

Инструмент для холоднштамповочных автоматов

**ПУАНСОНЫ ТРЕТЬЕГО ПЕРЕХОДА**

Конструкция и размеры

Tools for cold-forming machines.  
3rd station punches.  
Construction and dimensions**ГОСТ  
26514-85**

ОКП 39 6329

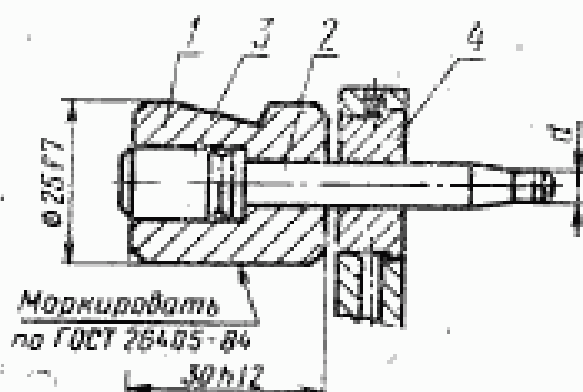
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 964 срок введения установлен

с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны третьего 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 1135-0801/001 (кол. 1); 2—пуансон по табл. 1; 3—упор 1135-0801/003 (кол. 1); 4—штука съемная 1135-0801/004 (кол. 1)

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



8 - Зак. 1288

225

Размеры, мм

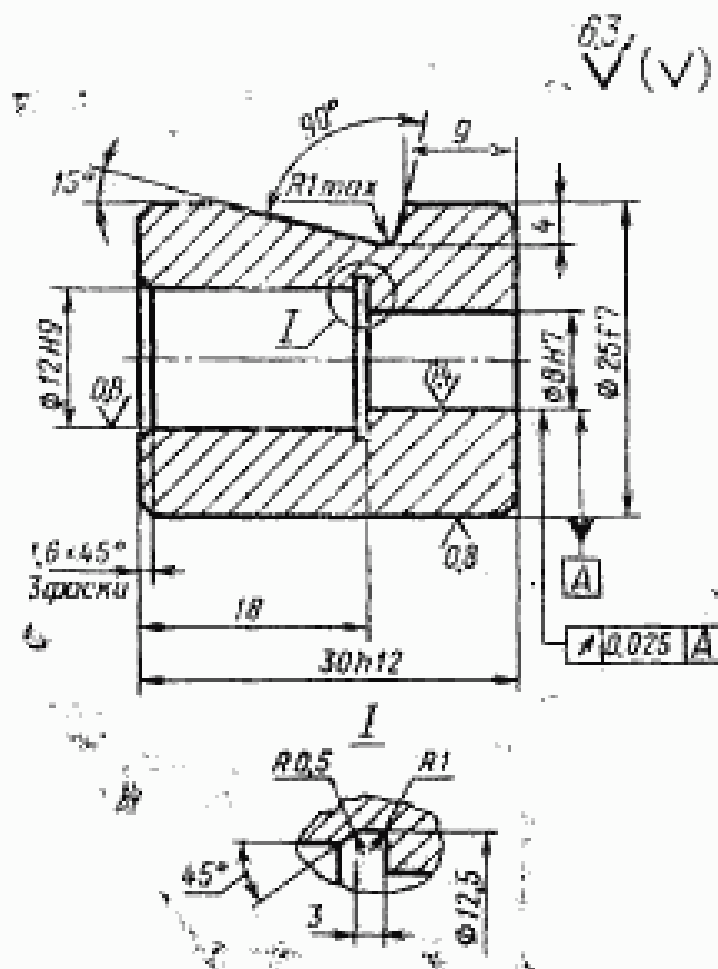
Обозначение пуансона	Применяемость	Изготавливаемая гайка		d (поле допуска Н7)	Поэ. 2 Пуансон Код. 1	Масса, кг, не более
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта			
1135-0801		M4	ГОСТ 5915—70, ГОСТ 5927—70, ГОСТ 5929—70	3,42	1135-0801/002	0,155
1135-0802		M5		4,33	1135-0802/002	0,157

Пример условного обозначения пуансона размером  $d=3,42$  мм:

*Пуансон 1135-0801 ГОСТ 26514—85*

2.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

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



Черт. 2

Масса — 0,0949 кг

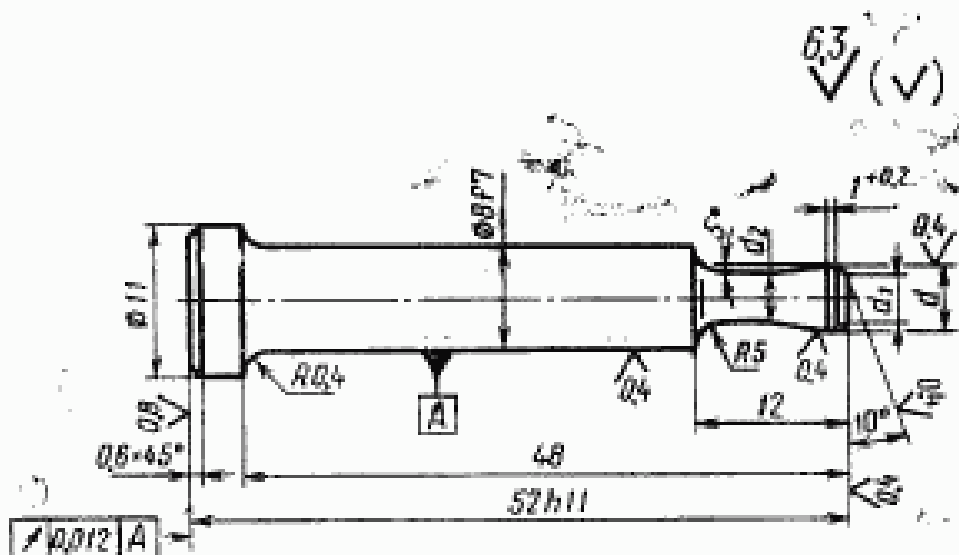
Условное обозначение корпуса:

*Корпус 1135-0801/001 ГОСТ 26514—85*

3.1. Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

3.2. Твердость 42...46,5 HRC.

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



Черт. 3

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение пуансона	$d$ (поле допусков H7)	$d_1$	$d_2$	Масса, кг, не более
1135-0801/002	3,42	2,42	3,12	0,018
1135-0802/002	4,33	3,33	4,03	0,020

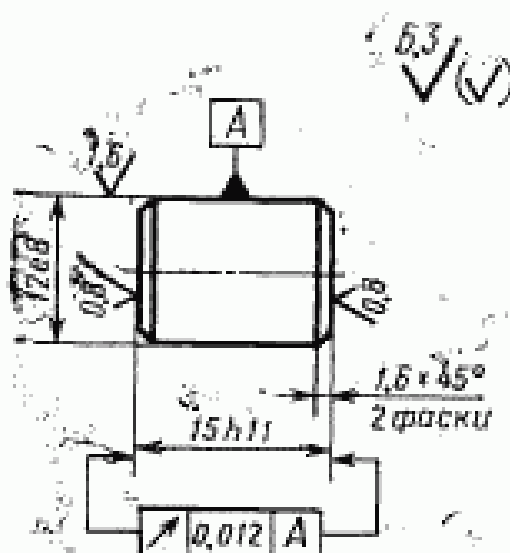
Пример условного обозначения пуансона размером  $d=3,42$  мм:

*Пуансон 1135-0801/002 ГОСТ 26514—85*

4.1. Материал — сталь P6M5 ГОСТ 19265—73.

4.2. Твердость 64...66 HRC

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



Масса — 0,013 кг

Черт. 4

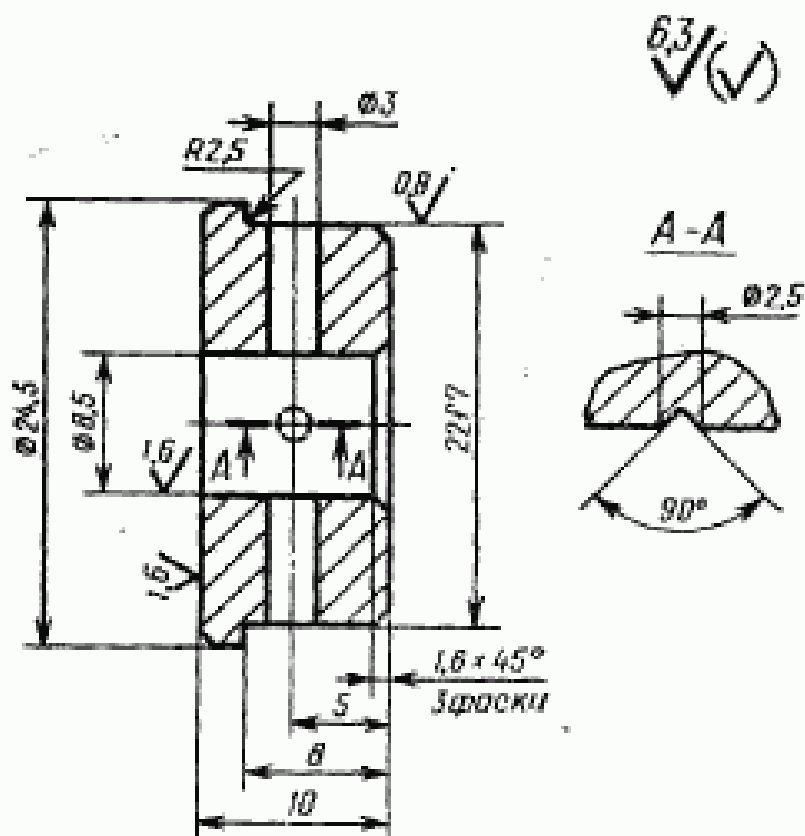
Условное обозначение упора:

*Упор 1135-0801/003 ГОСТ 26514—85*

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

5.2. Твердость 59...63 HRC.

6. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 5.



Масса — 0,0322 кг

Черт. 5

Условное обозначение втулки

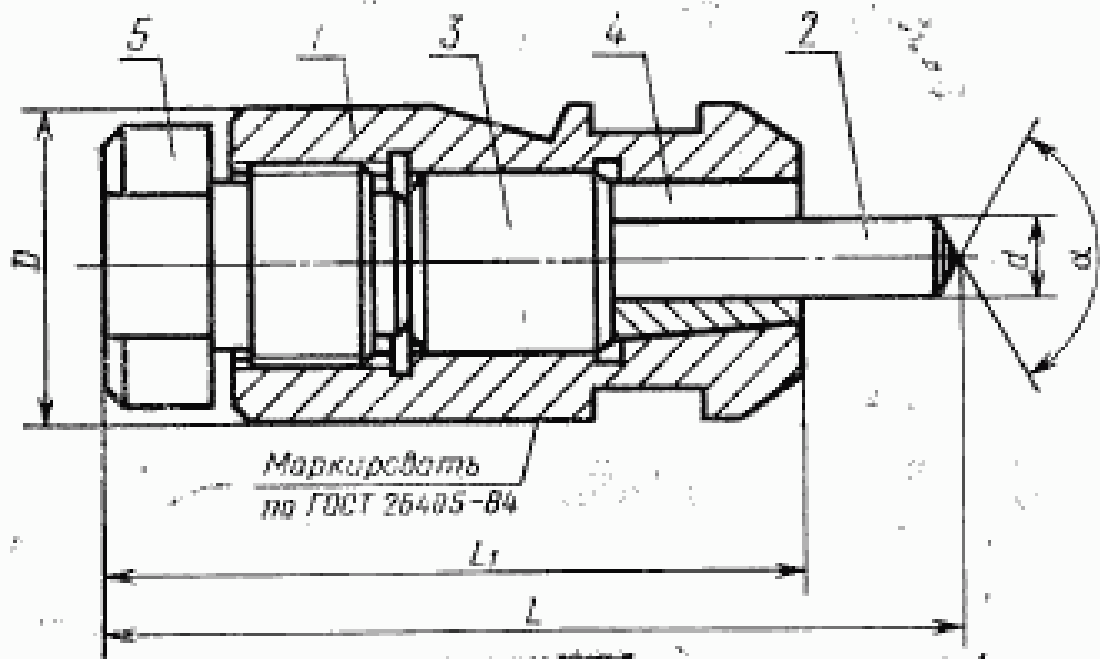
*Втулка 1135-0801/004 ГОСТ 26514—85*

6.1. Материал — сталь У10А ГОСТ 1435—74.

6.2. Твердость 59...60 HRC.

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

Тип I



Черт. 6

Размеры, мм

Таблица 3

Обозначение пуансона	Применяемость	Изготавливаемая гайка		D		L	L <sub>1</sub>	α
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				f7	d11			
1135-0803		M6	ГОСТ 5915—70	40	9,5	114	90	150°
1135-0804			ГОСТ 5927—70		9,6			170°
1135-0805			ГОСТ 5929—70					
1135-0806		M8	ГОСТ 2524—70	50	11,6	134	110	150°
1135-0807			ГОСТ 5915—70		12,4			
1135-0808			ГОСТ 5927—70		12,6			
1135-0809			ГОСТ 5929—70					
1135-0810		M10	ГОСТ 2524—70	60	13,6	150	120	150°
1135-0811			ГОСТ 5915—70		16,4			
1135-0812			ГОСТ 5927—70					
1135-0813			ГОСТ 5929—70		16,6			
1135-0814			ГОСТ 2524—70					
1135-0815	M12	ГОСТ 5915—70	70	18,3	168	130	150	

Продолжение табл. 3

## Размеры, мм

Обозначение пуансона	Принадлежность	Изготавливаемая гайка		D		L	L <sub>1</sub>	α
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				H	h11			
1135-0816		M12	ГОСТ 5927—70	70	18,5	168	130	150°
1135-0817	ГОСТ 5929—70		18,6		170°			
1135-0818		M1	ГОСТ 2524—70	80	18,4	193	150	150°
1135-0819	ГОСТ 5915—70		21,3		150°			
1135-0820	ГОСТ 5927—70		21,5		170°			
1135-0821	ГОСТ 5929—70							
1135-0822	ГОСТ 2524—70	M16		23,3			150°	
1135-0823	ГОСТ 5915—70							
1135-0824	ГОСТ 5927—70							
1135-0825	ГОСТ 5929—70							
1135-0826	ГОСТ 2524—70	M18		26,3			150°	
1135-0827	ГОСТ 5915—70							
1135-0828	ГОСТ 5927—70							
1135-0829	ГОСТ 5929—70							
1135-0830	ГОСТ 2524—70	M20		29,3			150°	
1135-0831	ГОСТ 5915—70							
1135-0832	ГОСТ 5927—70							
1135-0833	ГОСТ 5929—70							

Таблица 4

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Пуансон Код. 1	Поз. 3 Упор Код. 1	Поз. 4 Шпала Код. 1	Поз. 5 Пробка Код. 1	Масса, кг, не более
1135-0803	1135-0803/001	1135-0803/002	1135-0803/003	1135-0803/004	1135-0803/005	0,779
1135-0804		1135-0804/002		1135-0804/004		0,780
1135-0805		1135-0805/002		1135-0804/004		0,774
1135-0806	1135-0806/001	1135-0806/002	1135-0806/003	1135-0806/004	1135-0806/005	1,573
1135-0807		1135-0807/002		1135-0807/004		1,575
1135-0808		1135-0806/002		1135-0808/004		1,577
1135-0809	1135-0810/001	1135-0809/002	1135-0810/003	1135-0808/004	1135-0810/005	1,574
1135-0810		1135-0810/002		1135-0810/004		2,453
1135-0811		1135-0811/002		1135-0811/004		2,468
1135-0812	1135-0810/001	1135-0812/002	1135-0810/003	1135-0812/004	1135-0810/005	2,484
1135-0813		1135-0813/002				1135-0812/004



Продолжение табл. 4

Обозначение пуансона	Обозначение деталей					Масса, кг, не более
	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Пуансон Код. 1	Поз. 3 Упор Код. 1	Поз. 4 Шанг Код. 1	Поз. 5 Префа Код. 1	
1135-0814		1135-0814/002		1135-0814/004		3,985
1135-0815		1135-0815/002		1135-0815/004		3,852
1135-0816	1135-0814/001	1135-0816/002	1135-0814/003	1135-0816/004	1135-0814/005	4,000
1135-0817		1135-0817/002		1135-0817/004		4,002
1135-0818		1135-0818/002		1135-0818/004		5,675
1135-0819		1135-0819/002		1135-0819/004		5,703
1135-0820		1135-0820/002				5,735
1135-0821	1135-0818/001	1135-0821/002	1135-0818/003	1135-0820/004	1135-0818/005	5,696
1135-0822		1135-0822/002		1135-0823/004		5,703
1135-0823		1135-0823/002		1135-0823/004		5,724
1135-0824		1135-0824/002		1135-0824/004		5,727
1135-0825		1135-0825/002				5,715

Продолжение табл. 4

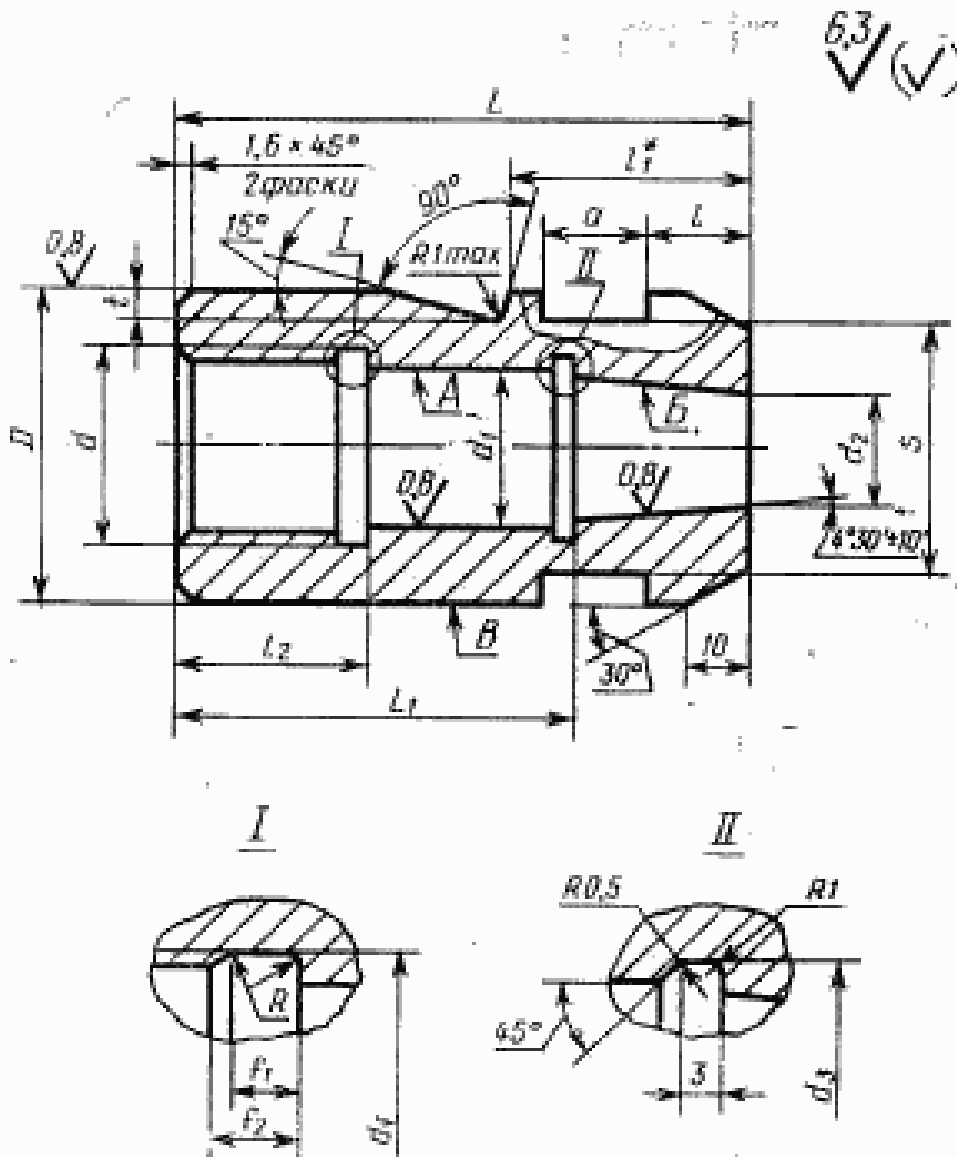
Обозначение пуансона	Пол. 1 Корпус Код. 1	Пол. 2 Пуансон Код. 1	Пол. 3 Упор Код. 1	Пол. 4 Цапфа Код. 1	Пол. 5 Пробка Код. 1	Масса, кг, не более
1135-0826		1135-0826/002		1135-0824/004		8,467
1135-0827		1135-0827/002		1135-0827/004		8,630
1135-0828		1135-0828/002				8,628
1135-0829	1135-0826/001	1135-0829/002	1135-0826/003	1135-0828/004	1135-0826/005	8,609
1135-0830		1135-0830/002				8,620
1135-0831		1135-0831/002		1135-0831/004		8,670
1135-0832		1135-0832/002				8,672
1135-0833		1135-0833/002		1135-0832/004		8,657

Пример условного обозначения пуансона размерами  $d=9,5$  мм,  $\alpha=150^\circ$ :

Пуансон 1135-0803 ГОСТ 26514—85

7.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

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



\* Размер определяется по заказу потребителя.

Черт. 7

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D	d	d <sub>1</sub>		L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	l	S	a	f <sub>1</sub>	f <sub>2</sub>	R	d <sub>f</sub>	d <sub>3</sub>	f	Масса, кг, не более
			d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>													
			Поле допуска														
	H9	H9															
1135-0803/001	40	M30×1,5	25	18	75	50	25	10	32	16				30,5	25,5	5	0,438
1135-0806/001	50	M33×1,5	30	22	90	63	30		41	18	6,0	7,80,75		33,5	30,5	6	0,813
1135-0810/001	60	M42×1,5	35	26	100 <sup>+</sup>	73	45		50	20			42,5	35,5		1,263	
1135-0814/001	70	M48×2	39	32	110	80		12	60	22				39,5	39,5	7	2,163
1135-0818/001	80	M48×2	45	36	130	100	55		70	25	9,0	10,3	1,00	48,5	45,5	11	3,338
1135-0826/001	90	M56×2	50	42	155	123	60		80	27			56,5	50,5	12	5,033	

Пример условного обозначения корпуса размером D=40 мм:

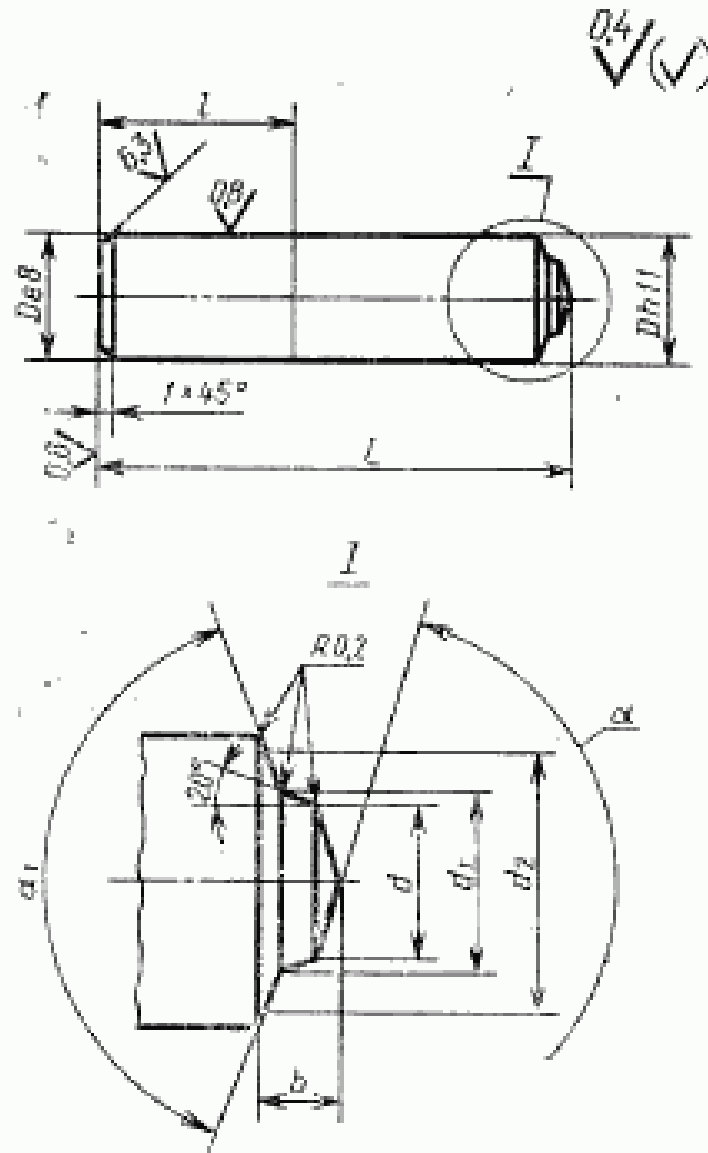
Корпус 1135-0803/001 ГОСТ 26514—85

8.1. Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

8.2. Твердость 42...46,5 HRC<sub>2</sub>.

8.3. Допуск радиального биения поверхностей А и Б относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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



Черт. 8

## Размеры, мм

Обозначение пуансона	$D^*$	$d$ (поле допуска h11)	$d_1$	$d_2$	$L$	$l$	$b$	$\alpha$	$\alpha_1$	Масса, кг, не более
1135-0803/002	9,5	5,05	5,35	9,34	52	28	1,64	150°	150°	0,029
1135-0804/002	9,6			9,48			1,00	170°	160°	0,030
1135-0805/002	11,6	6,83	7,65	11,43	54	30	2,55	150	150°	0,045
1135-0807/002				12,4			12,27			2,67
1135-0808/002	12,6	8,56	9,59	12,43	60	30	2,68	170°	160°	0,053
1135-0809/002	13,6			1,85			0,050			
1135-0810/002		16,4	10,37	11,61	13,43	71	33	3,07	150°	150°
1135-0811/002	16,4	16,27			3,46			0,099		
1135-0812/002	16,6	10,47	12,36	16,27	76	33	3,47	170°	160°	0,102
1135-0813/002				16,6			16,43			2,39
1135-0814/002	18,3	12,20	14,40	18,18	81	35	3,74	150°	150°	0,121
1135-0815/002	18,3			4,77			0,147			
1135-0816/002	18,5	14,34	17,93	18,37	76	33	4,80	170°	160°	0,150
1135-0817/002	18,6			3,58			0,151			
1135-0818/002	18,4	15,91	19,88	18,27	81	35	5,17	150°	150°	0,157
1135-0819/002	21,3			5,55			0,209			
1135-0820/002	21,5	14,20	16,76	21,08	76	33	5,57	170°	160°	0,213
1135-0821/002				21,5			4,16			0,204
1135-0822/002	23,3	14,34	17,93	23,08	81	35	6,02	150°	150°	0,211
1135-0823/002				23,3			7,54			0,248
1135-0824/002	23,5	15,91	19,88	23,67	76	33	7,56	170°	160°	0,253
1135-0825/002				23,5			6,02			0,241
1135-0826/002	26,3	15,91	19,88	26,08	81	35	8,05	150°	150°	0,275
1135-0827/002				26,3			8,42			0,345
1135-0828/002	26,5	15,91	19,88	26,27	81	35	8,45	170°	160°	0,346
1135-0829/002				26,5			6,72			0,327

Продолжение табл. 6

Размеры, мм

Обозначение пуансона	$D^*$	$d$ (поле допус- ка Б11)	$d_1$	$d_2$	$L$	$l$	$b$	$\alpha$	$\alpha_1$	Масса, кг, не более
1135-0830/002	26,5	17,93	22,41	26,77	81	35	9,08	150°	150°	0,338
1135-0831/002	29,3			29,08			9,45			0,421
1135-0832/002	29,5			29,27			9,48			0,426
1135-0833/002							7,55	170°	160°	0,411

\* Поле допуска см. черт. 8.

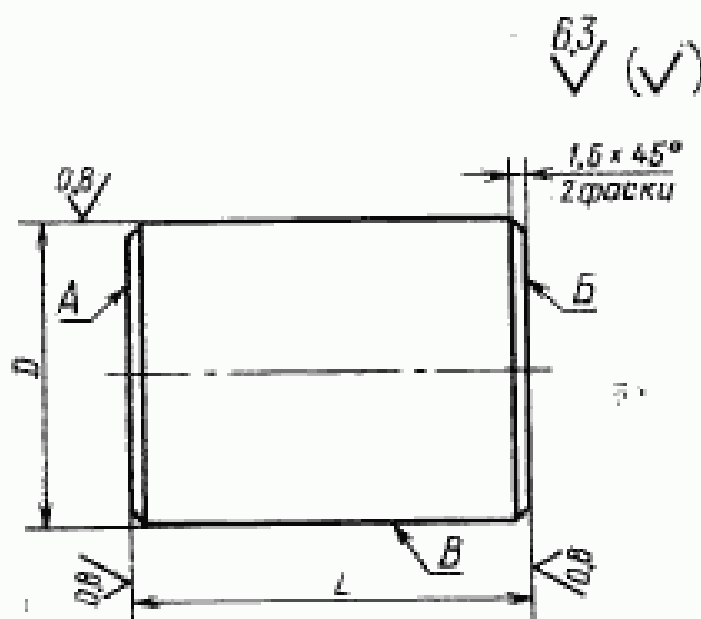
Пример условного обозначения пуансона размера-  
ми  $D=9,5$  мм,  $\alpha=150^\circ$ :

*Пуансон 1135-0803/002 ГОСТ 26514—85*

9.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

9.2. Твердость 64...66 HRC.

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



Черт. 9

Размеры, мм

Обозначение упора	Размеры, мм		Масса, кг, не более
	$D$	$L$	
	Поле допуска		
	$e8$	$h11$	
1135-0803/003	25	23	0,087
1135-0806/003	30	33	0,182
1135-0810/003	35	26	0,194
1135-0814/003	39	33	0,307
1135-0818/003	45	43	0,534
1135-0826/003	50	63	0,968

Пример условного обозначения упора размером  $D=25$  мм:

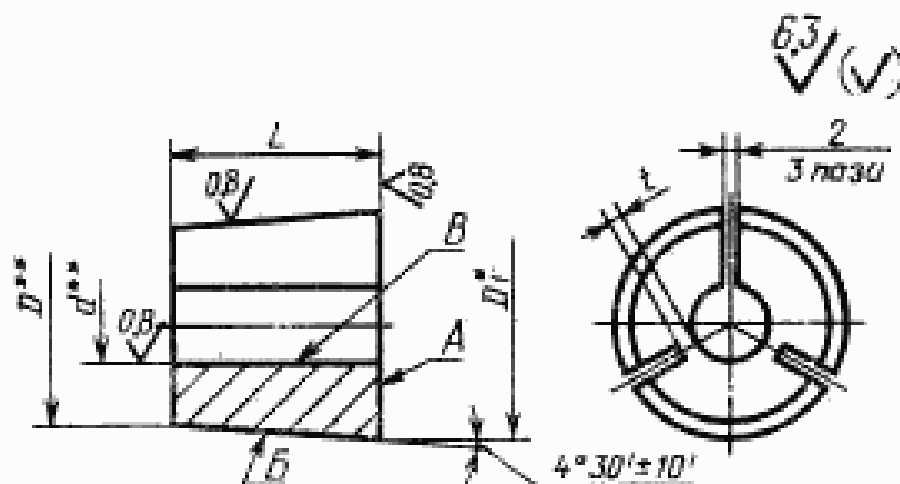
*Упор 1135-0803/003 ГОСТ 26514—85*

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

10.2. Твердость 59...63 HRC.

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

11. Конструкция и размеры цанг должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 8.



\* Размер для справок.

\*\* Размеры и допуски биения контролировать до прорезания паза.  
Черт. 10



Таблица 8

Размеры, мм

Обозначение цанги	<i>d</i>		<i>D</i> <sub>1</sub>	$\Delta$	<i>t</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска					
	H9	h8				
1135-0803/004	9,5	18	22,41	28	2,5	0,055
1135-0804/004	9,6					0,056
1135-0806/004	11,6	22	26,76	30		0,085
1135-0807/004	12,4					0,082
1135-0808/004	12,6	26	26,76	30	2,5	0,081
1135-0810/004	13,6					0,115
1135-0811/004	16,4					0,099
1135-0812/004	16,6					0,092
1135-0814/004	18,3	32	37,19	33	3,0	0,188
1135-0815/004						0,176
1135-0816/004	18,5					0,174
1135-0817/004	18,6					0,173
1135-0818/004	18,4	36	41,19	33	3,0	0,235
1135-0819/004	21,3					0,211
1135-0820/004	21,5					0,209
1135-0823/004	23,3					0,193
1135-0824/004	23,5	42	47,51	35	3,0	0,191
1135-0827/004	26,3					0,284
1135-0828/004	26,5					0,281
1135-0831/004	29,3					0,248
1135-0832/004	29,5					0,245

Пример условного обозначения цанги размером  $d=9,5$  мм:

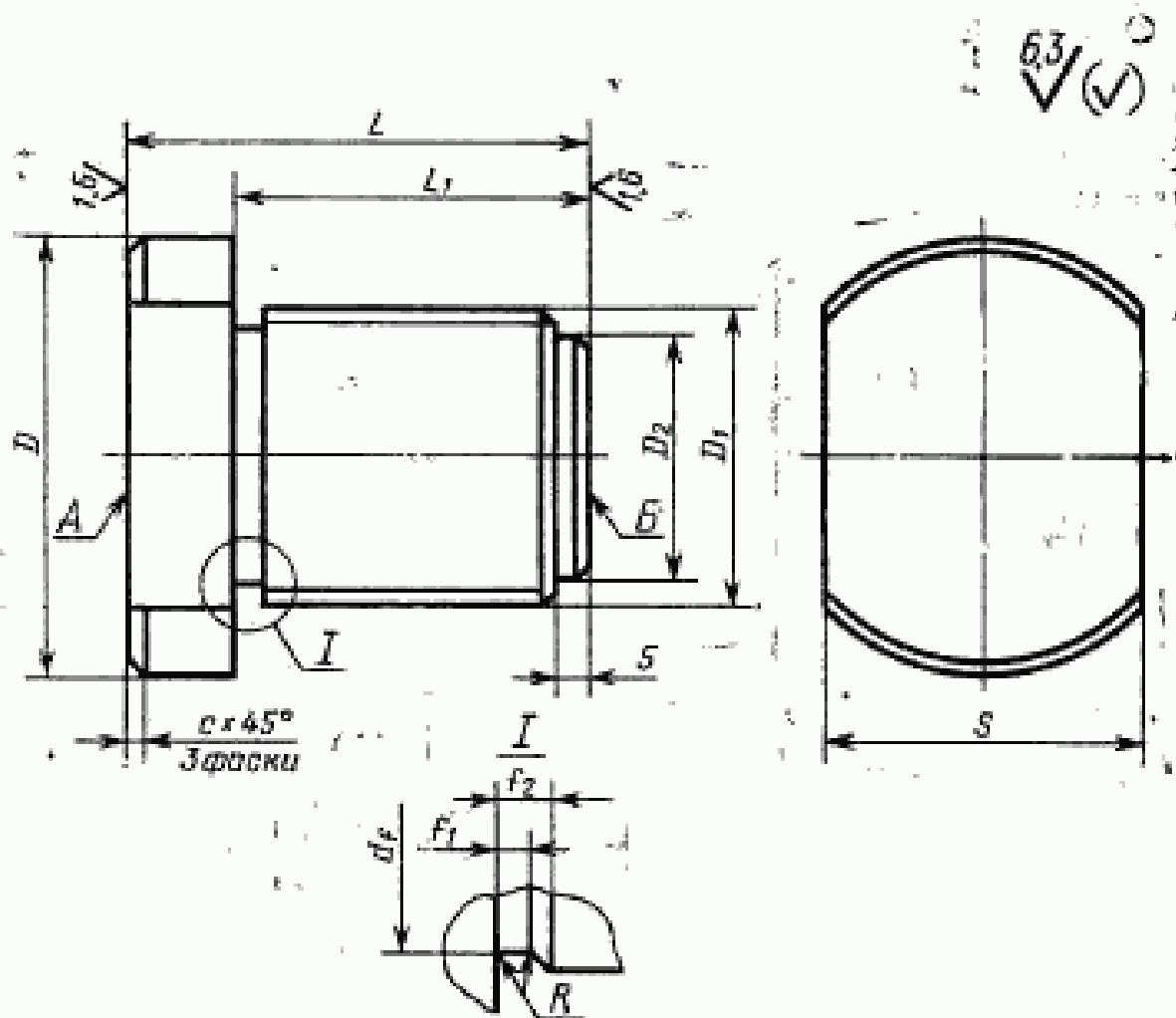
*Цанга 1135-0803/004 ГОСТ 26514—85*

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

11.2. Твердость 56...60 HRC<sub>2</sub> ,

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

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



Черт. 11

Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение пробки	$D$	$D_1$	$D_2$	$d_f$	$L$	$L_1$	$S$	$e$	$f_1$	$f_2$	$R$	Масса, кг, не более
1135-0803/005	35	M30×1,5	20	27,7	39	27	30					0,257
1135-0806/005	45	M33×1,5	25	30,7	47	30	36	1,6	6,0	7,8	0,75	0,448
1135-0810/005	55	M42×1,5	30	39,7	64	47	41					0,813
1135-0814/005	60		35									
1135-0818/005	70	M48×2	40	45,0	74	57	50	2,0	8,0	10,3	1,00	1,411
1135-0826/005	80	M56×2	45	53,0	82	60	60					2,000

Пример условного обозначения пробки размером  $D_1 = M30 \times 1,5$ :

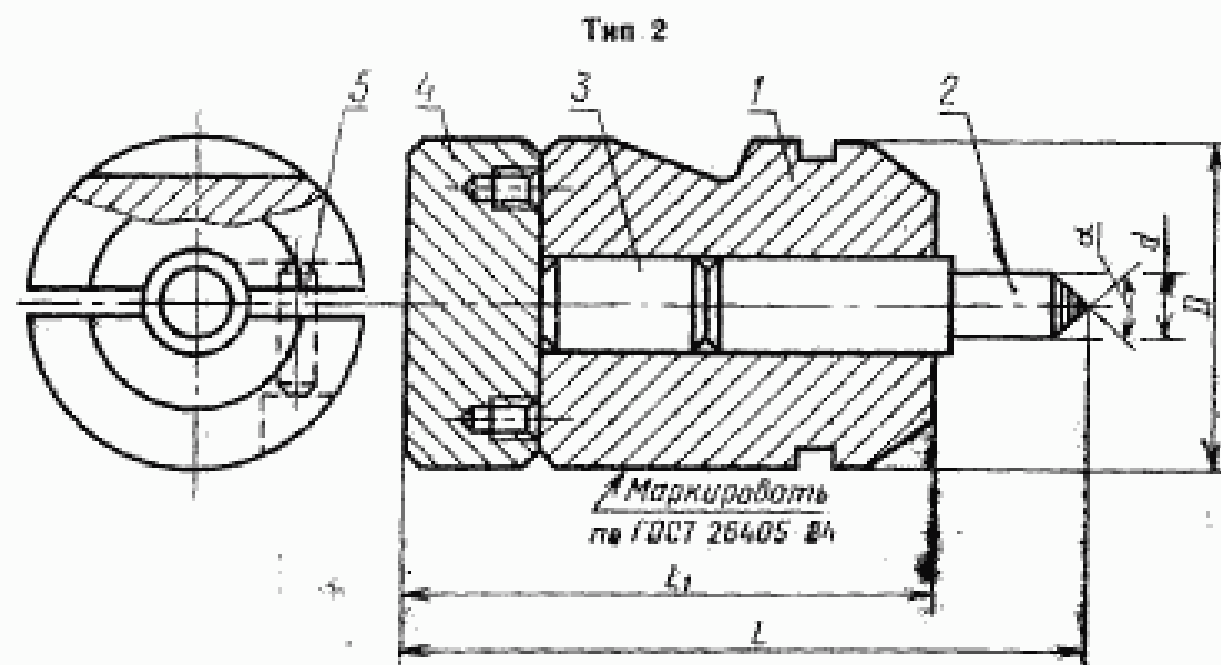
*Пробка 1135-0803/005 ГОСТ 26514—85*

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

12.2. Твердость 59...63 HRC.

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

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



Черт. 12

## Размеры, мм

Обозначение пуансона	Применяемость	Изготавливаемая гайка		d	D	L	L <sub>1</sub>	α
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта					
				4H	7			
1135-0834		M6	ГОСТ 5915—70	9,5	40	114	90	150°
1135-0835	ГОСТ 5927—70		9,6	170°				
1135-0836	ГОСТ 5929—70							
1135-0837		M8	ГОСТ 2524—70	11,6	50	134	110	150°
1135-0838	ГОСТ 5915—70		12,4					
1135-0839	ГОСТ 5927—70		12,6	170°				
1135-0840	ГОСТ 5929—70							
1135-0841		M10	ГОСТ 2524—70	13,6	60	150	120	150°
1135-0842	ГОСТ 5915—70		16,4					
1135-0843	ГОСТ 5927—70		16,6	170°				
1135-0844	ГОСТ 5929—70							
1135-0845		M12	ГОСТ 2524—70	18,3	70	168	130	150°
1135-0846	ГОСТ 5915—70							
1135-0847	ГОСТ 5927—70		18,5					170°
1135-0848		M14	ГОСТ 5929—70	18,6	80	193	150	150°
1135-0849	ГОСТ 2524—70		21,3					
1135-0850	ГОСТ 5915—70		21,5	170°				
1135-0851	ГОСТ 5927—70							
1135-0852		M16	ГОСТ 5929—70	23,3	90	226	180	150°
1135-0853	ГОСТ 2524—70							
1135-0854	ГОСТ 5915—70		23,5					170°
1135-0855	ГОСТ 5927—70							
1135-0856		M18	ГОСТ 5929—70	26,3	90	226	180	150°
1135-0857	ГОСТ 2524—70							
1135-0858	ГОСТ 5915—70		26,5					170°
1135-0859	ГОСТ 5927—70							
1135-0860		M20	ГОСТ 5929—70	29,3	90	226	180	150°
1135-0861	ГОСТ 2524—70							
1135-0862	ГОСТ 5915—70		29,5					170°
1135-0863	ГОСТ 5927—70							
1135-0864			ГОСТ 5929—70					170°

Таблица 11

Обозначение кулачка	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Пластина Кол. 1	Поз. 5 Штифт ГОСТ 3125—70 Кол. 1	Масса, кг, не более
1135-0834		1135-0834/002				0,826
1135-0835	1135-0834/001	1135-0835/002	1135-0834/003	1135-0834/004		0,827
1135-0836		1135-0836/002				0,827
1135-0837		1135-0837/002			6m6×20	1,606
1135-0838	1135-0837/001	1135-0838/002	1135-0837/003	1135-0837/004		1,607
1135-0839		1135-0839/002				1,609
1135-0840		1135-0840/002				1,609
1135-0841		1135-0841/002				2,556
1135-0842	1135-0841/001	1135-0842/002	1135-0841/003	1135-0841/004	6m6×25	2,571
1135-0843		1135-0843/002				2,572
1135-0844		1135-0844/002				2,572

Продолжение табл. 11

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Пуансон Код. 1	Обозначение деталей			Поз. 5 Штифт ГОСТ 3128—70 Код. 1	Масса, кг не более
			Поз. 3 Упор Код. 1	Поз. 4 Пластина Код. 1	Поз. 3 Упор Код. 1		
1135-0845		1135-0845/002				3,534	
1135-0846		1135-0846/002				3,547	
1135-0847	1135-0845/001	1135-0847/002	1135-0845/003	1135-0845/004	8mm×25	3,548	
1135-0848		1135-0848/002				3,549	
1135-0849		1135-0849/002				5,771	
1135-0850		1135-0850/002				5,800	
1135-0851		1135-0851/002				5,801	
1135-0852	1135-0849/001	1135-0852/002	1135-0849/003	1135-0849/004	8mm×28	5,801	
1135-0853		1135-0853/002				5,804	
1135-0854		1135-0854/002				5,822	
1135-0855		1135-0855/002				5,824	
1135-0856		1135-0856/002				5,824	

Продолжение табл. 11

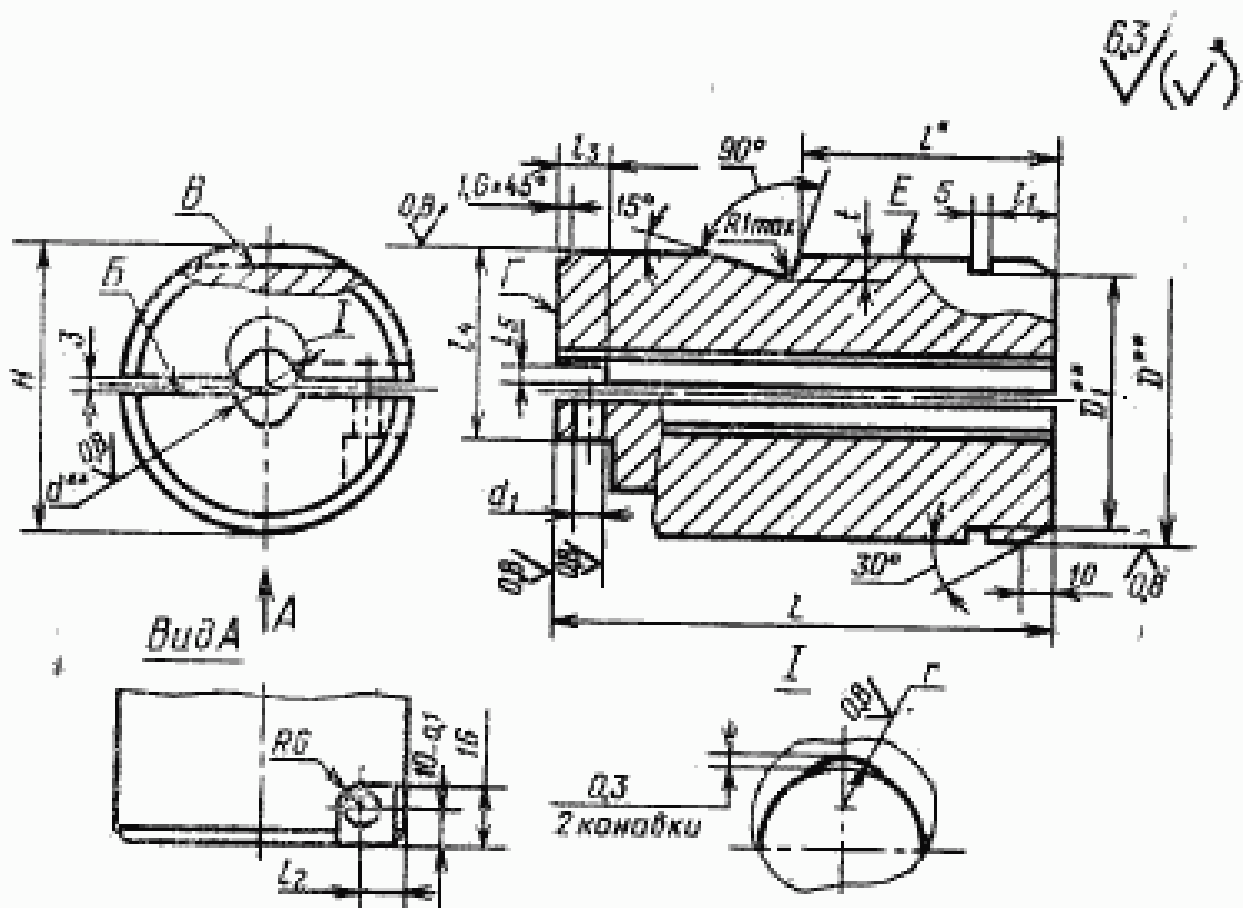
Обозначение пуансона	Пов. 1 Корпус Код. 1	Пов. 2 Пуансон Код. 1	Пов. 3 Упор Код. 1	Пов. 4 Пластика Код. 1	Пов. 5 Штифт ГОСТ 3128—70 Код. 1	Масса, кг, не более
1135-0857		1135-0857/002				8,847
1135-0858		1135-0858/002				8,886
1135-0859		1135-0859/002				8,889
1135-0860	1135-0857/001	1135-0860/002	1135-0857/003	1135-0857/004	8шт6×28	8,889
1135-0861		1135-0861/002				8,891
1135-0862		1135-0862/002				8,932
1135-0863		1135-0863/002				8,935
1135-0864		1135-0864/002				8,935

Пример условного обозначения пуансона размера  $d=9,5$  мм,  $\alpha=150^\circ$ :

Пуансон 1135-0834 ГОСТ 26514—85

13.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

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



- \* Размер определяется по заказу потребителя.
- \*\* Размеры и допуски отклонения поверхностей контролировать до прореза ваза.

Черт. 13



Таблица 14

С обозначение корпуса	D (по допуску кя 17)	D <sub>1</sub>	H	d		r	L	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	t <sub>5</sub>	t	Масса, кг не более
				d	d <sub>1</sub>									
1135-0834/001	40	30	39	15	6	75	10	5	13,1	35	4	5	0,564	
1135-0837/001	50	40	49	20	8	90	12	9	—	40	—	6	1,156	
1135-0841/001	60	50	59	25	10	100	—	—	—	45	—	7	1,827	
1135-0845/001	70	60	69	30	10	110	—	—	—	50	6	11	2,589	
1135-0849/001	80	70	79	30	10	130	—	—	—	60	—	12	4,384	
1135-0857/001	90	80	89	30	10	155	—	—	—	65	—	12	6,577	

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

Корпус 1135-0834/001 ГОСТ 26514—85

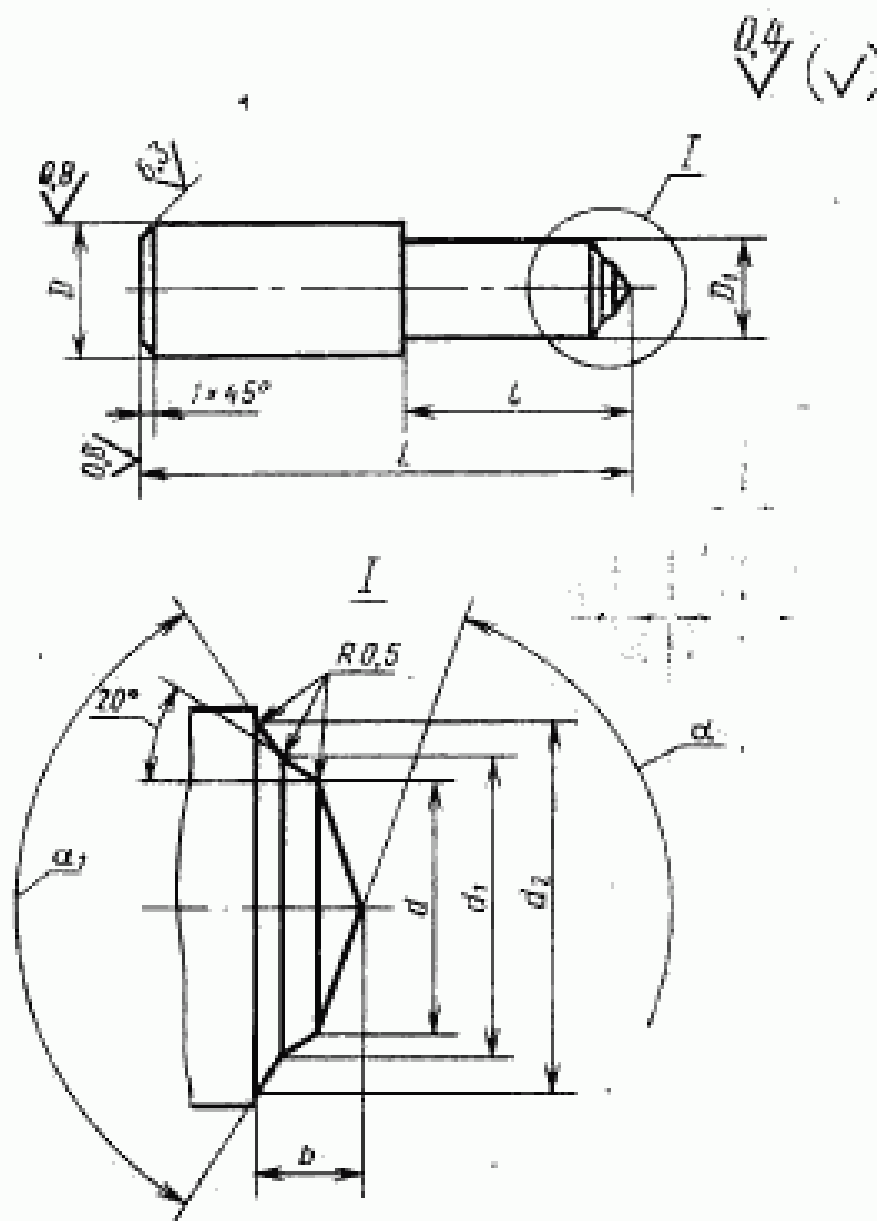
14.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

14.2. Твердость 59...63 НRC.

14.3. Допуск параллельности поверхности *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

14.4. Допуск торцового биения поверхности *G* относительно поверхности *E* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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



Черт. 14

Таблица 13

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D	D <sub>1</sub>	α	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	L	l	b	α	α <sub>1</sub>	Масса, кг, не более		
	Поле допуска												
	±8	h11											
1135-0834/002	15	9,5	5,05	5,35	9,34	54	22	1,64	150°	150°	0,0566		
1135-0835/002		9,6			9,48								0,0569
1135-0836/002											1,00	170°	160°
1135-0837/002		11,6	6,83	7,65	11,43	70	28	2,55			0,0848		
1135-0838/002		12,4			12,27			2,67	150°	150°	0,0863		
1135-0839/002		12,6			12,43			2,68			0,0881		
1135-0840/002								1,85	170°	160°	0,0881		
1135-0841/002		20	13,6	8,56	9,59	13,43	80	28	3,07			0,1600	
1135-0842/002			16,4			16,27			3,46	150°	150°	0,1750	
1135-0843/002									3,47			0,1760	
1135-0844/002			16,6			16,43			2,39	170°	160°	0,1760	
1135-0845/002				10,37	11,61				3,74			0,2000	
1135-0846/002	18,3		10,47	12,36	18,18	92	35	4,77	150°	150°	0,2130		
1135-0847/002	18,5				18,37			4,80			0,2140		
1135-0848/002	18,6							3,58	170°	160°	0,2150		
1135-0849/002	25		18,4	12,20	14,40	18,27	108	40	5,17			0,3450	
1135-0850/002			21,3			21,08			5,55	150°	150°	0,3740	
1135-0851/002									5,57			0,3750	
1135-0852/002			21,5			21,27			4,16	170°	160°	0,3750	
1135-0853/002			14,20	16,76				6,02			0,3780		
1135-0854/002		23,3	14,34	17,93	23,08	116	45	7,54	150°	150°	0,3980		
1135-0855/002								7,56			0,3980		
1135-0856/002		23,5			23,67			6,02	170°	160°	0,3980		
1135-0857/002		30						8,05			0,5470		
1135-0858/002			26,3	15,91	19,89	26,08	116	45	8,42	150°	150°	0,5860	
1135-0859/002			26,5			26,27			8,45			0,5890	

## Размеры, мм

Обозначение пуансона	$D$	$D_1$	$d$	$d_1$	$d_2$	$L$	$l$	$b$	$\alpha$	$\alpha_1$	Масса, кг, не более
	Поле допуска										
	e8	h11									
1135-0860/002	30	26,5	15,91	19,88	26,27	116	45	6,72	170°	160°	0,5890
1135-0861/002			9,08	0,5910							
1135-0862/002		29,3	17,93	22,41	29,08			9,45	150°	150°	0,6320
1135-0863/002		9,48			0,6350						
1135-0864/002		29,5	29,27	7,55	170°			160°	0,6350		

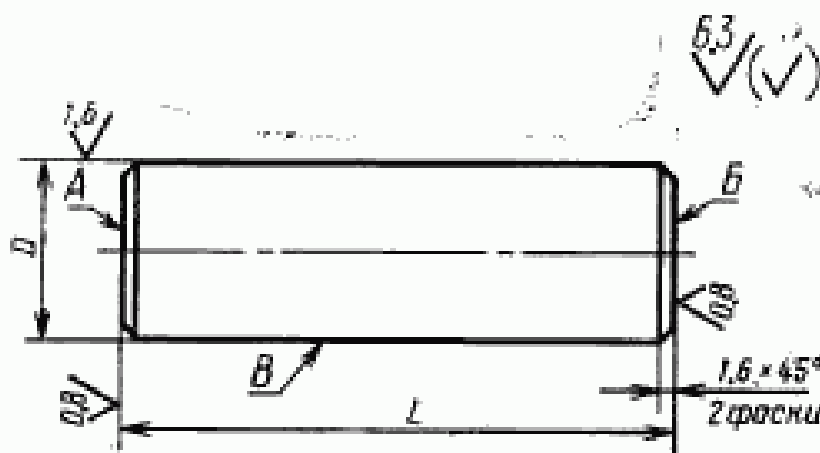
Пример условного обозначения пуансона размера —  
ми  $D_1=9,5$  мм,  $\alpha=150^\circ$ :

Пуансон 1135-0834/002 ГОСТ 26514—85

15.1. Материал — сталь Р6М5 по ГОСТ 19265—73.

15.2. Твердость 64...66 HRC.

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



Черт. 15

Таблица 14

## Размеры, мм

Обозначение упора	Размеры, мм		Масса, кг, не более
	$D$	$L$	
	Поле допуска		
	$e8$	$h11$	
1135-0834/003	15	45	0,0624
1135-0837/003		44	0,0610
1135-0841/003	20	50	0,1230
1135-0845/003		56	0,1380
1135-0849/003	25	65	0,2500
1135-0857/003	30	85	0,4720

Пример условного обозначения упора размерами  $D=15$  мм,  $L=45$  мм:

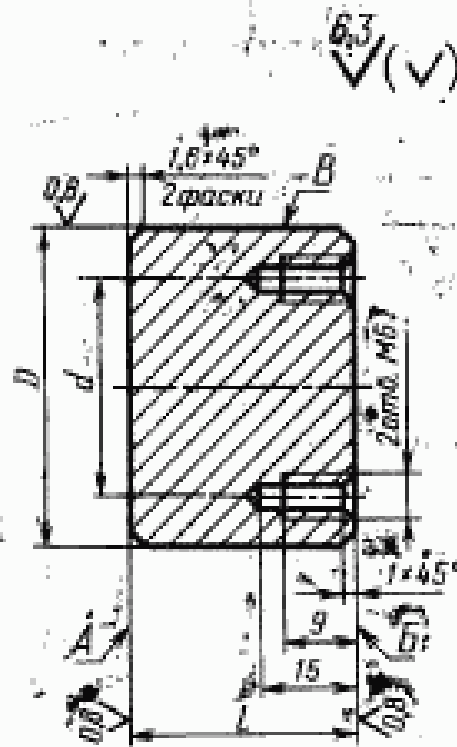
*Упор 1135-0834/003 ГОСТ 26514—85*

16.1. Материал — сталь 9ХС по ГОСТ 5950—73.

16.2. Твердость 59...63 HRC, .

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

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



Черт. 16

Таблица 15

Размеры, мм

Обозначение плитки	D (поле допуска 17)	d	L	Масса, кг, не более
1135-0834/004	40	20	15	0,141
1135-0837/004	50	30	20	0,301
1135-0841/004	60	40		0,436
1135-0845/004	70	50		0,597
1135-0849/004	80	60		0,782
1135-0857/004	90	70	25	1,241

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

*Плитка 1135-0834/004 ГОСТ 26514—85*

17.1. Материал — сталь 9ХС по ГОСТ 5950—73.

17.2. Твердость 59...63 HRC.

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

---

**Наименование № 1 ГОСТ 26514—85 Инструмент для холоднштамповочных автоматов. Пуансоны третьего перехода. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.88 № 3807**

**Дата введения 01.01.91**

Пункт 3. Чертеж 2. Исключить размерную линию, отходящую от базы А.

Пункт 4. Таблица 3. Графу «Номинальный диаметр резьбы» после обозначения М12 дополнить обозначением: М14.

Пункт 4.2. Заменить обозначение: HRC на HRC<sub>2</sub>.

*(Продолжение см. с. 122)*

---

(Продолжение изменения к ГОСТ 26514-85)

Пункт 9. Таблица 6. Графа  $\alpha$ . Для пуансонов 1135-0806/002—1135-0808/002  
заменить размер: 150 на 150<sup>а</sup>;

графа  $b$ . Заменить значение: 908 на 9,08;

графа  $d_2$ . Заменить значение: 23,67 на 23,27.

Пункт 14. Чертеж 13, таблица 12 (головка). Заменить обозначение:  $D_1$  на  $H_1$ .

Пункт 15. Чертеж 14. Вывосной элемент I. Заменить размер: R0,5 на R0,2.

Стандарт дополнить пунктом — 17,4: «17.4. Маркировать на поверхности A обозначение плитки».

(ИУС № 3 1990 г.)