

Инструмент для холоднштамповочных автоматов

ПУАНСОНЫ ВТОРОГО ПЕРЕХОДА

Конструкция и размеры

Tools for cold-forming machines.

2nd station punches.

Construction and dimensions

ГОСТ
26513-85

ОКП 39 6329

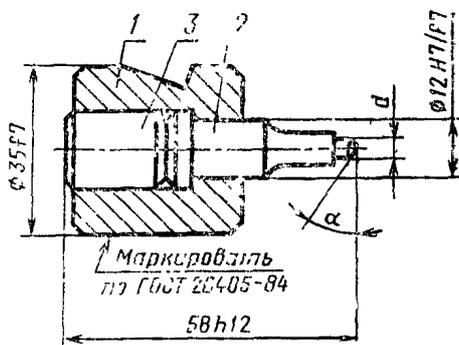
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 963 срок введения установлен

с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны второго перехода к автомату АА1617 и пуансоны типа 1, 2 к автоматам АВ1818, АВ1819, АВ1820, АВ1821, АВ1822, АВ1823 для высадки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

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



1—корпус 1135-0701/001 (кол. 2); 2—пуансон по табл. 1, 3—упор 1135-0701/003 (кол. 1)

Черт. 1

Размеры, мм

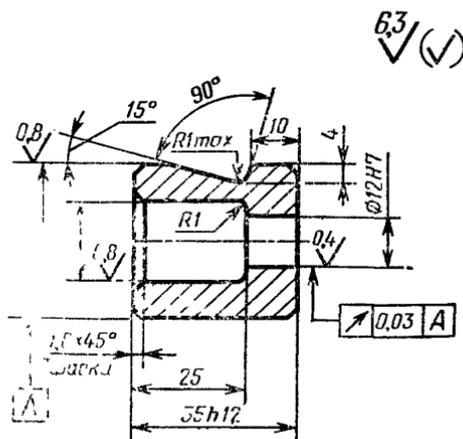
| Обозначение пуансона | Применяемость | Изготавливаемая гайка | | d (поле допуска d11) | | Поз. 2 Пуансон Кол. 1 Обозначение деталей | Масса, кг, не более |
|----------------------|---------------|---|--------------------------|---------------------------|-----|---|---------------------------|
| | | Номиналь- ный диа- метр резь- бы | Обозначение стандарта | | | | |
| 1135-0701 | | М4 | ГОСТ 5915—70 | 6,6 | 15° | 1135-0701/002 | 0,2711 |
| 1135-0702 | | | ГОСТ 5927—70 | 6,7 | | 1135-0702/002 | 0,2712 |
| 1135-0703 | | | ГОСТ 5929—70 | | 5° | 1135-0703/002 | 0,2713 |
| 1135-0704 | | М5 | ГОСТ 5915—70 | 7,6 | 15° | 1135-0704/002 | 0,2721 |
| 1135-0705 | | | ГОСТ 5927—70 | 7,7 | | 1135-0705/002 | 0,2723 |
| 1135-0706 | | | ГОСТ 5929—70 | | 5° | 1135-0706/002 | 0,2725 |

Пример условного обозначения пуансона размера $d=6,6$ мм, $\alpha=15^\circ$:

Пуансон 1135-0701 ГОСТ 26513—85

2.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

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



Масса — 0,202 кг

Черт. 2

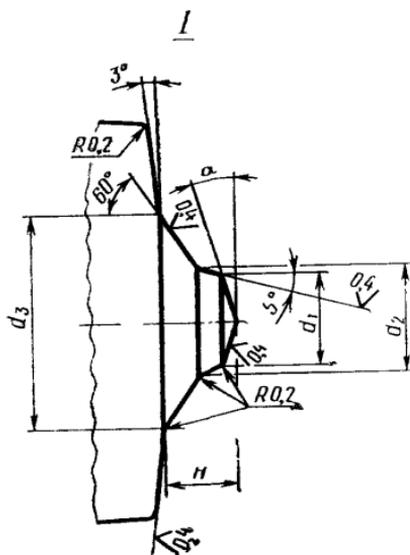
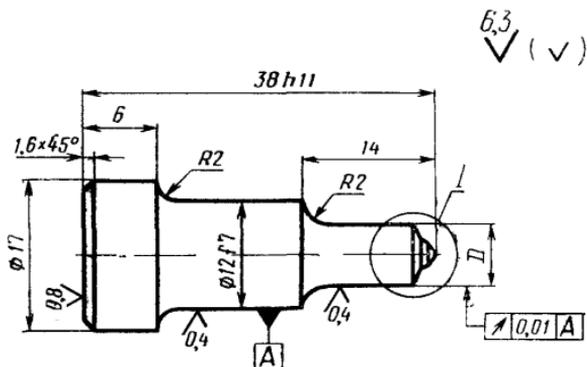
Условное обозначение корпуса:

Корпус 1135-0701/001 ГОСТ 26513—85

3.1. Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

3.2. Твердость 42...46,5 HRC_с.

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



Черт. 3

Размеры, мм

| Обозначение пуансона | D (поле допуска d11) | d_1 | d_2 (поле допуска f9) | d_3 | H | α | Масса, кг, не более |
|----------------------|---------------------------|-------|----------------------------|-------|-----|----------|------------------------|
| 1135-0701/002 | 6,6 | 3,42 | 3,5 | 4,30 | 1,0 | 15° | 0,0302 |
| 1135-0702/002 | 6,7 | | | | 0,6 | 5° | 0,0303 |
| 1135-0703/002 | 7,6 | 4,33 | 4,4 | 5,35 | 1,4 | 15° | 0,0312 |
| 1135-0705/002 | 7,7 | | | | 0,7 | 5° | 0,0314 |
| 1135-0706/002 | | | | | | | |

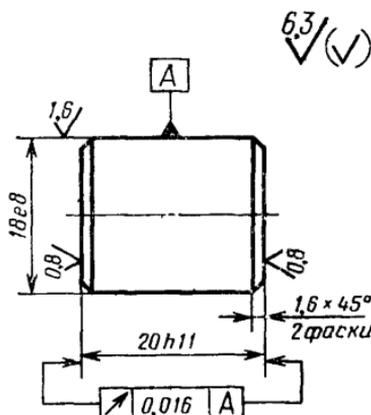
Пример условного обозначения пуансона размерами $D=6,6$ мм, $\alpha=15^\circ$:

Пуансон 1135-0701/002 ГОСТ 26513—85

4.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

4.2. Твердость 64...66 HRC_с.

5. Конструкция и размеры упора должны соответствовать указанным на черт. 4.



Масса — 0,039 кг

Черт. 4

Условное обозначение упора:

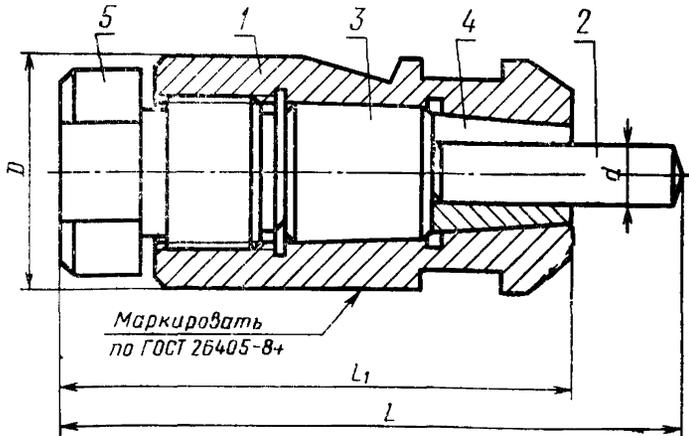
Упор 1135-0701/003 ГОСТ 26513—85

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

5.2. Твердость 59...63 HRC_с.

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

Тип 1



Черт. 5

Таблица 3

Размеры, мм

| Обозначение пуансона | Применяемость | Изготавливаемая гайка | | D | | L | L ₁ |
|----------------------|---------------|----------------------------|-----------------------|--------------|-------|-------|----------------|
| | | Номинальный диаметр резьбы | Обозначение стандарта | Поле допуска | | | |
| | | | | f7 | d11 | | |
| 1135-0707 | | M6 | ГОСТ 5915—70 | 40 | 9,34 | 112,0 | 90 |
| 1135-0708 | | | ГОСТ 5927—70 | | 9,48 | | |
| | | | ГОСТ 5929—70 | | | | |
| 1135-0709 | | M8 | ГОСТ 2524—70 | 50 | 11,43 | 132,0 | 110 |
| 1135-0710 | | | ГОСТ 5915—70 | | 12,27 | | |
| 1135-0711 | | | ГОСТ 5927—70 | | 12,43 | | |
| | | ГОСТ 5929—70 | | | | | |
| 1135-0712 | | M10 | ГОСТ 2524—70 | 60 | 13,43 | 147,5 | 120 |
| 1135-0713 | | | ГОСТ 5915—70 | | 16,27 | | |
| 1135-0714 | | | ГОСТ 5927—70 | | 16,43 | | |

Размеры, мм

| Обозначение пуансона | Применяе мость | Изготавливаемая гайка | | D d | | L | L ₁ |
|-------------------------|-------------------|------------------------------------|--------------------------|--------------|-------|-------|----------------|
| | | Номиналь- ный диаметр резьбы | Обо шачение стандарта | Поле допуска | | | |
| | | | | f7 | d11 | | |
| 1135-0714 | | M10 | ГОСТ 5929—70 | 60 | 16,43 | 147,5 | 120 |
| 1135-0715 | | M12 | ГОСТ 2524—70 | 70 | 18,18 | 162,5 | 130 |
| 1135-0716 | ГОСТ 5915—70 | | | | | | |
| 1135-0717 | ГОСТ 5927—70 | | | | | | |
| | ГОСТ 5929—70 | | | | | | |
| 1135-0718 | | M14 | ГОСТ 2524—70 | 80 | 21,08 | 188,0 | 150 |
| 1135-0719 | ГОСТ 5915—70 | | | | | | |
| 1135-0720 | ГОСТ 5927—70 | | | | | | |
| | ГОСТ 5929—70 | | | | | | |
| 1135-0721 | | M16 | ГОСТ 2524—70 | 90 | 23,08 | 218,0 | 180 |
| 1135-0722 | ГОСТ 5915—70 | | | | | | |
| | ГОСТ 5927—70 | | | | | | |
| 1135-0723 | | M18 | ГОСТ 5929—70 | 90 | 26,27 | 218,0 | 180 |
| 1135 0724 | ГОСТ 2524—70 | | | | | | |
| 1135-0725 | ГОСТ 5915—70 | | | | | | |
| | ГОСТ 5927—70 | | | | | | |
| 1135-0726 | | M20 | ГОСТ 5929—70 | 90 | 29,08 | 218,0 | 180 |
| 1135-0727 | ГОСТ 2524—70 | | | | | | |
| | ГОСТ 5915—70 | | | | | | |
| | | | ГОСТ 5927—70 | | 29,27 | | |
| | | | ГОСТ 5929—70 | | | | |

Таблица 4

| Обозначение пуансона | Поз. 1 Корпус Кол. 1 | Поз. 2 Пуансон Кол. 1 | Поз. 3 Упор Кол. 1 | Поз. 4 Цанга Кол. 1 | Поз. 5 Пробка Кол. 1 | Масса, кг, не более |
|----------------------|----------------------------|-----------------------------|--------------------------|---------------------------|----------------------------|------------------------|
| | Обозначение деталей | | | | | |
| 1135-0707 | 1135-0707/001 | 1135-0707/002 | 1135-0707/003 | 1135-0707/004 | 1135-0707/005 | 0,864 |
| 1135-0708 | | 1135-0708/002 | | 1135-0708/004 | | 0,865 |
| 1135-0709 | 1135-0709/001 | 1135-0709/002 | 1135-0709/003 | 1135-0709/004 | 1135-0709/005 | 1,571 |
| 1135-0710 | | 1135-0710/002 | | 1135-0710/004 | | 1,573 |
| 1135-0711 | | 1135-0711/002 | | 1135-0711/004 | | 1,575 |
| 1135-0712 | 1135-0712/001 | 1135-0712/002 | 1135-0712/003 | 1135-0712/004 | 1135-0712/005 | 2,450 |
| 1135-0713 | | 1135-0713/002 | | 1135-0713/004 | | 2,464 |
| 1135-0714 | | 1135-0714/002 | | 1135-0714/004 | | 2,465 |
| 1135-0715 | | 1135-0715/002 | | 1135-0715/004 | | 4,033 |
| 1135-0716 | 1135-0715/001 | 1135-0716/002 | 1135-0715/003 | 1135-0716/004 | 1135-0715/005 | 3,986 |
| 1135-0717 | | 1135-0717/002 | | 1135-0717/004 | | 3,987 |
| 1135-0718 | 1135-0718/001 | 1135-0718/002 | 1135-0718/003 | 1135-0718/004 | 1135-0718/005 | 5,665 |
| 1135-0719 | | 1135-0719/002 | | 1135-0719/004 | | 5,690 |
| 1135-0720 | | 1135-0720/002 | | 1135-0720/004 | | 5,691 |
| 1135-0721 | | 1135-0721/002 | | 1135-0721/004 | | 5,710 |
| 1135-0722 | 1135-0723/001 | 1135-0722/002 | 1135-0723/003 | 1135-0722/004 | 1135-0723/005 | 5,712 |
| 1135-0723 | | 1135-0723/002 | | 1135-0723/004 | | 8,560 |
| 1135-0724 | | 1135-0724/002 | | 1135-0724/004 | | 8,607 |

| Обозначение пуансона | Поз. 1 Корпус Кол. 1 | Поз. 2 Пуансон Кол. 1 | Поз. 3 Упор Кол. 1 | Поз. 4 Цанга Кол. 1 | Поз. 5 Пробка Кол. 1 | Масса, кг, не более |
|-------------------------|----------------------------|-----------------------------|--------------------------|---------------------------|----------------------------|------------------------|
| | Обозначение деталей | | | | | |
| 1135-0725 | 1135-0723/001 | 1135-0725/002 | 1135-0723/003 | 1135-0725/004 | 1135-0723/005 | 8,594 |
| 1135-0726 | | 1135-0726/002 | | 1135-0726/004 | | 8,628 |
| 1135-0727 | | 1135-0727/002 | | 1135-0727/004 | | 8,631 |

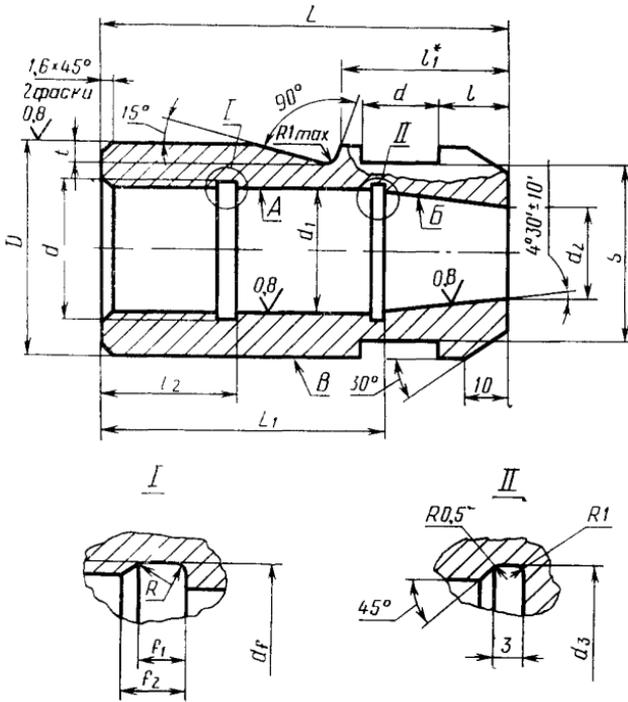
Пример условного обозначения пуансона размерами $d=9,34$ мм, $D=40$ мм:

Пуансон 1135-0707 ГОСТ 26513—85

6.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

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

6,3 (✓)



* Размер определяется по заказу потребителя

Черт. 6

Размеры, мм

| Обозначение корпуса | <i>D</i> | <i>d</i> | <i>d</i> ₁ | <i>d</i> ₂ | <i>L</i> | <i>L</i> ₁ | <i>L</i> | <i>l</i> | <i>S</i> | <i>d</i> | <i>f</i> ₁ | <i>f</i> ₂ | <i>R</i> | <i>d</i> _f | <i>d</i> _s | <i>t</i> | Масса, кг, не более |
|---------------------|--------------|----------|-----------------------|-----------------------|----------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|-----------------------|-----------------------|----------|-----------------------|-----------------------|----------|---------------------|
| | Поле допуска | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <i>f</i> 7 | — | H9 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1135-0707/001 | 40 | M30×1,5 | 25 | 18 | 75 | 50 | 25 | 10 | 32 | 16 | | | | 30,5 | 25,5 | 5 | 0,438 |
| 1135-0709/001 | 50 | M33×1,5 | 30 | 22 | 90 | 63 | 30 | | 41 | 18 | 3,8 | 5,6 | 0,75 | 33,5 | 30,5 | 6 | 0,813 |
| 1135-0712/001 | 60 | M42×1,5 | 35 | 26 | 100 | 73 | 45 | | 50 | 20 | | | | 42,5 | 35,5 | | 1,263 |
| 1135-0715/001 | 70 | | 39 | 32 | 110 | 80 | | 12 | 60 | 22 | | | | | 39,5 | 7 | 2,163 |
| 1135-0718/001 | 80 | M48×2 | 45 | 36 | 130 | 100 | 55 | | 70 | 25 | | | | 48,5 | 45,5 | 11 | 3,338 |
| 1135-0723/001 | 90 | M56×2 | 50 | 42 | 155 | 123 | 60 | | 80 | 27 | ε,0 | 7,3 | 1,00 | 56,5 | 50,5 | 12 | 5,033 |

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

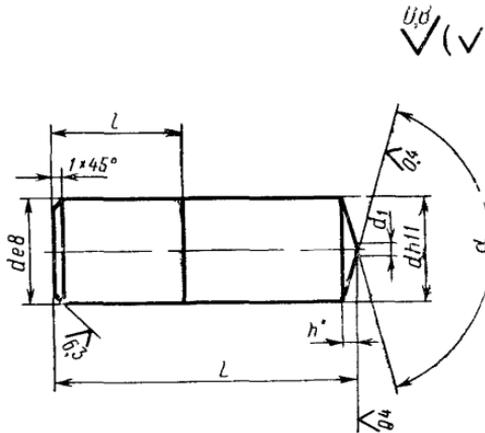
Корпус 1135-0707/001 ГОСТ 26513—85

7.1. Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

7.2. Твердость 42...46,5 HRC_s.

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

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



* Размер для справок.

Черт. 7

Таблица 6

Размеры, мм

| Обозначение пуансона | d^* | d_1 | L | l | h | α | Масса, кг, не более |
|----------------------|-------|-------|------|------|-------|----------|---------------------|
| 1135-0707/002 | 9,34 | 2,0 | 50,0 | 28 | 0,20 | 174° | 0,027 |
| 1135-0708/002 | 9,48 | | 52,0 | | 30 | | 0,25 |
| 1135-0709/002 | 11,43 | | | 0,30 | | | 0,42 |
| 1135-0710/002 | 12,27 | | | | | | 0,50 |
| 1135-0711/002 | 12,43 | | 2,5 | 57,5 | 33 | | 0,30 |
| 1135-0712/002 | 13,43 | 65,5 | | | | 0,55 | 0,064 |
| 1135-0713/002 | 16,27 | | | 71,0 | 0,097 | | |
| 1135-0714/002 | 16,43 | | | | 0,096 | | |
| 1135-0715/002 | 18,18 | | | | | | 0,108 |
| 1135-0716/002 | 18,18 | | | | | 0,132 | |
| 1135-0717/002 | 18,37 | | | | | 0,135 | |
| 1135-0718/002 | 18,27 | | | | | 0,146 | |

Размеры, мм

| Обозначение пуансона | d^* | d_1 | L | l | h | α | Масса, кг, не более | |
|----------------------|-------|-------|------|------|-------|----------|---------------------|-------|
| 1135-0719/002 | 21,08 | 3,0 | 71,0 | 33 | 0,80 | 170° | 0,194 | |
| 1135-0720/002 | 21,27 | | | | 0,197 | | | |
| 1135-0721/002 | 23,08 | | | | 0,232 | | | |
| 1135-0722/002 | 23,27 | | 73,0 | 35 | 0,90 | 168° | 0,236 | |
| 1135-0723/002 | 26,08 | | | | 0,243 | | | |
| 1135-0724/002 | 26,27 | | | | 0,320 | | | |
| 1135-0725/002 | 29,08 | | 3,0 | 73,0 | 35 | 1,20 | 168° | 0,309 |
| 1135-0726/002 | 29,08 | | | | | 0,377 | | |
| 1135-0727/002 | 29,27 | | | | | 0,382 | | |

* Поле допуска см. черт. 7

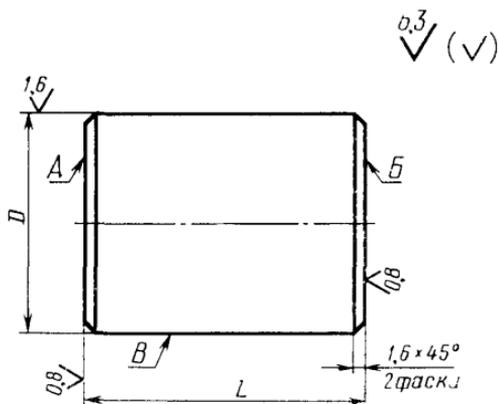
Пример условного обозначения пуансона размерами $d=9,34$ мм, $L=50$ мм:

Пуансон 1135-0707/002 ГОСТ 26513—85

8.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

8.2. Твердость 64..66 HRC₃.

9. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 7.



Черт. 8

Таблица 7

Размеры, мм

| Обозначение упора | Размеры, мм | | Масса, кг, не более |
|-------------------|--------------|-----|---------------------|
| | D | L | |
| | Поле допуска | | |
| | е8 | 111 | |
| 1135-0707/003 | 25 | 23 | 0,087 |
| 1135-0709/003 | 30 | 33 | 0,182 |
| 1135-0712/003 | 35 | 26 | 0,194 |
| 1135-0715/003 | 39 | 33 | 0,307 |
| 1135-0718/003 | 45 | 43 | 0,534 |
| 1135-0723/003 | 50 | 63 | 0,968 |

Пример условного обозначения упора размерами $D=25$ мм, $L=23$ мм:

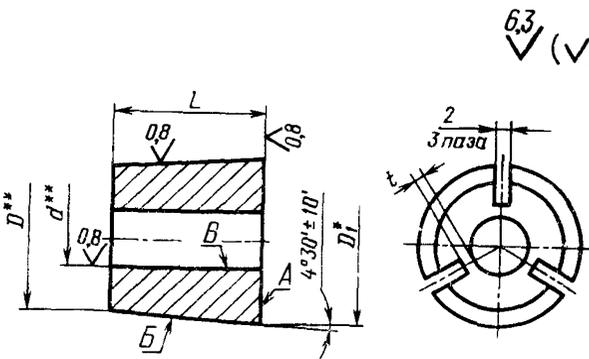
Упор 1135-0707/003 ГОСТ 26513—85

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

9.2. Твердость 59..63 HRC_с.

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

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



* Размер для справок.

** Размеры и допуски биения контролировать до прорезания паза.

Черт. 9

Размеры, мм

| Обозначение цанги | <i>d</i> | | <i>D</i> | <i>D</i> ₁ | <i>L</i> | <i>t</i> | Масса, кг, не более |
|----------------------|--------------|----|----------|-----------------------|----------|----------|------------------------|
| | Поле допуска | | | | | | |
| | H9 | h8 | | | | | |
| 1135-0707/004 | 9,34 | 18 | 22,41 | 28 | 2,5 | 0,056 | |
| 1135-0708/004 | 9,48 | | | | | | |
| 1135-0709/004 | 11,43 | | | | | | |
| 1135-0710/004 | 12,27 | 22 | 26,72 | 30 | 0,086 | | |
| 1135-0711/004 | 12,43 | | | | | | |
| 1135-0712/004 | 13,43 | | | | | | |
| 1135-0713/004 | 16,27 | 26 | 30,72 | 30 | 2,5 | 0,100 | |
| 1135-0714/004 | 16,43 | | | | | | |
| 1135-0715/004 | 18,18 | | | | | | |
| 1135-0716/004 | 18,37 | 32 | 37,19 | 33 | 3,0 | 0,189 | |
| 1135-0717/004 | 18,27 | | | | | | |
| 1135-0718/004 | 21,08 | | | | | | |
| 1135-0719/004 | 21,27 | 36 | 41,19 | 35 | 0,213 | | |
| 1135-0720/004 | 23,08 | | | | | | |
| 1135-0721/004 | 23,27 | | | | | | |
| 1135-0722/004 | 23,27 | 42 | 47,51 | 35 | 0,195 | | |
| 1135-0723/004 | 26,08 | | | | | | |
| 1135-0724/004 | 26,27 | | | | | | |
| 1135-0725/004 | 29,08 | 42 | 47,51 | 35 | 0,284 | | |
| 1135-0726/004 | 29,08 | | | | | | |
| 1135-0727/004 | 29,27 | | | | | | |

Пример условного обозначения цанги размерами $d=9,34$ мм, $L=28$ мм:

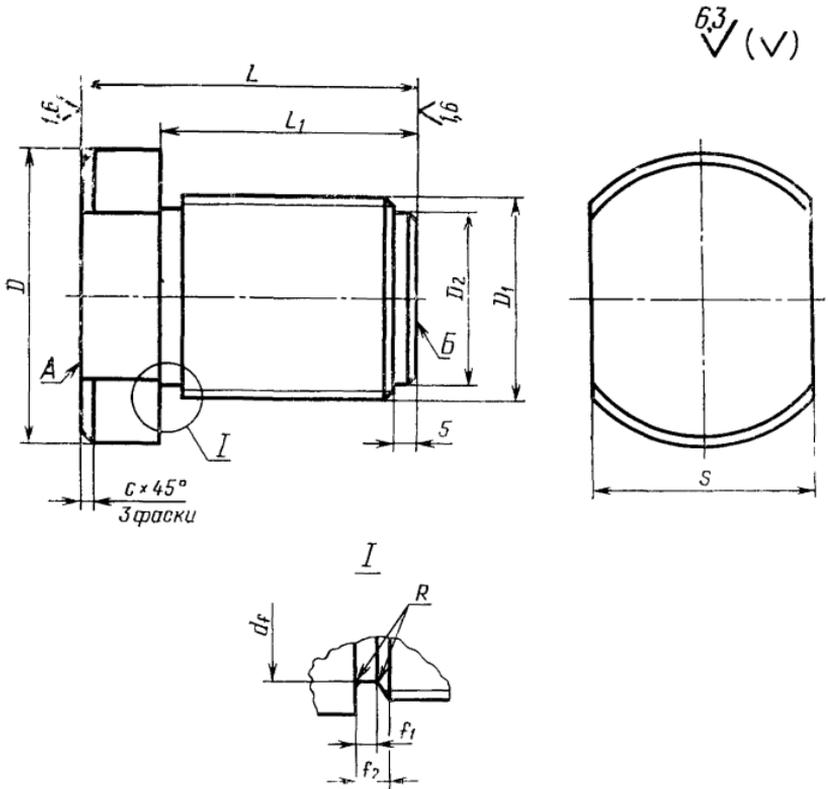
Цанга 1135-0707/004 ГОСТ 26513—85

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

10.2. Твердость 56..60 HRC₂.

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

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



Черт. 10

Размеры, мм

| Обозначение пробки | D | D_1 | D_2 | d_f | L | L_1 | S | c | f_1 | f_2 | R | Масса, кг, не более |
|-----------------------|-----|---------|-------|-------|-----|-------|-----|-----|-------|-------|------|---------------------------|
| 1135-0707/005 | 35 | M30×1,5 | 20 | 27,7 | 39 | 27 | 30 | | | | | 0,257 |
| 1135-0709/005 | 45 | M33×1,5 | 25 | 30,7 | 47 | 30 | 36 | 1,6 | 6,0 | 7,8 | 0,75 | 0,448 |
| 1135-0712/005 | 55 | M42×1,5 | 30 | 39,7 | 64 | 47 | 46 | | | | | 0,813 |
| 1135-0715/005 | 60 | | 35 | | | | | | | | | |
| 1135-0718/005 | 70 | M48×2 | 40 | 45,0 | 74 | 57 | 50 | | | | | 1,411 |
| 1135-0723/005 | 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 1135-0707/005 ГОСТ 26513—85

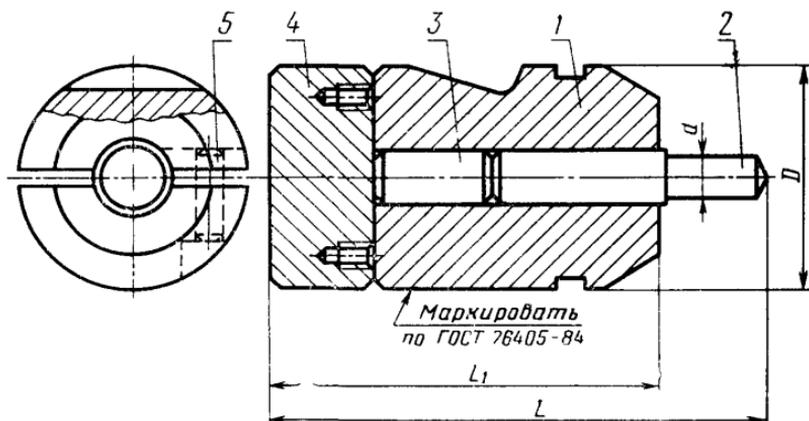
11.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

11.2. Твердость 59...63 НРС, .

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

12. Конструкция и размеры пуансонов типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 10, 11.

Тип 2



Черт. 11

Таблица 10

Размеры, мм

| Обозначение пуансона | Применяе- мость | Изготавливаемая гайка | | Поле допуска | | L | L ₁ |
|-------------------------|--------------------|------------------------------------|--------------------------|--------------|----|-------|----------------|
| | | Номиналь- ный диаметр резьбы | Обозначение стандарта | d | D | | |
| | | | | d11 | f7 | | |
| 1135-0728 | | M6 | ГОСТ 5915—70 | 9,34 | 40 | 112,0 | 90 |
| 1135-0729 | | | ГОСТ 5927—70 | 9,48 | | | |
| 1135-0730 | | M8 | ГОСТ 2524—70 | 11,43 | 50 | 132,0 | 110 |
| 1135-0731 | | | ГОСТ 5915—70 | 12,27 | | | |
| 1135-0732 | | | ГОСТ 5927—70 | 12,43 | | | |
| 1135-0733 | | M10 | ГОСТ 2524—70 | 13,43 | 60 | 147,5 | 120 |
| 1135-0734 | | | ГОСТ 5915—70 | 16,27 | | | |
| 1135-0735 | | | ГОСТ 5927—70 | 16,43 | | | |
| 1135-0736 | | M12 | ГОСТ 2524—70 | 18,18 | 70 | 162,5 | 130 |
| 1135-0737 | | | ГОСТ 5915—70 | 18,18 | | | |
| 1135-0738 | | | ГОСТ 5927—70 | 18,37 | | | |
| 1135-0739 | | M14 | ГОСТ 2524—70 | 18,27 | 80 | 188,0 | 150 |
| 1135-0740 | | | ГОСТ 5915—70 | 21,08 | | | |
| 1135-0741 | | | ГОСТ 5927—70 | 21,27 | | | |
| 1135-0742 | | M16 | ГОСТ 5929—70 | 21,27 | 90 | 218,0 | 180 |
| 1135-0743 | | | ГОСТ 2524—70 | 23,08 | | | |
| 1135-0744 | | M18 | ГОСТ 5915—70 | 23,27 | 90 | 218,0 | 180 |
| 1135-0745 | | | ГОСТ 5927—70 | 26,08 | | | |
| 1135-0746 | | | ГОСТ 5929—70 | 26,27 | | | |
| 1135-0747 | | M20 | ГОСТ 2524—70 | 29,08 | 90 | 218,0 | 180 |
| 1135-0748 | | | ГОСТ 5915—70 | 29,27 | | | |
| | | | ГОСТ 5927—70 | 29,27 | | | |
| | | | ГОСТ 5929—70 | 29,27 | | | |

| Обозначение шасси | Поз. 1 Корпус Кол. 1 | Поз. 2 Пуансон Кол. 1 | Поз. 3 Упор Кол. 1 | Поз. 4 Плитка Кол. 1 | Поз. 5 Штифт ГОСТ 3128-70 Кол. 1 | Масса, кг, не более |
|----------------------|----------------------------|-----------------------------|--------------------------|----------------------------|---|------------------------|
| | Обозначение деталей | | | | | |
| 1135-0728 | 1135-0728/001 | 1135-0728/002 | 1135-0728/003 | 1135-0728/004 | 6m6×20 | 0,8246 |
| 1135-0729 | | 1135-0729/002 | | | | 0,8256 |
| 1135-0730 | 1135-0730/001 | 1135-0730/002 | 1135-0730/003 | 1135-0730/004 | | 1,6021 |
| 1135-0731 | | 1135-0731/002 | | | | 1,6051 |
| 1135-0732 | | 1135-0732/002 | | | | 1,6061 |
| 1135-0733 | 1135-0733/001 | 1135-0733/002 | 1135-0733/003 | 1135-0733/004 | | 2,5529 |
| 1135-0734 | | 1135-0734/002 | | | 2,5659 | |
| 1135-0735 | | 1135-0735/002 | | | 2,5669 | |
| 1135-0736 | 1135-0736/001 | 1135-0736/002 | 1135-0736/003 | 1135-0736/004 | 8m6×25 | 3,5229 |
| 1135-0737 | | 1135-0737/002 | | | 3,5339 | |
| 1135-0738 | | 1135-0738/002 | | | 3,5359 | |
| 1135-0739 | 1135-0739/001 | 1135-0739/002 | 1135-0739/003 | 1135-0739/004 | 8m6×28 | 5,7579 |
| 1135-0740 | | 1135-0740/002 | | | | 5,7829 |
| 1135-0741 | | 1135-0741/002 | | | | 5,7849 |
| 1135-0742 | | 1135-0742/002 | | | | 5,8029 |

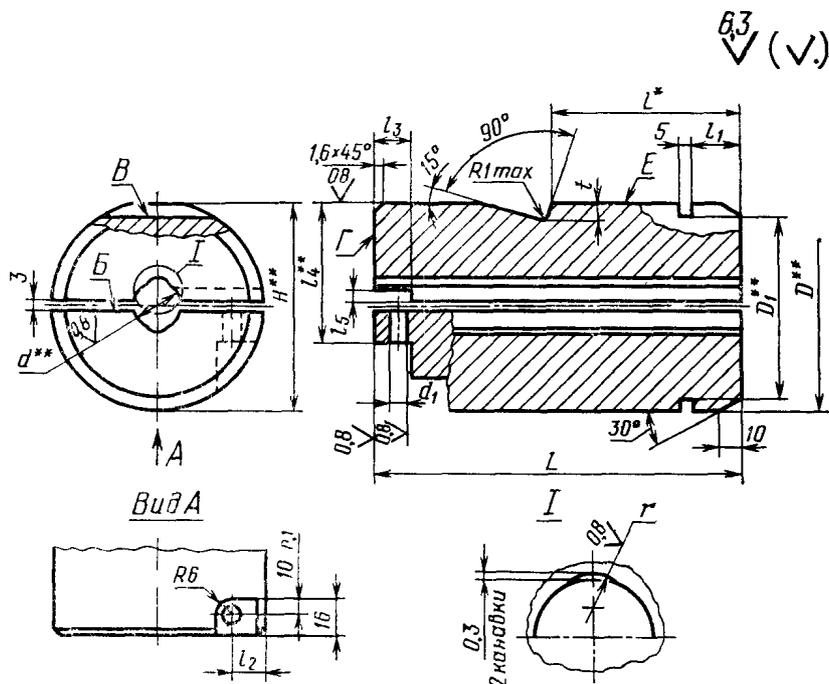
| Обозначение пуансона | Поз. 1 Корпус Кол. 1 | Поз. 2 Пуансон Кол. 1 | Поз. 3 Упор Кол. 1 | Поз. 4 Плитка Кол. 1 | Поз. 5 Штифт ГОСТ 3128—70 Кол. 1 | Масса, кг, не более |
|----------------------|----------------------------|-----------------------------|--------------------------|----------------------------|---|------------------------|
| | Обозначение деталей | | | | | |
| 1135-0743 | 1135-0739/001 | 1135-0743/002 | 1135-0739/003 | 1135 0739/004 | 8т6×28 | 5,8039 |
| 1135-0744 | 1135-0744/001 | 1135-0744/002 | 1135-0744/003 | 1135-0744/004 | | 8,8179 |
| 1135-0745 | | 1135 0745/002 | | | | 8,8489 |
| 1135-0746 | | 1135-0746/002 | | | | 8,8519 |
| 1135-0747 | | 1135-0747/002 | | | | 8,8859 |
| 1135-0748 | | 1135-0748/002 | | | | 8,8889 |

Пример условного обозначения пуансона размерами $d=9,34$ мм, $D=40$ мм:

Пуансон 1135-0728 ГОСТ 26513—85

12.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

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



* Размер определяется по заказу потребителя

** Размеры и допуски отклонения поверхностей контролировать до прорезания паза

Черт. 12

Таблица 12

Размеры, мм

| Обозначение корпуса | D (поле допуска 17) | D ₁ | H | Поле допуска | | r | L | l ₁ | l ₂ | l ₃ | l ₄ | l ₅ | t | Масса, кг, не более |
|---------------------|------------------------|----------------|----|--------------|----------------|----|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------|---------------------|
| | | | | d | d ₁ | | | | | | | | | |
| | | | | H9 | H7 | | | | | | | | | |
| 1135-0728/001 | 40 | 30 | 39 | 15 | 6 | 6 | 75 | 10 | 5 | 13,1 | 35 | 4 | 5 | 0,564 |
| 1135-0730/001 | 50 | 40 | 49 | 20 | 8 | 8 | 90 | 9 | 12 | 12 | 14,1 | 40 | 6 | 1,156 |
| 1135-0733/001 | 60 | 50 | 59 | | | | 100 | | | | | 45 | | 1,827 |
| 1135-0736/001 | 70 | 60 | 69 | | | | 110 | | | | | 50 | | 2,589 |
| 1135-0739/001 | 80 | 70 | 79 | 25 | 10 | 10 | 130 | 12 | 12 | 14,1 | 60 | 11 | 4,384 | |
| 1135-0744/001 | 90 | 80 | 89 | 30 | | | 155 | | | | 65 | | 12 | 6,577 |

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

Корпус 1135-0728/001 ГОСТ 26513—85

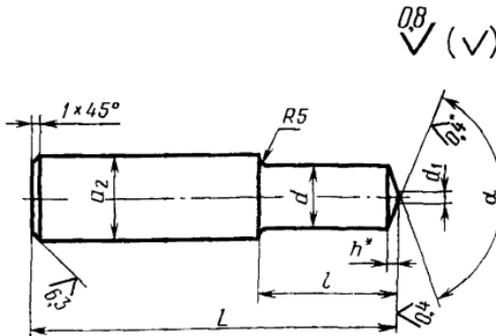
13.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

13.2. Твердость 59...63 HRC_с.

13.3. Допуск параллельности поверхности Б относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

13.4. Допуск торцового биения поверхности Г относительно поверхности Е — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

14. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 13 и в табл. 13.



* Размер для справок.

Черт. 13

Размеры, мм

| Обозначение пуансона | d (поле допус- ка h11) | d_1 | Поле допуска | | l | h | α | Масса, кг, не более |
|-------------------------|--------------------------------|-------|--------------|-------|-----|------|----------|------------------------|
| | | | d_2 | L | | | | |
| | | | e8 | h11 | | | | |
| 1135-0728/002 | 9,34 | 2,0 | 15 | 60,0 | 20 | 0,20 | 174° | 0,066 |
| 1135-0729/002 | 9,48 | | | | | | | 0,067 |
| 1135-0730/002 | 11,43 | | | | | | | 0,079 |
| 1135-0731/002 | 12,27 | | | | | | | 0,082 |
| 1135-0732/002 | 12,43 | | | | | | | 0,083 |
| 1135-0733/002 | 13,43 | | | | | | | 0,157 |
| 1135-0734/002 | 16,27 | 2,5 | 20 | 77,5 | 25 | 0,30 | 172° | 0,170 |
| 1135-0735/002 | 16,43 | | | | | | | 0,171 |
| 1135-0736/002 | 16,43 | 2,5 | 20 | 88,5 | 30 | 0,50 | 172° | 0,194 |
| 1135-0737/002 | 18,18 | | | | | | | 0,205 |
| 1135-0738/002 | 18,37 | | | | | | | 0,207 |
| 1135-0739/002 | 18,27 | | | | | | | 0,328 |
| 1135-0740/002 | 21,08 | 3,0 | 25 | 102,0 | 36 | 0,80 | 170° | 0,353 |
| 1135-0741/002 | 21,27 | | | | | | | 0,355 |
| 1135-0742/002 | 23,08 | | | | | | | 0,373 |
| 1135-0743/002 | 23,27 | | | | | | | 0,374 |
| 1135-0744/002 | | | | | | | | 0,508 |
| 1135-0745/002 | 26,08 | | | | | | | 0,539 |
| 1135-0746/002 | 26,27 | 30 | 106,0 | | | 1,20 | 168° | 0,542 |
| 1135-0747/002 | 29,03 | | | | | | | 0,576 |
| 1135-0748/002 | 29,27 | | | | | | | 0,579 |

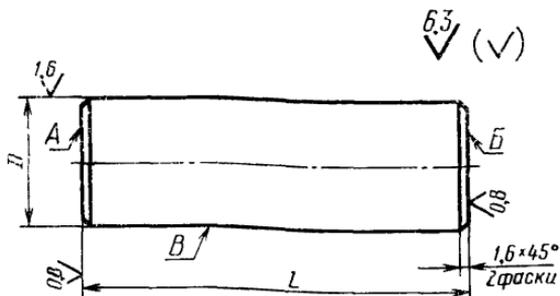
Пример условного обозначения пуансона разме-
рами $d=9,34$ мм, $L=60$ мм:

Пуансон 1135-0728/002 ГОСТ 26513—85

14.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

14.2. Твердость 64...66 HRC, .

15. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 14.



Черт. 14

Таблица 14

| Обозначение упора | Размеры, мм | | Масса, кг, не более |
|-------------------|--------------|----------|------------------------|
| | <i>D</i> | <i>L</i> | |
| | Поле допуска | | |
| | e8 | h11 | |
| 1135-0728/003 | 15 | 37 | 0,051 |
| 1135-0730/003 | | 46 | 0,063 |
| 1135-0733/003 | | 50 | 0,123 |
| 1135-0736/003 | ±0 | 54 | 0,133 |
| 1135-0739/003 | ±5 | 66 | 0,254 |
| 1135-0744/003 | ±0 | 87 | 0,482 |

Пример условного обозначения упора размерами $D=15$ мм, $L=37$ мм:

Упор 1135-0728/003 ГОСТ 26513—85

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

15.2. Твердость 59...63 HRC_с.

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

16. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 15 и в табл. 15.

Изменение № 1 ГОСТ 26513—85 Инструмент для холоднштамповочных автоматов. Пуансоны второго 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 2 Таблица 1 Головку после графы d дополнить обозначением графы a .
- Пункт 7 Чертеж 6 Заменить обозначение паза d на a , как показано на чертеже:

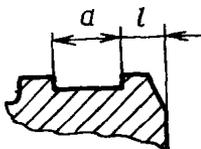


таблица 5 Головка Заменить обозначение графы d на a

Пункт 8 Таблица 6 Графа h . Заменить значения: 0,50 на 0,45, 0,55 на 0,50, для пуансона 1135-0719/002 заменить значение 0,80 на 0,75

Пункт 10 Чертеж 9 заменить новым (кроме сносок)

(Продолжение см с 122)

