

Инструмент для холодновысадочных автоматов
МАТРИЦЫ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК БОЛТОВ

Конструкция и размеры

Tools for cold upset automatic machines
Dies for cutting off bolt blanks
Construction and dimensions

ГОСТ
26396—84

ОКП 39 6321

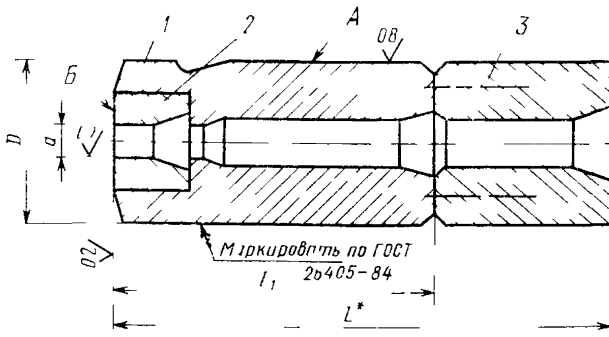
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на матрицы с твердосплавными вставками к двухударным автоматам для отрезки заготовок болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

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



* Размер для справок

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	L	L ₁	d	Масса, кг, не более					
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта						Поле допуска				
					f7	—	H9	H9						
1107-0501			M4	ГОСТ 7805—70	18		50	3,33	0,0927					
1107-0502												3,93	0,0922	
1107-0503													3,33	0,2247
1107-0504													3,93	0,2242
1107-0505			M5		22			4,38	0,2178					
1107-0506												4,83	0,2174	
1107-0507			M6	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70			80	5,23	0,2216					
1107-0508												5,83	0,2203	
1107-0509												5,23	0,6016	
1107-0510												5,83	0,6003	
1107-0511			M8		32	100		7,05	0,5970					
1107-0512												7,85	0,5947	
1107-0513							40	125		7,05	1,1850			
1107-0514												7,85	1,1817	
1107-0515			M10	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7705—70, ГОСТ 7808—70				8,85	1,1758					
1107-0516												9,85	1,1706	
1107-0517												8,85	1,9138	
1107-0518			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70	45	160	100	9,85	1,9086					
1107-0519												10,77	1,8754	

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	L	L ₁	d	Масса, кг, не более						
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта						Поле допуска					
					f7	—	h9	H9							
1107-0520			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	45	160		11,85	1,868						
1107-0521														10,77	3,700
1107-0522															11,85
1107-0523			M14		56	200	100	12,55	3,631						
1107-0524														13,65	3,621
1107-0525			M16	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70				14,55	3,532						
1107-0526														15,85	3,516
1107-0527			M18					16,28	4,058						
			M18					18,08	4,082						
1107-0528			M20		60	210									
			M20												
1107-0529			M20					20,08	4,103						

Таблица 2

Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1	Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1	Обозначение деталей					
								Обозначение матрицы	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1		
1107-0501	1107-0501/001	1107-0501/002		1107-0516	1107-0516/001	1107-0516/002	1107-0515/003						
1107-0502	1107-0502/001	1107-0502/002		1107-0517	1107-0517/001	1107-0515/002	1107-0517/003						
1107-0503	1107-0503/001	1107-0501/002		1107-0518	1107-0518/001	1107-0516/002							
1107-0504	1107-0504/001	1107-0502/002		1107-0519	1107-0519/001	1107-0519/002	1107-0519/003						
1107-0505	1107-0505/001	1107-0505/002		1107-0520	1107-0520/001	1107-0520/002							
1107-0506	1107-0506/001	1107-0506/002		1107-0521	1107-0521/001	1107-0519/002	1107-0521/003						
1107-0507	1107-0507/001	1107-0507/002		1107-0522	1107-0522/001	1107-0520/002							
1107-0508	1107-0508/001	1107-0508/002		1107-0523	1107-0523/001	1107-0523/002	1107-0523/003						
1107-0509	1107-0509/001	1107-0507/002	1107-0509/003	1107-0524	1107-0524/001	1107-0524/002	1107-0523/003						
1107-0510	1107-0510/001	1107-0508/002		1107-0525	1107-0525/001	1107-0525/002	1107-0525/003						
1107-0511	1107-0511/001	1107-0511/002	1107-0511/003	1107-0526	1107-0526/001	1107-0526/002	1107-0525/003						
1107-0512	1107-0512/001	1107-0512/002		1107-0527	1107-0527/001	1107-0527/002	1107-0527/003						
1107-0513	1107-0513/001	1107-0511/002	1107-0513/003	1107-0528	1107-0528/001	1107-0528/002	1107-0528/003						
1107-0514	1107-0514/001	1107-0512/002		1107-0529	1107-0529/001	1107-0529/002	1107-0529/003						
1107-0515	1107-0515/001	1107-0515/002	1107-0515/003										

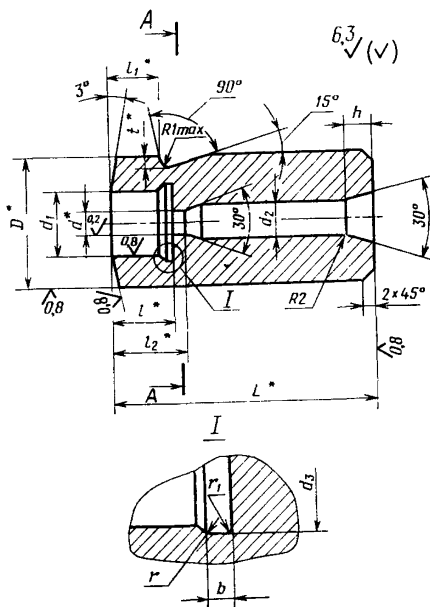
Пример условного обозначения матрицы размерами $d=3,93$ мм, $D=18$ мм, $L_1=50$ мм:

Матрица 1107-0502 ГОСТ 26396—84

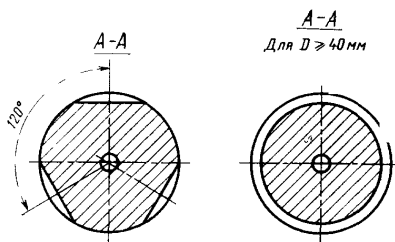
3. Допуск радиального биения поверхности диаметром d и торцевого биения поверхности B относительно поверхности A — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

4. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

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



* Размеры после сборки



Черт. 2

Пример условного обозначения корпуса размерами $d=3,93$ мм, $L=80$ мм, $D=22$ мм:

Корпус 1107-0504/001 ГОСТ 26396—84

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

5.2. Твердость — HRC₉ 42...46.

Таблица 3

Размеры в мм

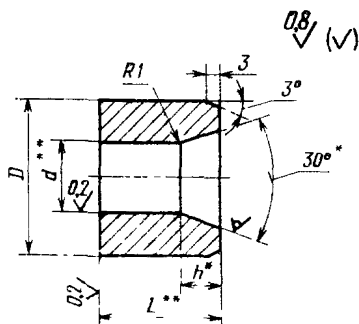
Обозначение корнса	Код ОКП	Номинальный диаметр резьбы	D	Поле доп., с/а			d ₂	d ₁	l	l ₁	l ₂	h	t	b	r	r ₁	Масса, кг, не более
				L	d	d' ₁											
				17	19	1,9											
1107-0501/001			18	50	3,33				18	17,20							0,084
1107-0502/001		M4			3,93	6				18,00							
1107-0503/00					3,33		9,45	12,5		17,20			1,0	0,3	0,2		0,216
1107-0504/001					3,93					18,00							
1107-0505/001		M5	22		4,38	7				18,30							0,211
1107-0506/001					4,83					19,00		3,5					0,210
1107-0507/00					5,23					21,30							
1107-0508/001		M6			5,83	8			18	22,00							0,195
1107-0509/001				80	5,23		13,43			21,30							
1107-0510/001			32		5,83					22,00							0,461
1107-0511/001					7,05			15,5		23,25							
1107-0512/001		M8			7,85		17,41			24,10							0,442
1107-0513/001					7,05					23,25							0,727
1107-0514/001			40		7,85					24,10							0,726
1107-0515/001		M10			8,85	11	23,38	19,5		23,25							0,678

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Кот. ОКП	Диаметр r_{2011}	Полое допуска				d_2	d_1	l	l_1	l_2	h	t	b	r	r_1	Масса кг, не более
			D	L	d	d_1											
1107-0516/001		M10	10	83	9,85	23,38	11	19,5	18	30,35		1,0				0,6	
1107-0517/001					8,85					21,25						1,122	
1107-0518/001			45		0,85				28	30,35	8					1,121	
1107-0519/001					10,71					33,3						1,016	
1107-0520/001					11,85	23,37	13	21,5		31,50						1,074	
1107-0521/001					10,77					33,35						1,737	
1107-0522/001					11,85					34,50						1,757	
1107-0523/001					12,55	29,35	15	24,5		38,50						1,699	
1107-0524/001			53	103	13,65					39,50			3,0			1,697	
1107-0525/001					14,55					43,50	10					1,628	
1107-0526/001					15,85	31,34	18	27,5	45	45,00						1,625	
1107-0527/001					13,28					45,50						1,839	
1107-0528/001			60		18,08	35,32	23	27,5		49,50						1,781	
1107-0529/001					20,08	39,30		31,5		53,50						1,707	

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



* Размеры для справок

** Размеры после сборки

Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>h</i> , не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84
	Поле допуска					
	H9	h7				
1107-0501/002	3,33	9,5	13,5	7	0,0087	1010-1728
1107-0502/002	3,93				0,0082	1010-1731
1107-0505/002	4,38				0,0078	1010-1732
1107-0506/002	4,83				0,0074	1010-1733
1107-0507/002	5,23	13,5	15,5	5	0,0266	1010-1734
1107-0508/002	5,83				0,0253	1010-1735
1107-0511/002	7,05	17,5	19,5	5	0,0440	1010-1737
1107-0512/002	7,85				0,0417	1010-1738
1107-0515/002	8,85	23,5	19,5	5	0,1018	1010-1742
1107-0516/002	9,85				0,0976	1010-1744

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

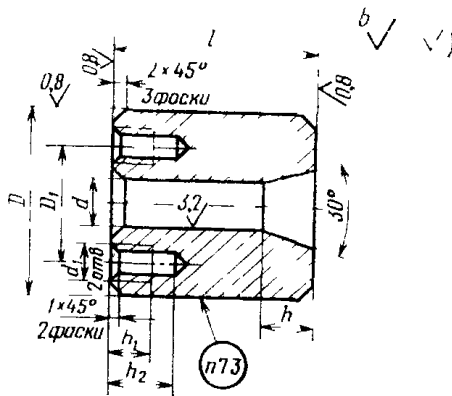
Обозначение вставки	d	D	L	h , не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84
	Поле допуска					
	H9	h7				
1107-0519/002	10,77	26,5	21,5	5	0,1384	1010-1746
1107-0520/002	11,85				0,1325	1010-1748
1107-0523/002	12,55	29,5	24,5	9	0,1864	1010-1749
1107-0524/002	13,65				0,1781	1010-1751
1107-0525/002	14,55	31,5	27,5	10	0,2267	1010-1752
1107-0526/002	15,85				0,2141	1010-1753
1107-0527/002	16,28				0,2096	
1107-0528/002	18,08				35,5	29,5
1107-0529/002	20,10	39,5	31,5		0,3862	1010-1755

Пример условного обозначения вставки диаметром $d=3,33$ мм:

Вставка 1107-0501/002 ГОСТ 26396—84

6.1. Материал ВК20, ВК20-КС — по ГОСТ 3882—74.

7. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



Черт. 4

Размеры в мм

Обозначение плитки	D (поле допуска 17)	D_1	L (поле допуска h6)	d	d_1	h_1	h_2	h	Масса, кг, не более
1107-0509/003	32	20	20	8	M4	6	9,5	10	0,114
1107-0511/003				9					0,111
1107-0513/003	40	25	45						0,414
1107-0515/003				11				15	0,396
1107-0517/003	45	28	60						0,690
1107-0519/003				13	M6	9	15,0	20	0,661
1107-0521/003				16					1,803
1107-0523/003	56	36	100						1,746
1107-0525/003				19					1,677
1107-С527/003	60	42	110	24					2,010

Пример условного обозначения плитки размера-
ми $d=8$ мм, $D=32$ мм:

Плитка 1107-0509/003 ГОСТ 26396—84

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

7.2. Твердость HRC_s 59...60.

7.3. Маркировать обозначение плитки.

Изменение № 1 ГОСТ 26396—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Матрицы для отрезки заготовок болтов. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.12.89 № 4079

Дата введения 01.01.91

Таблица 1. Заменить ссылку: ГОСТ 7705—70 на ГОСТ 7805—70.

Чертеж 2. Заменить размер: L^* на L .

Пункт 7.2. Заменить значение твердости: HRC_э 59...60 на 59...62 HRC_э.

(ИУС № 4 1990 г.)