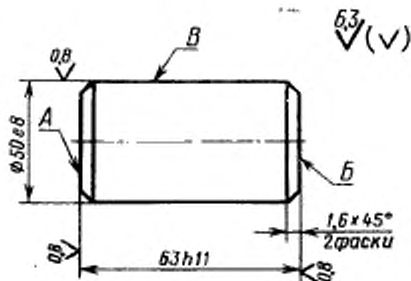
Пуансон 1135-0627/002 ГОСТ 26512—85

19.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

19.2. Твердость 64...66 HRC, .

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

20. Конструкция и размеры упора должны соответствовать указанным на черт. 25.



Масса — 0,977 кг

Черт. 25

Условное обозначение упора:

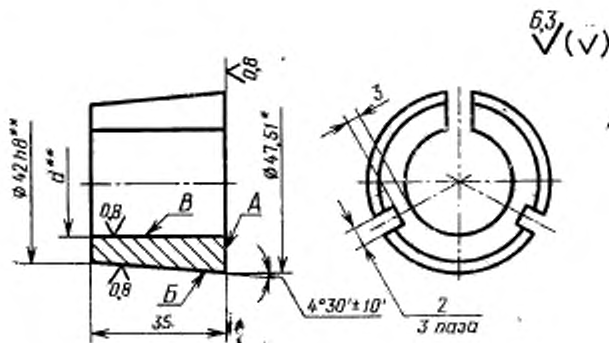
Упор 1135-0627/003 ГОСТ 26512—85

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

20.2. Твердость 59 ... 63 HRC

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

21. Конструкция и размеры цапг должны соответствовать указанным на черт. 26 и в табл. 19.



* Размер для справок.

** Размеры и допуск биения контролировать до прорезания паза.

Черт. 26

| Обозначение цапги | d , мм (поле допуска Н9) | Масса, кг, не более |
|-------------------|-------------------------------|---------------------|
| 1135-0627/004 | 18,87 | 0,768 |
| 1135-0628/004 | 22,44 | 0,541 |
| 1135-0629/004 | 24,48 | 0,470 |

Пример условного обозначения цапги размером $d=18,87$ мм:

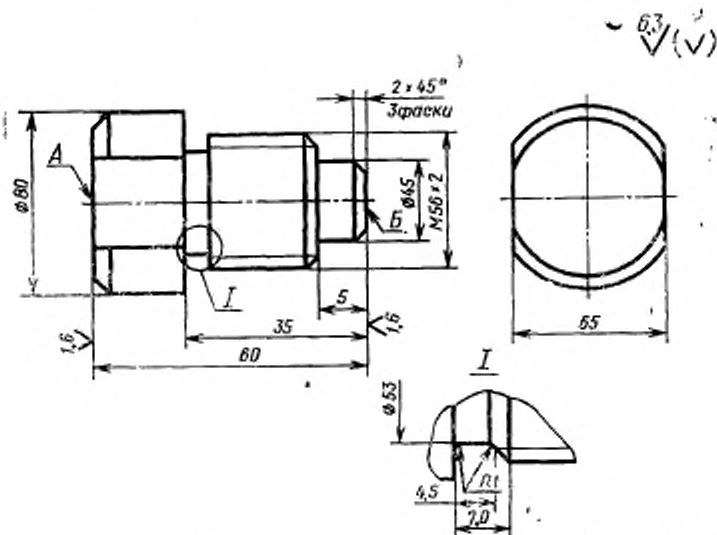
Цапга 1135-0627/004 ГОСТ 26512—85

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

21.2. Твердость 56...60 HRC.

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

22. Конструкция и размеры пробки должны соответствовать указанным на черт. 27.



Черт. 27

Масса — 1,568 кг

Условное обозначение пробки:

Пробка 1135-0627/095 ГОСТ 26512—85

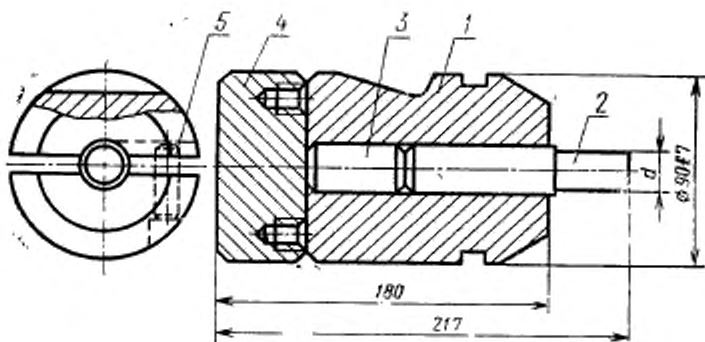
22.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

22.2. Твердость 59...63 HRC, .

22.3. Допуск параллельности поверхностей *A* и *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

23. Конструкция и размеры пуансонов для автомата АВ1823 типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 28 и в табл. 20.

Тип 2



1—корпус 1135-0630/001 (кол. 1); 2—пуансон по табл. 22; 3—упор 1135-0630/003 (кол. 1); 4—плитка 1135-0630/004 (кол. 1); 5—штифт 8ш6×25 ГОСТ 3128—70.

Черт. 28

Таблица 20

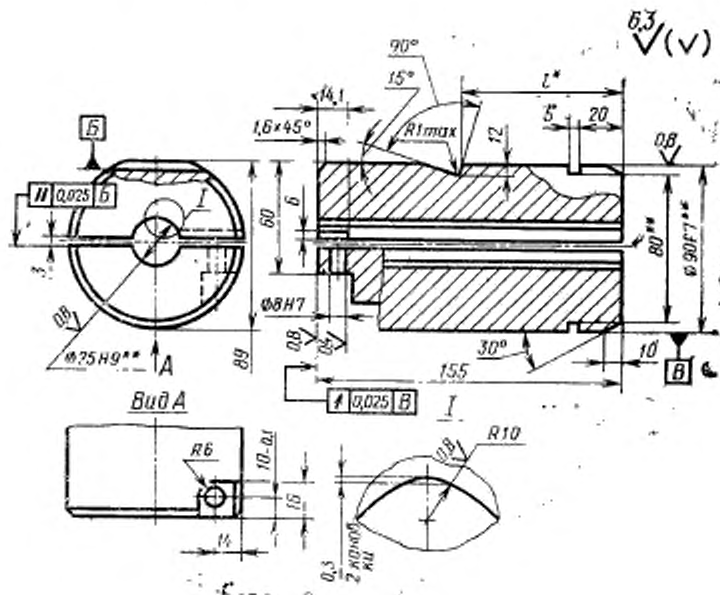
Размеры, мм

| Обозначение пуансона | Григориан- ская дата | Изготавливаемая гайка | | d (поле допуска H11) | Поз. 2 Пуансон Код. 1 | Масса, кг, не более |
|-------------------------|----------------------------|------------------------------------|--|----------------------------|-----------------------------|------------------------|
| | | Номиналь- ный диаметр резьбы | Обозначение стандарта | | | |
| 1135-0630 | | | ГОСТ 2624—70 | 18,87 | 1135-0630/002 | 7,277 |
| 1135-0631 | | M18 | ГОСТ 5915—70 ГОСТ 5927—70 ГОСТ 5929—70 | 22,44 | 1135-0631/002 | 7,360 |
| 1135-0632 | | M20 | ГОСТ 2524—70 ГОСТ 5915—70 ГОСТ 5927—70 ГОСТ 5929—70 | 24,48 | 1135-0632/002 | 7,392 |

Пример условного обозначения пуансона размером $d=18,87$ мм:
Пуансон 1135-0630 ГОСТ 26512—85

23.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

24. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 29.



Масса — 4,9 кг

* Размер определяется по заказу потребителя.

** Размеры и допуски отклонения поверхностей контролировать до прорезания паза.

Черт. 29

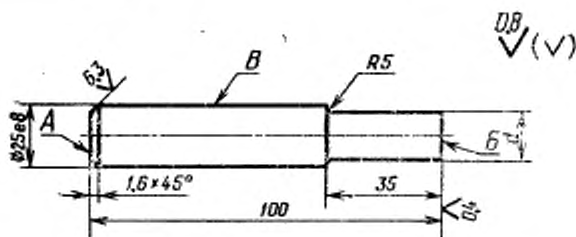
Пример условного обозначения корпуса

Корпус 1135-0630/001 ГОСТ 26512—85

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

24.2. Твердость 59...63 HRC.

25. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 30 и в табл. 21.



Черт. 30

Таблица 21

Размеры, мм

| Обозначение пуансона | d (поле допуска d11) | Масса, кг, не более |
|----------------------|---------------------------|---------------------|
| 1135-0630/002 | 18,87 | 0,158 |
| 1135-0631/002 | 22,44 | 0,225 |
| 1135-0632/002 | 24,48 | 0,267 |

Пример условного обозначения пуансона размером $d=18,87$ мм:

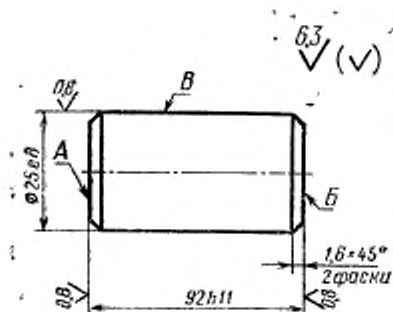
Пуансон 1135-0630/002 ГОСТ 26512—85

25.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

25.2. Твердость 64...66 HRC.

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

26. Конструкция и размеры упора должны соответствовать указанным на черт. 31.



Масса — 0,977 кг

Черт. 31

Условное обозначение упора:

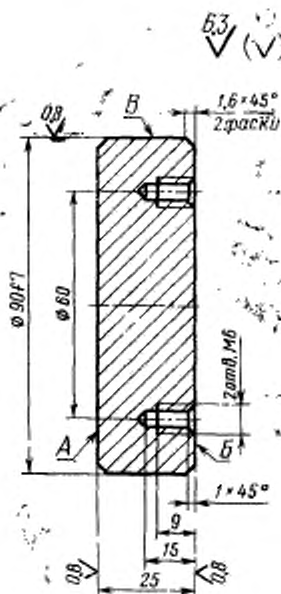
Упор 1135-0630/003 ГОСТ 26512—85

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

26.2. Твердость 59...63 HRC₂.

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

27. Конструкция и размеры плитки должны соответствовать указанным на черт. 32



Масса — 1,248 кг

Черт. 32

Условное обозначение плитки:

Плитка 1135-0630/004 ГОСТ 26512—85

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

27.2. Твердость 59...63 HRC.

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

Изменение № 1 ГОСТ 26512—85 Инструмент для холоднштамповочных автоматов. Пуансоны первого 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 5. Чертеж 7. Над размерной линией конуса нанести значение: 44° .

Стандарт дополнить пунктом — 1.1 (после п. 10.6): «1.1. Конструкция и размеры пуансонов для автоматов АВ1818, АВ1819, АВ1820, АВ1821, АВ1822 должны соответствовать указанным:

для исполнения 1 на черт. 14 и в табл. 8

для исполнения 2 на черт. 15 и в табл. 9, 10».

Пункт 13. Таблица 13. Графа d_1 . Заменить значение: 26 на 25.

Пункт 16. Чертеж 21. Заменить обозначение: D_0 на D .

Пункт 16.3. Заменить формулу: $D=D-d-1$ на $D_c=D-d-1$.

Пункт 17. Чертеж 22. Подрисовочная подпись. Заменить слова: «по табл. 18» на «по табл. 17» (2 раза).

Пункт 18. Чертеж 23. Выносной элемент I. Заменить направление штриховки, как указано на чертеже:



(Продолжение см. с. 120)

Пункт 20.2. Заменить обозначение: HRC на HRC₂.

Пункт 21. Чертеж 26. Подрисующая подпись. Заменить слово: «допуск» на «допуски».

Пункт 23. Чертеж 28. Подрисующая подпись. Заменить слова: «по табл. 22» на «по табл. 20».

Пункт 25.2. Заменить обозначение: HRC на HRC₂.

Стандарт дополнить пунктом — 27.4: «27.4. Маркировать на поверхности А обозначение плитки».

(ИУС № 3 1990 г.)