

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

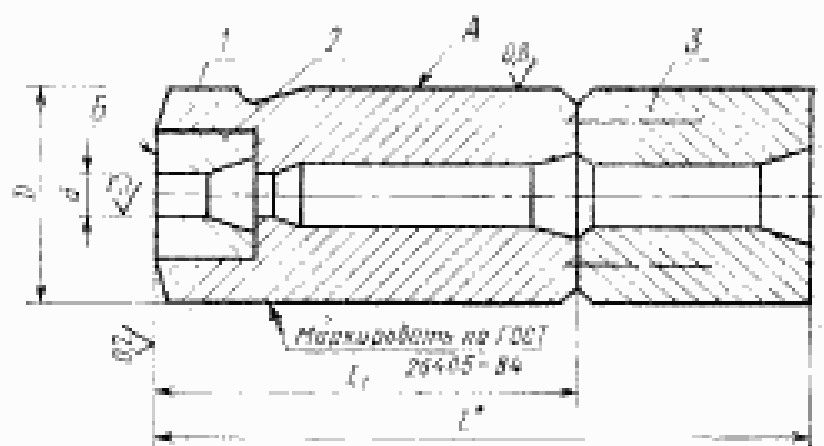
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	L	L ₁	d	Масса, кг, не более	
			Номинал. диаметр резьбы	Обозначение стандарта						
					Поле допуска					
					H7	—	H9	H9		
1107-0501		4*	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	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7705—70, ГОСТ 7808—70	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		40	125		8,85	1,1758	
1107-0516								9,85	1,1706	
1107-0517					45	160	100	8,85	1,9138	
1107-0518								9,85	1,9086	
1107-0519			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70				10,77	1,8754	

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применимость	Изготавливаемые болты		D	L	L ₁	d	Масса, кг, не более
			Номинал. диаметр резьбы	Обозначение стандарта					
					Поле допуска				
					H7	—	h9	H9	
1107-0520			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	45	160	100	11,85	1,858
1107-0521				10,77				3,700	
1107-0522				11,85				3,692	
1107-0523				12,55				3,631	
1107-0524			M14	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	56	200	100	13,65	3,621
1107-0525								14,55	3,532
1107-0526			M16					15,85	3,516
1107-0527			M18					16,28	4,058
			M18	18,08	4,082				
1107-0528			M20		60	210			
1107-0529			M20					20,08	4,103

Таблица 2

Обозначение матрицы	Обозначение деталей			Обозначение матрицы	Обозначение деталей		
	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Вставка Код. 1	Поз. 3 Пластина Код. 1		Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Вставка Код. 1	Поз. 3 Пластина Код. 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	1107-0509/003	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		1107-0524	1107-0524/001	1107-0524/002	
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	1107-0513/003	1107-0526	1107-0526/001	1107-0526/002	
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		1107-0528	1107-0528/001	1107-0528/002	
1107-0514	1107-0514/001	1107-0512/002		1107-0529	1107-0529/001	1107-0529/002	
1107-0515	1107-0515/001	1107-0515/002					

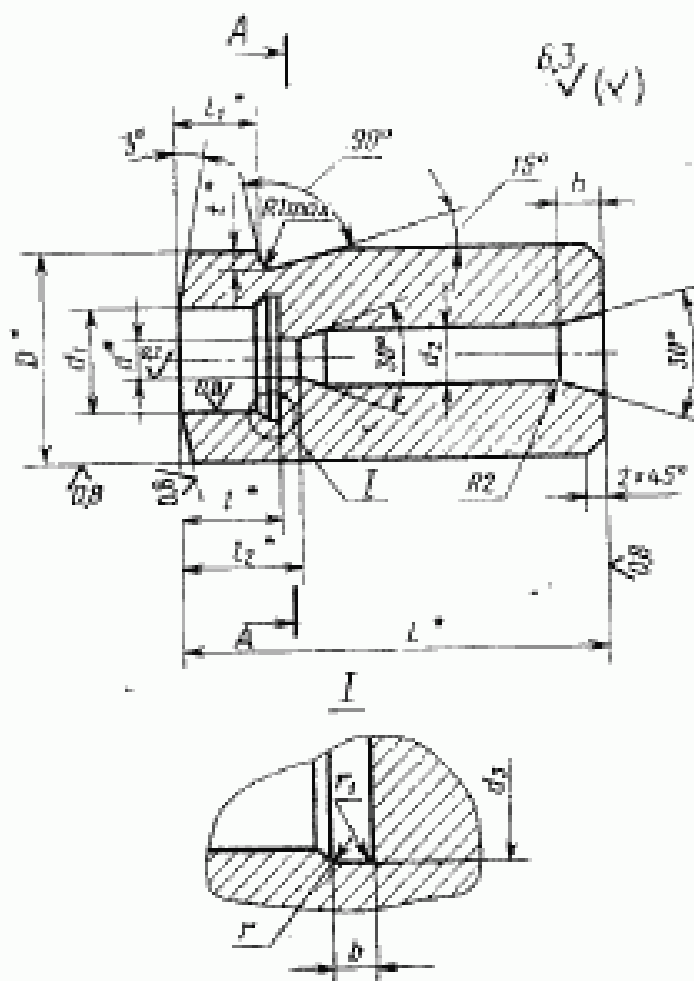
Пример условного обозначения матрицы размера-
ми $d=3,93$ мм, $D=18$ мм, $L_1=50$ мм:

Матрица 1107-0502 ГОСТ 26396—84

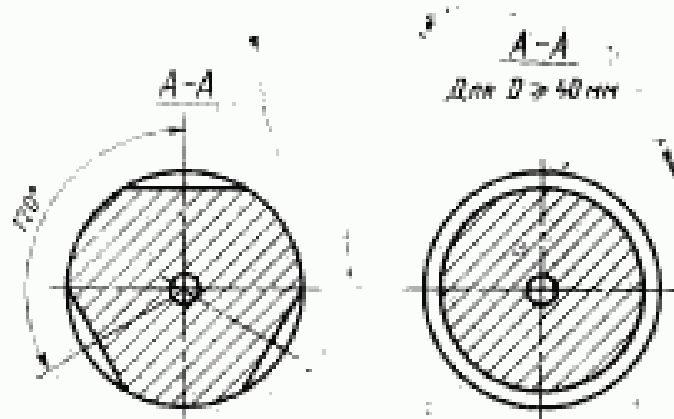
3. Допуск радиального биения поверхности диаметром d и торцевого биения поверхности B относительно поверхности A — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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 — HRC, 42...46.

Таблица 3

Размеры в мм

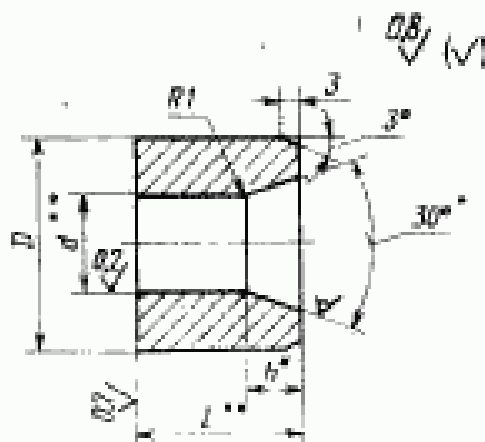
Обозначение корпуса	Код ОКП	Номинальный диаметр резьбы	D	L		d	d ₁	d ₂		l	l ₁	l ₂	h	t	b	r	r ₁	Масса, кг, не более
				17	19			119	117									
						18	50			3,33 3,93 3,33 3,93 4,38 4,83 5,23 5,83 5,23 5,83 7,05 7,83 7,05 7,85 8,85	9,45	6 7 8 8 9 13,43 13,90 15,5	9,81 12,5	18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18	17,20 18,00 17,20 18,00 18,30 19,00 21,30 22,00 21,30 22,00 23,25 24,10 23,25 24,10 23,25	8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8	3,5 3,5 3,5 3,5 3,5 3,5 3,5 3,5 3,5 3,5 3,5 3,5 3,5 3,5	
11107-0501/001		M4	18	50	3,33	9,45	6	9,81	12,5	18	17,20	8	3,5	1,0	0,3	0,2	0,216	
11107-0502/001			3,93	18,00														
11107-0503/001			3,33	17,20														
11107-0504/001			3,93	18,00														
11107-0505/001		M5	22	80	4,38	13,43	7	13,90	15,5	18	18,30	8	3,5	1,0	0,3	0,2	0,211	
11107-0506/001			4,83		19,00													
11107-0507/001			5,23		21,30													
11107-0508/001			5,83		22,00													
11107-0509/001		M6	22	80	5,23	13,43	8	13,90	15,5	18	21,30	8	3,5	1,0	0,3	0,2	0,195	
11107-0510/001					5,83						22,00							
11107-0511/001					7,05						23,25							
11107-0512/001					7,83						24,10							
11107-0513/001		M8	40	80	7,05	17,41	9	17,90	19,5	18	23,25	8	3,5	1,0	0,3	0,2	0,727	
11107-0514/001					7,85						24,10							
11107-0515/001					8,85						23,25							
11107-0516/001					8,85						23,25							

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Код ОКП	Полный диаметр резьбы	D	L	d			d ₂	d ₃	l	l ₁	l ₂	k	t	b	r	r ₁	Материал, ст., не более
					d	d ₁												
						109	119											
11107-0516/001		M10	40	83	9,85	23,38	11	23,60	19,5		18	30,35		1,0				0,677
11107-0517/001					8,85							27,25						1,122
11107-0518/001			45		9,85						28	30,35	8	3,0				1,121
11107-0519/001					10,77							33,35						1,076
11107-0520/001		M12			11,85	23,37		13	36,90	21,5		34,50						1,074
11107-0521/001					10,77							33,35						1,753
11107-0522/001					11,85							34,50						1,757
11107-0523/001		M14	53	103	12,55	29,35		15	29,90	24,5		38,50			3,0	1,0	0,5	1,699
11107-0524/001					13,65							39,50						1,697
11107-0525/001		M16			14,55							43,50	10	8,0				1,628
11107-0526/001					15,85	31,34		18	31,80	27,5	45	45,00						1,625
11107-0527/001		M18			16,98							45,50						1,839
11107-0528/001		M18 M20	60		18,08	35,32		23	35,80	27,5		49,50						1,781
11107-0529/001		M20			20,08	39,30			39,80	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 вставок	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>h</i> , не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-заго- товок 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				0,0376	1010-1744

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

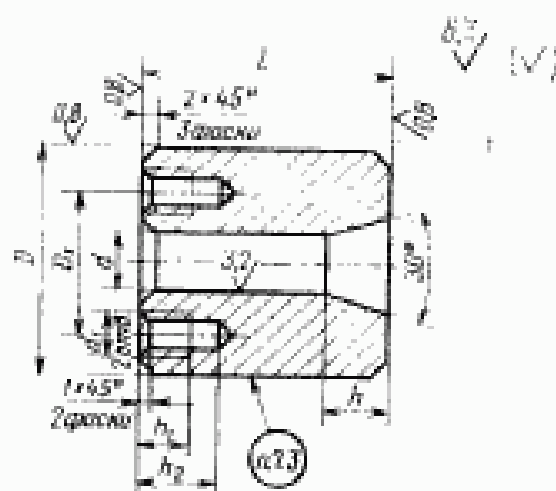
Обозначение вставки	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>h</i> , не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-загото- вок по ГОСТ 10284—84
	Поле допуска					
	H9	h7				
1107-0519/002	10,77	26,5	21,5	5	0,1384	1010-1746
1107-0520/002	11,85				0,1325	1010-1748
1107-0523/002	12,55	29,5	24,5	9	0,1864	1010-1749
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

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение плитки	D (поле допус- ка 17)	D_1	L (поле допус- ка 16)	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	11				15	0,414
1107-0515/003								0,396	
1107-0517/003	45	28	60	13	M6	9	15,0	20	0,690
1107-0519/003									0,661
1107-0521/003	56	36	100	16					1,803
1107-0523/003				19					1,746
1107-0525/003									1,677
1107-0527/003	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, 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_a 59...60 на 59...62 HRC_a.
(ИУС № 4 1990 г.)
