

ВОЛОКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ
СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВОЛОЧЕНИЯ
ШЕСТИГРАННЫХ ПРУТКОВ

ГОСТ
5426—76*

Формы и размеры

Die blanks of sintered hardmetals
for drawing hexagonal rods.
Shape and dimensions

Взамен
ГОСТ 5426—66

ОКП 19 8400

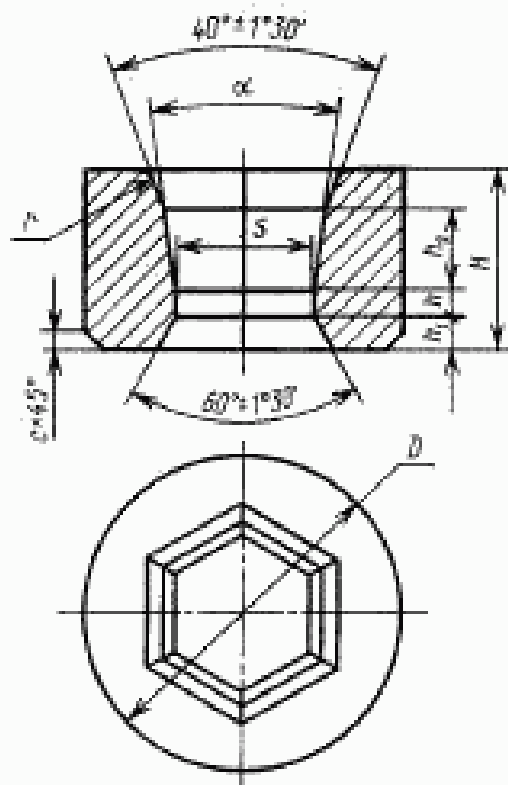
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5 февраля 1976 г. № 344 срок введения установлен

с 01.01.78

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на волокни-заготовки из твердых спеченных сплавов для волочения шестигранных прутков из черных и цветных металлов.

2. Форма и размеры волоки-заготовок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

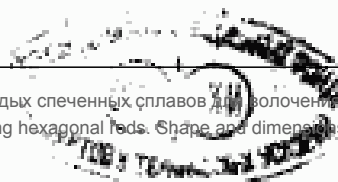


451-95
15

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (июль 1988 г.) с Изменением № 1, утвержденным в августе 1982 г. (ИУС 12—82)



Размеры в мм

Обозначение волоко-загото- вок	Приме- ние- нось мость	S		D		M		A	h ₁	h ₂	r	e	α		Масса, г (диа- метр 14,6 мм), всего штук в наборе
		Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.						Номинал	Пред. откл.	
1980-0301		2,9													207
1980-0302		3,9													204
1980-0303		4,4	-0,35	30	±0,7	21	±0,7	1,5	2,0	10,5	3	1,5	16°	±1°	202
1980-0304		4,9													200
1980-0305		5,4													198
1980-0306		5,9						2,0							197
1980-0307		6,9													195
1980-0308		7,9	-0,45												191
1980-0309		8,9		30	±0,7	21	±0,7	3,0		11,5	3	1,5			185
1980-0311		9,9													179
1980-0312		10,9													173
1980-0313		11,9													286
1980-0314		12,9													276
1980-0315		13,9						3,5	3,0	13,5					266
1980-0316		14,9	-0,50												256
1980-0317		15,9													475
1980-0318		16,9													463
1980-0319		17,9													451
1980-0321		18,9													438
1980-0322		19,9													626
1980-0323		20,9	-0,80												610
1980-0324		21,9		50		28		5,0	4,0	14,0	5				593
1980-0325		23,9													557

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение исполнительного прутка	Приме- ние и заме- чанья	s		D		H		h	h ₁	h ₂	r	ε	d		Масса, г (для испытания на разрыв и удар) в 100%
		Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.								
1980-0326		24,9		50	±1,0	28	±0,7	5,0	4,0			2,0	16		538
1980-0327		25,0													519
1980-0328		26,9	-0,80							14,0					906
1980-0329		27,9		60		30	±1,0		4,5		5				883
1980-0331		29,8													853
1980-0332		31,8						6,0							787
1980-0333		33,8													1079
1980-0334		35,8	-0,90		±1,2										1012
1980-0335		37,6													948
1980-0336		39,6				35	±1,5								1744
1980-0337		40,6													1718
1980-0338		41,6													1680
1980-0339		44,6													2501
1980-0341		45,6	-1,50												2451
1980-0342		47,6			±1,5										2348
1980-0343		49,6													2242
1980-0344		52,6													3908
1980-0345		54,6													3791
1980-0346		55,6													3731
1980-0347		59,6													3481
1980-0348		62,6			±2,0										3283
1980-0349		64,6		110											3146

С. 4 ГОСТ 5426—76

Пример условного обозначения изделия из сплава ВК8 с номинальным размером S

Волок-заготовка 1980-0317 ВК8

3. В местах перехода выходного конуса допускаются скругления радиусом равным радиусу фаски.

4. Допускается скругление ребер шестигранника радиусом более 1,5 мм.

5. Волокни-заготовки должны изготавливаться из твердых сплавов марок ВК6, ВК8, ВК10 и ВК15.

Волокни-заготовки 1980-0336÷1980-0349 должны изготавливаться из сплава ВК15. Плотность твердых волокон-заготовок должна быть в пределах:

ВК6 — 14,8÷15,2 г/см³,

ВК8 — 14,7÷15,1 г/см³,

ВК10 — 14,4÷14,9 г/см³,

ВК15 — 13,9÷14,6 г/см³.

6. Технические требования, правила приемки и контроля — по ГОСТ 2330—76.

7. Маркировка и упаковка, транспортирование — по ГОСТ 19106—73.

Слабо и надор 09.09.8
Тпр. 1 000

Ординер «Знак Поветас
Тпр. 4