

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

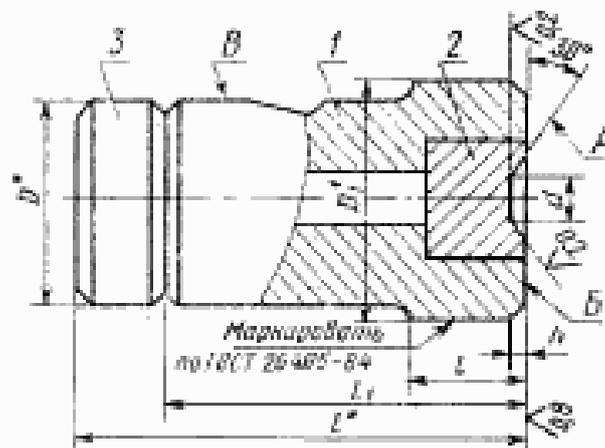
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применение	Наготовляемые болты		D	D ₁	d	L	L ₁	A	l		
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								Поле допуска	
												—	IT7
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	38	45	9,0		77	0,9	25		
1135-0212			M10	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	50			110			38		
1135-0213					65	70	15,3	122	82	1,5	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	140	105	2,1	28		

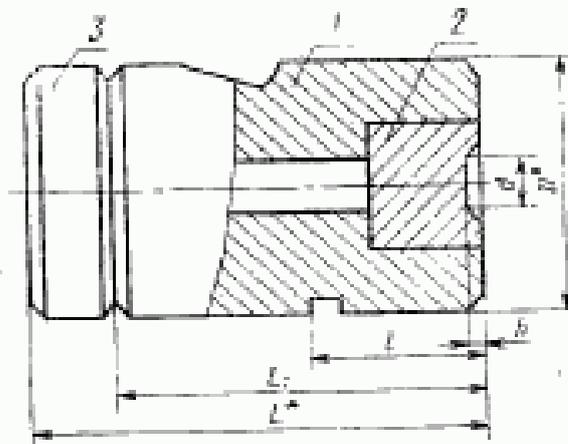
Пример условного обозначения пуансона размерами $D=50$ мм, $d=15,3$ мм, $L_1=82$ мм, $L=110$ мм:

Пуансон 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	1,940
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

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы	Изготавливаемые болты		d	L	L ₁	h	t
				Обозначение стандарта	D					
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			
1135-0207			110	38						
1135-0208			ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	65	11,7	—	110	1,1	20	
1135-0209		M10	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70		12,6	—		1,2		
1135-0210					122	38				
1135-0211			ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70	70	15,3	—	105	1,5	28	
1135-0214		M12	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		17,1	140		1,7		
1135-0216		M14	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70		19,8	—		1,9		
1135-0217		M14	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	95	21,6	170	2,1			
		M16	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70							
1135-0219		M18	ГОСТ 7796—70							

Продолжение табл. 3

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	24,8	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		

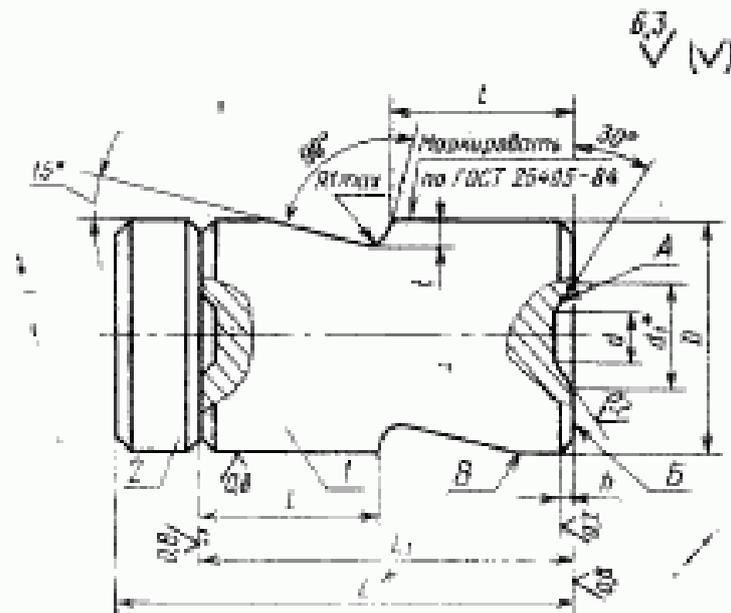
Пример условного обозначения пуансона размерами $D = 50$ мм, $d = 10,8$ мм, $L_1 = 82$ мм, $L = 110$ мм:

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	—	1,306
1135-0209	1135-0207/001			1,503
1135-0210	1135-0211/001	1135-0210/002	1135-0207/003	1,502
1135-0211		1135-0211/003	3,200	
1135-0214	1135-0214/001	1135-0212/002	1135-0214/003	4,311
1135-0216		1135-0215/002		4,309
1135-0217		1135-0217/002		4,305
1135-0219	1135-0219/001	1135-0218/002	1135-0219/003	7,998
1135-0220	1135-0220/001	1135-0220/002		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 Б

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы	Наготовленные болты		D		d		d ₁	L	L ₁		f	M	r	Обозначение деталей	Поля 2 Пуансона Код. 1	Поля 1 Пуансона Код. 1	Масса, кг, не более
				Обозначение стандарта	Степень допуска	Н7	Н7	Поле допуска	h9											
				h7	Н7	h9														
1135-0222			M4	ГОСТ 7805--70	25	6,3	8,4	48	23	0,6							1135-0222/001		0,094	
1135-0223			M5	ГОСТ 7805--70, ГОСТ 7798--70,	36	7,2	9,6	77	43	0,7							1135-0223/001		0,217	
1135-0224			M6	ГОСТ 7811--70, ГОСТ 7795--70, ГОСТ 7808--70, ГОСТ 7796--70		9,0	12,0			0,9				4			1135-0224/001			
1135-0225			M6	ГОСТ 7811--70, ГОСТ 7795--70, ГОСТ 7808--70, ГОСТ 7796--70													1135-0225/001			
1135-0226			M6	ГОСТ 7811--70, ГОСТ 7795--70, ГОСТ 7808--70, ГОСТ 7796--70													1135-0226/001			
1135-0227			M6	ГОСТ 7811--70, ГОСТ 7795--70, ГОСТ 7808--70, ГОСТ 7796--70													1135-0227/001		0,322	
1135-0228			M6	ГОСТ 7811--70, ГОСТ 7795--70, ГОСТ 7808--70, ГОСТ 7796--70													1135-0228/001	1135-0207/003	0,513	
1135-0229			M10	ГОСТ 7805--70, ГОСТ 7798--70													1135-0229/001		0,322	
1135-0230			M10	ГОСТ 7805--70, ГОСТ 7798--70													1135-0230/001	1135-0207/003	0,519	
1135-0231			M10	ГОСТ 7811--70, ГОСТ 7795--70, ГОСТ 7808--70, ГОСТ 7796--70													1135-0231/001			
1135-0232			M10	ГОСТ 7811--70, ГОСТ 7795--70, ГОСТ 7808--70, ГОСТ 7796--70													1135-0232/001	1135-0211/003	1,457	

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

Обозначение пуансона	Код ОКП	Пряминность	Материалы болты		D	d		L	L ₁		f	h	t	Поз. 1 Пуансон. Код. 1	Поз. 2 Плунжа Код. 1	Масса, кг, не более
			Диаметр болта	Обозначение стандарта		Поле допуска			Поле допуска на	H7						
						17	H7									
1135-0233			M10	ГОСТ 7806—70,	50	15,3	20,4	110	62	52	1,5			1135-0233/001	1135-0207/003	0,519
				ГОСТ 7798—70	65			122	1,5							
1135-0234			M12	ГОСТ 7811—70,	70			140	105	45				1135-0235/001	1135-0214/003	1,627
				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70	65			122	60							
1135-0236			M11	ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	65	17,1	22,8		82	60				1135-0237/001		
				ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70	70											
1135-0238			M10	ГОСТ 7806—70, ГОСТ 7798—70	70	19,8	26,4	140	105	45	1,9			1135-0238/001		
				ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70	70			19,8	26,4							
1135-0239				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70		21,0	28,8			2,1						

Продолжение табл. 5

Размеры в мм										Марка, ст. по ГОСТ		
Обозначение пуансона	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты Диаметр резьбы	D		d ₁		L, L ₁			r	
				Поле допуска	IT	Поле допуска	IT	Поле допуска	IT			
1135-0240			M18	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70	21,6	H7	28,8	170	105	2,1	1135-0240/001	Поз. 2 Панча Кол. 1
				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	95	24,3	32,4	10	2,3	1135-0219/003		
1135-0241			M20	ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7796—70	27,0	H7	35,0	170	105	2,6	1135-0241/001	Обозначение деталей
				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	95	24,3	32,4	10	2,3	1135-0242/001		
1135-0242				ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7798—70	27,0	H7	35,0	170	105	2,6	1135-0242/001	

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 — HRC, 54...56.

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

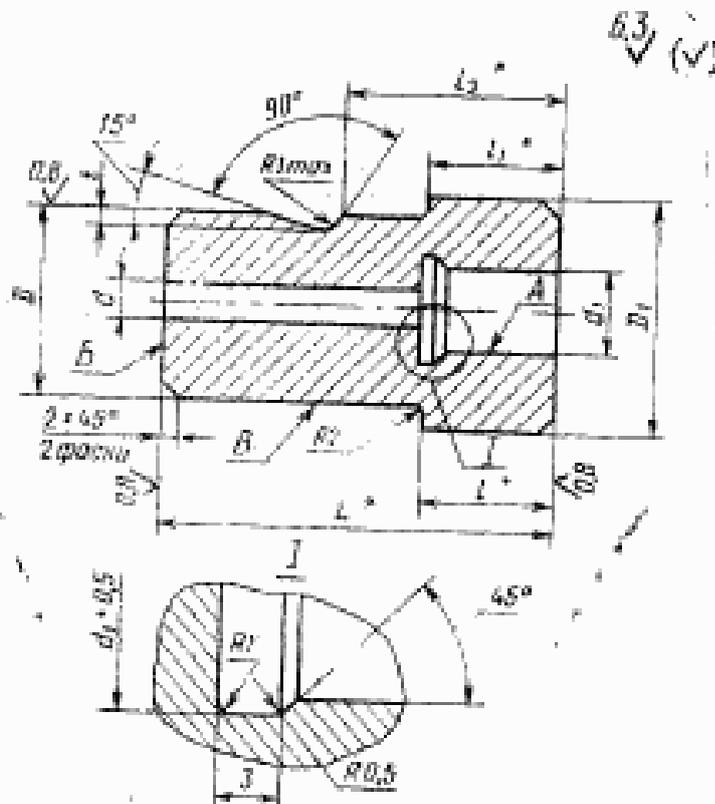
6. Технические требования — по ГОСТ 26405—84

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

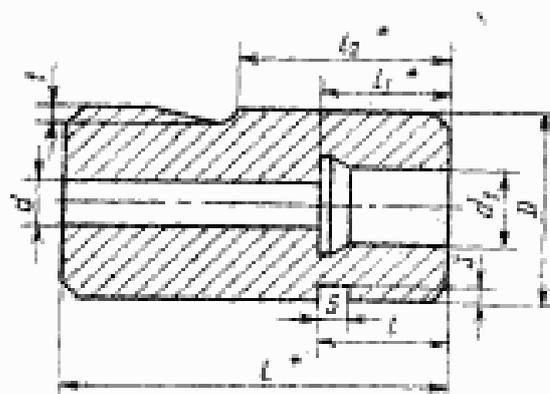
Размеры в мм

Обозначение корпуса	D		D ₁	d	d ₁ (поле допуска Н7)	l	l ₁	l ₂	t	Масса, кг, не более
	Лом допуска									
	h7	h9								
1135-0201/001	25	48	32	6	15,42	10	19	29	4	0,198
1135-0203/001	36	77	45	8	21,39	25	24	43	6	0,635
1135-0212/001	50	82	70	8	24,32	38	24	52	6	2,107
1135-0213/001	65	105	90	10	44,27	35	24	60	6	2,945
1135-0218/001	70	105	90	10	44,27	28	24	45	6	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	l	Масса, кг, не более
	Поле допуска								
	IT	h9							
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	1,179
1135-0207/001	70	105				10	34,32	28	24
1135-0211/001			95	105	12		44,27		28
1135-0214/001	95	105				12	49,25	28	
1135-0219/001			95	105	12		49,25		28
1135-0220/001	95	105				12	49,25	28	
1135-0221/001			95	105	12		49,25		28

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

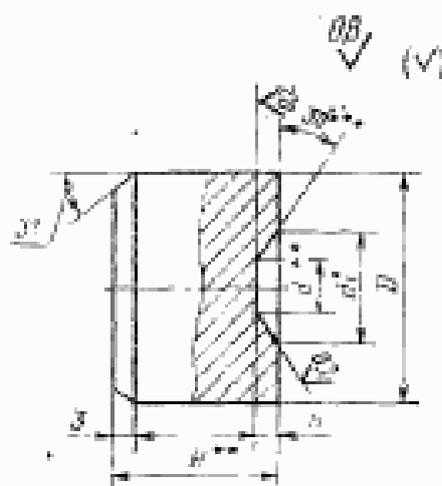
Корпус 1135-0202/001 ГОСТ 26401—84

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

7.2. Твердость — HRC₂ 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

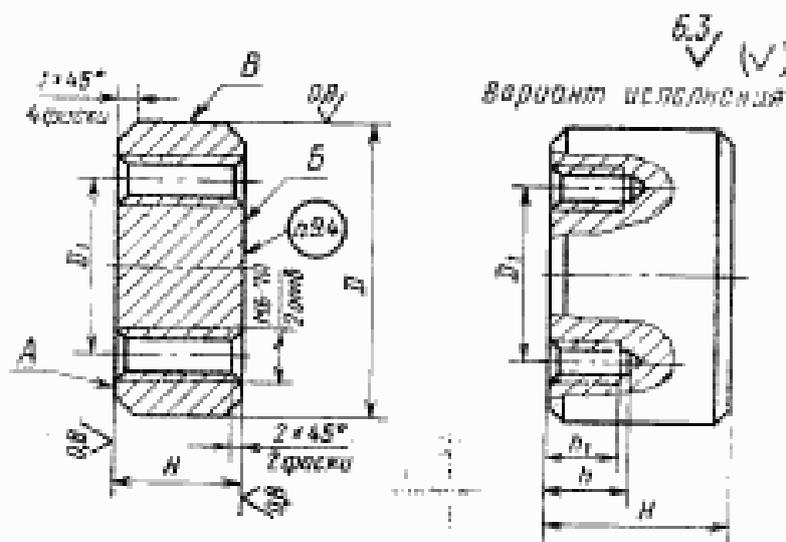
Таблица 8

Размеры в мм

Обозначение вставки	D (поле допус- ка в7)	M	d (поле допус- ка в7)	d ₁	h	Обозначение вставки-заго- товки по ГОСТ 10284—81	Марка стали по ГОСТ 3802—74	Масса, кг, не более
1135-0201/002	15,5	19	6,3	8,4	0,6	1010-1701	ВК20	0,052
1135-0203/002	21,5		7,2	9,6	0,7	1010-1702		0,100
1135-0204/002	24,5		9,0	12,0	0,9	1010-1703		0,079
1135-0206/002		10,8	14,4	1,0	1010-1705	0,129		
1135-0208/002	31,5	24	11,7	15,6	1,1	1010-1706	ВК25	0,128
1135-0210/002			12,6	16,8	1,2	1010-1707		0,317
1135-0212/002	44,5	29	15,3	20,4	1,5	1010-1708	ВК25	0,315
1135-0215/002			17,1	22,8	1,7	1010-1709		0,312
1135-0217/002			19,8	26,4	1,9	1010-1711		0,522
1135-0218/002	49,5	29	21,6 ^a	28,8	2,1	1010-1712	ВК25	0,601
1135-0220/002			24,3	35,4	2,3	1010-1713		0,744
1135-0221/002	49,5	29	27,0	39,0	2,6	1010-1714		

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	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>D</i> ₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	17	h6				
1135-0207/003	50	28	30	—	—	0,197
1135-0211/003	65	40	40	15,0	9	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 — HRC_c 59...62.

9.3. Допуск торцевого биения поверхностей *A* и *B* относительно поверхности *B* — 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 R_a 0,8 и заменить расположение выносной линии размера t_1^* , как указано на чертеже:

(Продолжение см. с. 98)

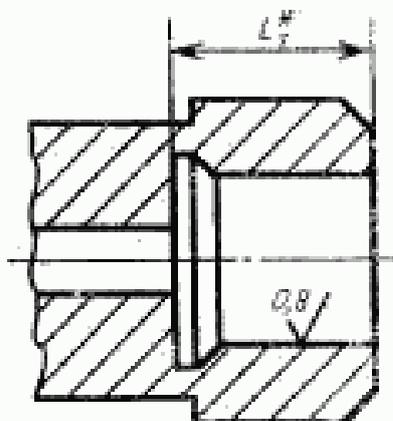


Таблица 7. Назначение графы d_1 , дополнить словами: «поле допуска Н7».

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 b . 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.)