



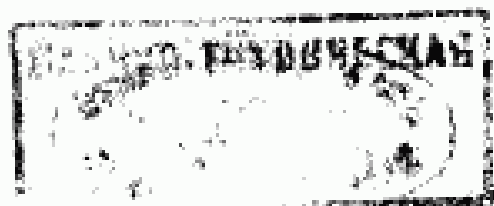
26394-84 —  
— 26405-84  
с уч. 1 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
С О Ю З А С С Р

# ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БОЛТОВ НА ХОЛОДНОВЫСАДОЧНЫХ ДВУХУДАРНЫХ АВТОМАТАХ

ГОСТ 26394-84—ГОСТ 26405-84

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА  
БОЛТОВ НА ХОЛОДНОВЫСАДОЧНЫХ  
ДВУХУДАРНЫХ АВТОМАТАХ

ГОСТ 26394-84—ГОСТ 26405-84

Издание официальное

МОСКВА — 1985

**РАЗРАБОТАНЫ** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, В. А. Сайков, Э. Н. Сударенкова, А. М. Радченко, И. В. Михайлов, А. Н. Кулакова, Л. П. Потехина

**ВНЕСЕНЫ** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964

© Издательство стандартов, 1985

Инструмент для холодновысадочных автоматов

**НОЖИ С ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ВСТАВКОЙ ДЛЯ  
ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК БОЛТОВ С ДЛИНОЙ  
СТЕРЖНЯ ИЗДЕЛИЯ ДО 5 ДИАМЕТРОВ****Конструкция и размеры**

Tools for cold upset automatic machines.  
Hard alloy insert cutters for cutting off bolt blanks  
with shank length up to five diameters.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
26394—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**

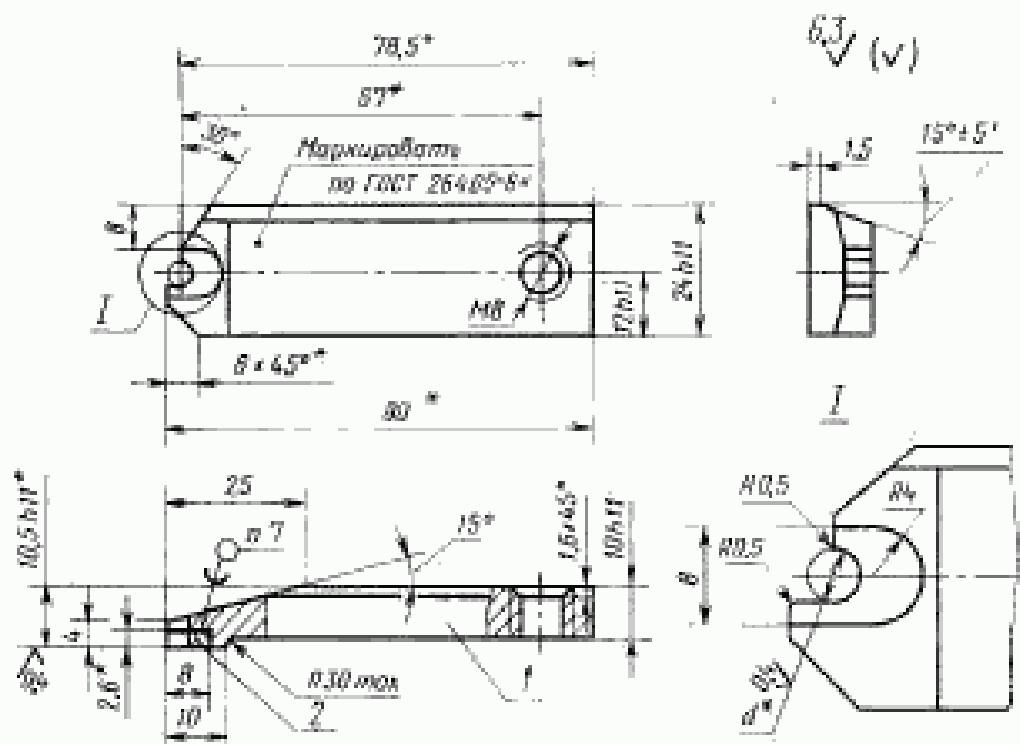
1. Настоящий стандарт распространяется на ножи к двухудар-  
ным автоматам для отрезки заготовок болтов номинальным диа-  
метром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры ножей должны соответствовать ука-  
занным:

- исполнения 1 на черт. 1 и в табл. 1;
- исполнения 2 на черт. 2 и в табл. 2;
- исполнения 3 на черт. 3 и в табл. 3;
- исполнения 4 на черт. 4, 5 и в табл. 4.

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

## Исполнение 1 для автомата АВ1216



\* Размеры после сборки

I — корпус; 2 — вставка (заготовка 1909-0015 ГОСТ 11375—75).

Черт. 1

Таблица 1

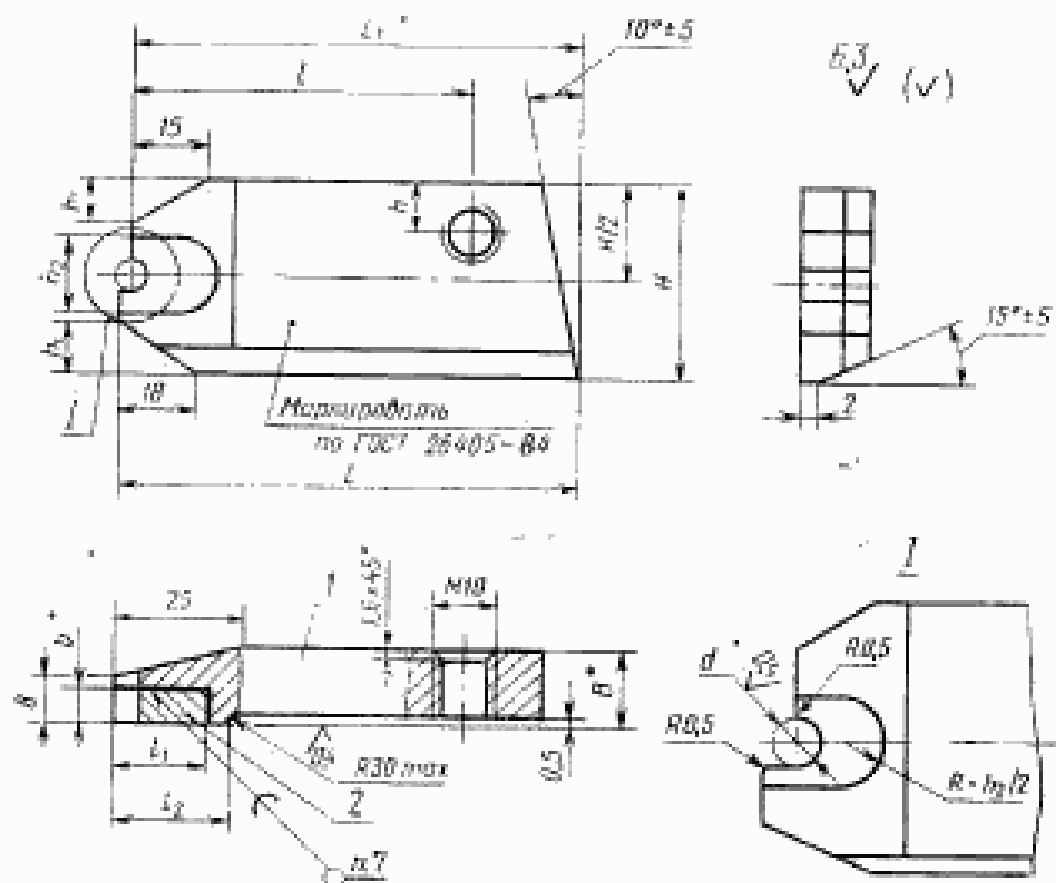
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Наготавливаемые болты		d (поле допуска H7)	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		
1134-0401			M4	ГОСТ 7805—70	3,33	0,140
1134-0402					3,93	

Пример условного обозначения ножа  $d=3,33$  мм:

Нож 1134-0401 ГОСТ 26394—84

## Исполнение 2



\* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 2

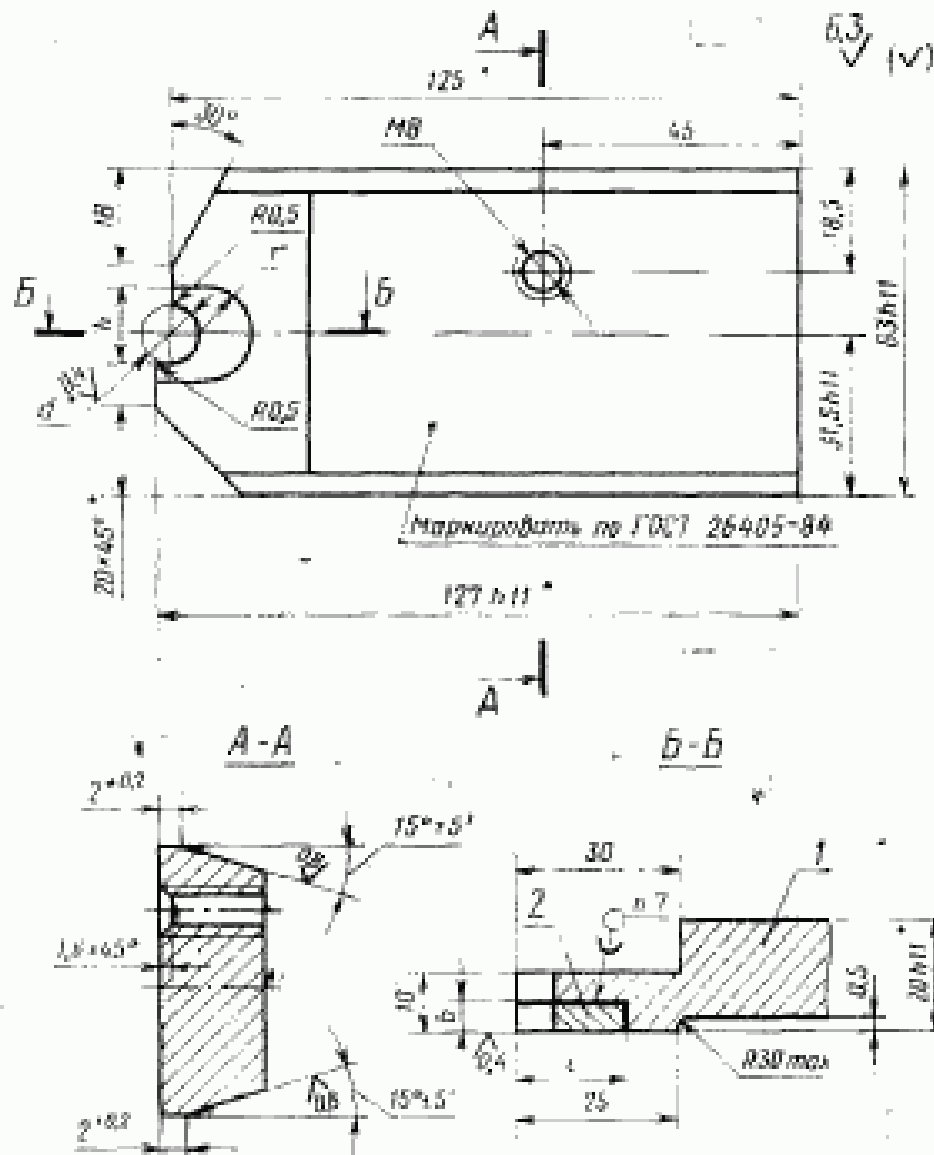
Таблица 2

## Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		Обозначение стандарта	d	Поле допуска			L <sub>1</sub>	B	r	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	Модель автомата	Обозначение вставок-головок по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более
			Исполнительный диаметр резьбы	Исполнительный диаметр			L	B	H										
H7	H11																		
1134-0403			M4	3,33				2,6	12						8		1909-0015	0,280	
1134-0404				3,93													1909-0016	0,260	
1134-0405			M5	4,36	88	13	36	83	3,6	85	14	20	9	8	10	АБ1218	1909-0017	0,240	
1134-0406				4,83													1909-0018	0,220	
1134-0407				5,23													1909-0019	0,210	
1134-0408			M6	5,83					4,6		17				12		1909-0021	0,440	
1134-0409				5,23					3,6		15				10		1909-0019	0,430	
1134-0410				5,83													1909-0021	0,410	
1134-0411			M8	7,05	102	15	40	98	4,6	73	18	22	15	10	12	АБ1219	1909-0024	0,400	
1134-0412				7,85													1909-0025		

Пример условного обозначения ножа  $d=3,33$  мм:  
 Нож 1134-0403 ГОСТ 26394—84

### Исполнение 3



\* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Sept. 3



Таблица 3

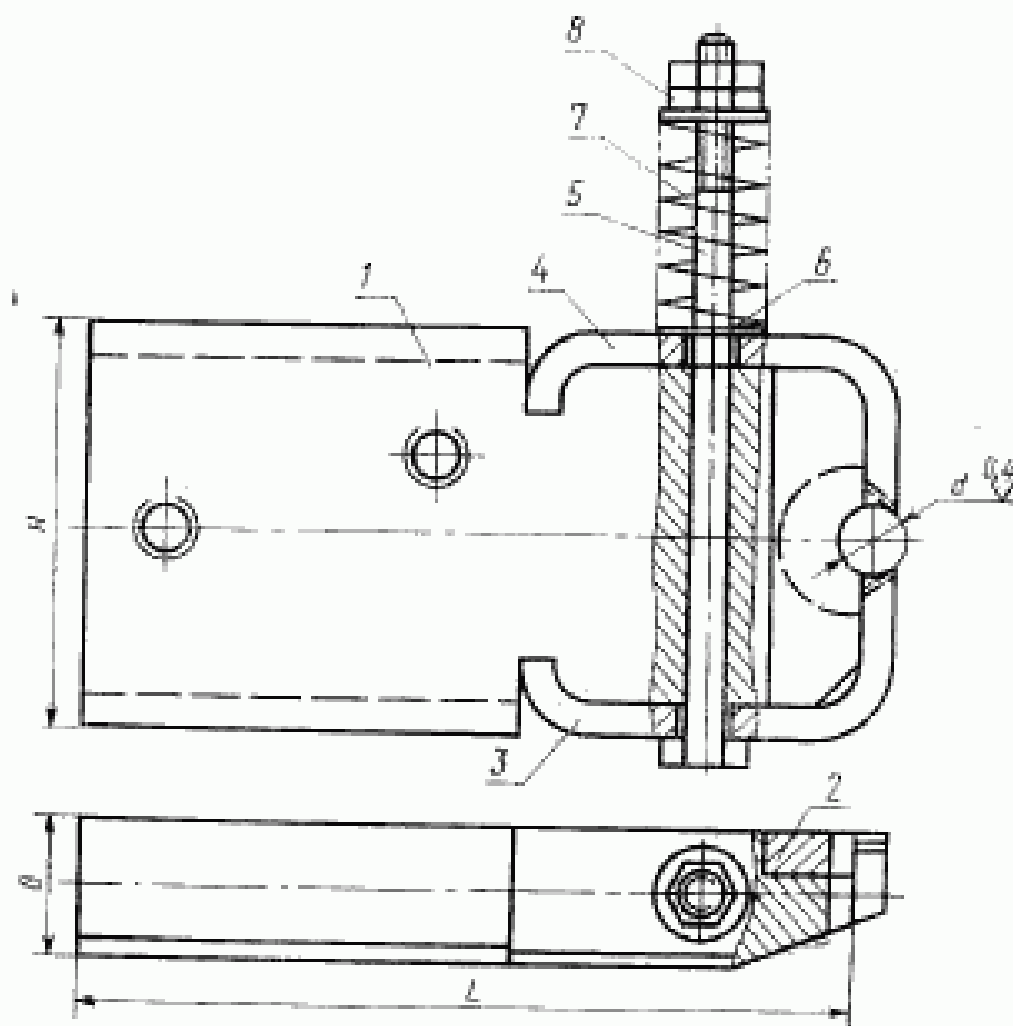
Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Приспособность	Изготавливаемые болты		d (поле допуска на H7)	b	r	l	h	Модель автомата	Обозначение вставочного резца по ГОСТ 11379—75	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								
1134-0413			M8	ГОСТ 7795—70;	7,05	4,6	7	17	14		1909-0024	1,100
1134-0414					7,85						1909-0025	1,080
1134-0415			M10	ГОСТ 7796—70;	8,85	5,6	8		16	AB1220; AB1220A; AB1221A	1909-0027	1,060
1134-0416					9,85						1909-0029	1,040
1134-0417			M12	ГОСТ 7805—70;	10,77	6,6	9	20	18		1909-0032	1,020
1134-0418					11,85		10				1909-0034	1,000

Пример условного обозначения ножа  $d=7,05$  мм:

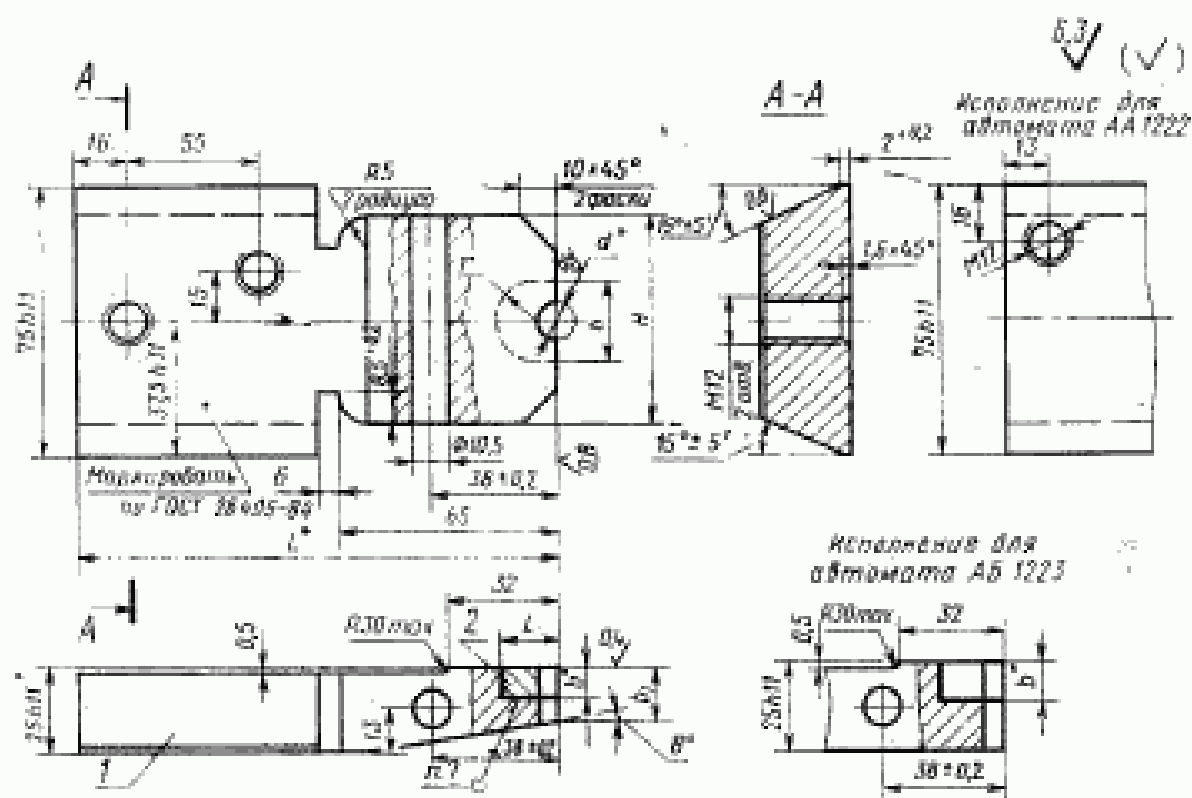
Нож 1134-0413 ГОСТ 26394—84

## Исполнение 4



1 — корпус; 2 — вставка; 3 — нижняя лапка; 4 — верхняя лапка; 5 — болт М10—6g×140.58.05 ГОСТ 7805—70; 6 — шайба 10.01.05 ГОСТ 10450—78 (2 шт.); 7 — пружина 1086-0798 ГОСТ 18793—80; 8 — гайка М10—6H.5.05 ГОСТ 5916—70 (2 шт.)

Черт. 4



\* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 5

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Примечание	Изготавливаемые болты		Обозначение стандарта	d	L		H	b	f	h	r	Модель автомата	Обозначение резки заготовки по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более			
			Нормальный диаметр резьбы																
							Н17	Н11											
																	Полоса допусков		
1134-0419	—	—	M14	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	12,55		144,061		8,4	17	22	11,0	AA1222	1909-0085	2,380				
1134-0420	—	—	M16	—	13,65		—	—	—	19	25	12,5		—	1909-0088	2,330			
1134-0421	—	—			14,55										21	32	16,0	1909-0089	2,280
1134-0422	—	—			15,85														
1134-0423	—	—	M18	—	16,28		151,565		11,3	25	32	16,0	AB1223	1909-0094	2,430				
1134-0424	—	—	M20	—	18,08		—	—	12,3	29	35	18,0	—	1909-0097	2,400				
1134-0425	—	—			20,08														

Пример условного обозначения ножа  $d=12,55$  мм:

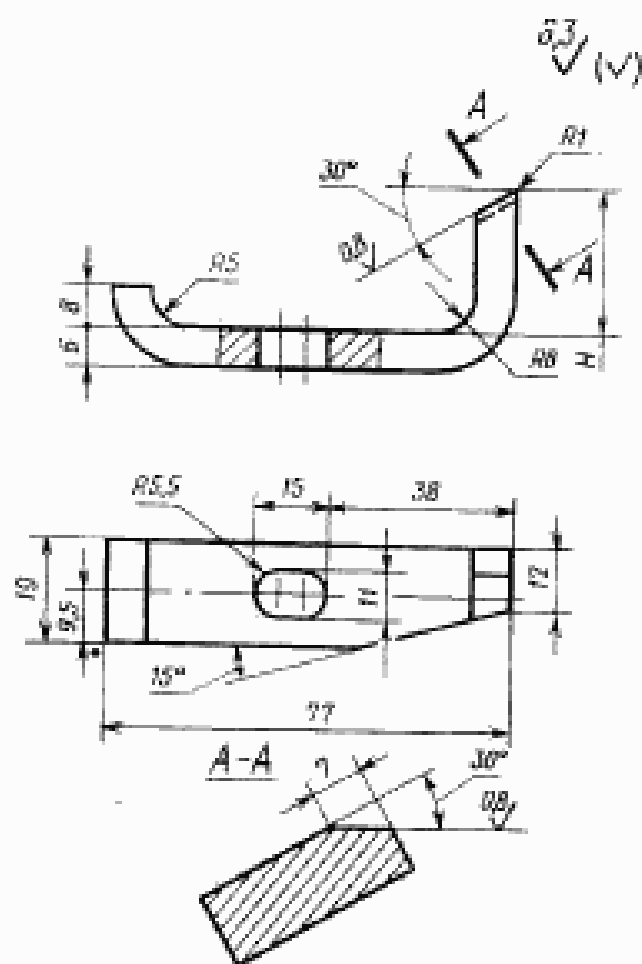
Нож 1134-0419 ГОСТ 26394—84

Таблица 5

Обозначение ножа	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 3 Нижняя лопатка Кол. 1	Поз. 4 Верхняя лопатка Кол. 1
	Обозначение деталей		
1134-0401	1134-0401/001	—	—
1134-0402	1134-0402/001		
1134-0403	1134-0403/001		
1134-0404	1134-0404/001		
1134-0405	1134-0405/001		
1134-0406	1134-0406/001		
1134-0407	1134-0407/001		
1134-0408	1134-0408/001		
1134-0409	1134-0409/001		
1134-0410	1134-0410/001		
1134-0411	1134-0411/001		
1134-0412	1134-0412/001		
1134-0413	1134-0413/001		
1134-0414	1134-0414/001		
1134-0415	1134-0415/001		
1134-0416	1134-0416/001		
1134-0417	1134-0417/001		
1134-0418	1134-0418/001		
1134-0419	1134-0419/001	1134-0419/003	1134-0419/004
1134-0420	1134-0420/001		
1134-0421	1134-0421/001	1134-0420/003	1134-0420/004
1134-0422	1134-0422/001		
1134-0423	1134-0423/001	1134-0421/003	1134-0421/004
1134-0424	1134-0424/001		
1134-0425	1134-0425/001	1134-0422/003	1134-0422/004

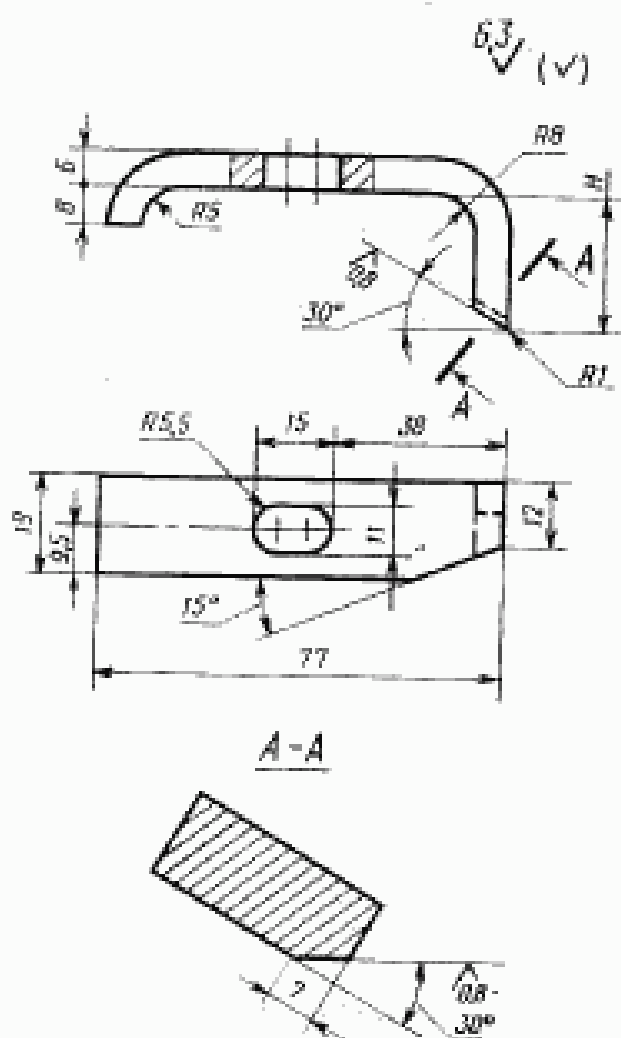
3. Материал корпуса — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.
4. Марки твердого сплава по ГОСТ 3882—74:  
для пластин с  $d$  до 6 мм из сплава марки ВК15;  
для пластин с  $d$  свыше 6 мм из сплава ВК20.
5. Гнезда под вставки — заготовки выполнить с зазором 0,1 мм по размерам  $b$ ,  $h$  и  $r$ .
6. Твердость HRC, 42...46, кроме зоны пайки.
7. Паять прутком ГК РХХ 10НД МЗ ГОСТ 1535—71; толщина слоя припоя — не менее 0,1 мм. Разрыв слоя припоя — не более 10% по периметру шва.
8. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.
9. Конструкция и размеры лапок должны соответствовать указанным на черт. 6—9 и в табл. 6.

Нижняя лапка



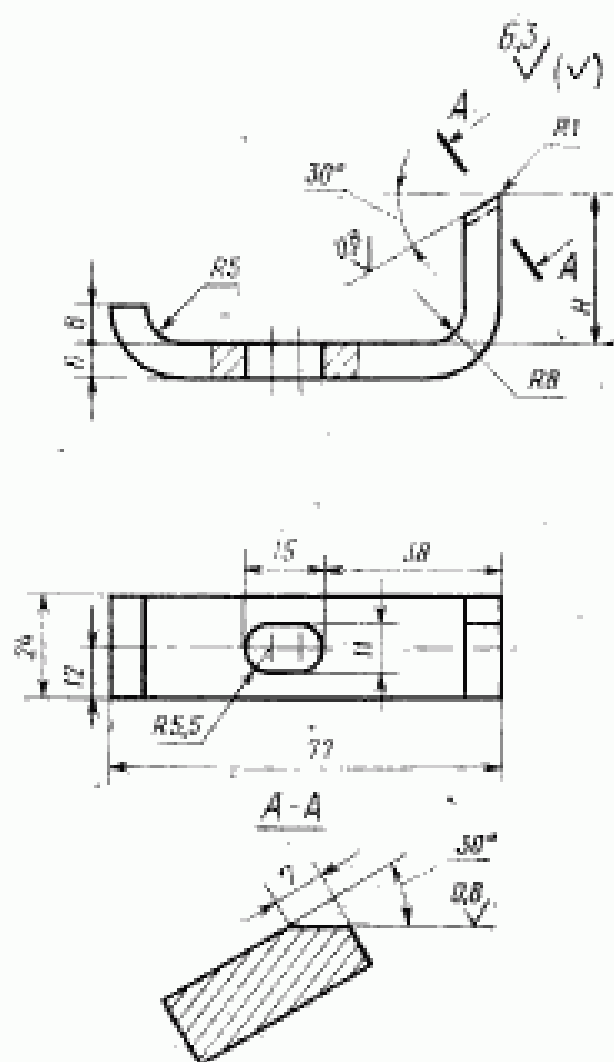
Черт. 6

Верхняя лапка



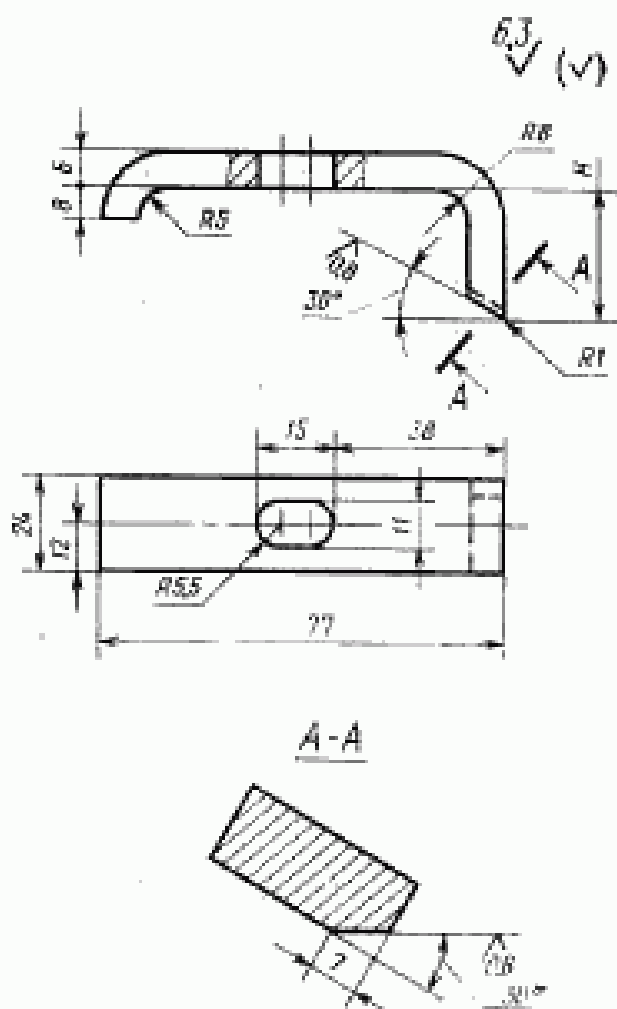
Черт. 7

Нижняя лапка для автомата АБ1223



Черт. 8

Верхняя лапка для автомата АБ1223



Черт. 9

Таблица 6

## Размеры в мм

Обозначение лапки		Модель автомата	H	Масса, кг, не более
нижней	верхней			
1134-0419/003	1134-0419/004	АА1222	27,0	0,11
1134-0420/003	1134-0420/004		26,0	0,12
1134-0421/003	1134-0421/004	АВ1223	28,0	0,10
1134-0422/003	1134-0422/004		27,0	0,12

Пример условного обозначения нижней лапки размером  $H=27$  мм:

*Лапка нижняя 1134-0419/003 ГОСТ 26394—84*

То же, верхней лапки:

*Лапка верхняя 1134-0419/004 ГОСТ 26394—84*

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

9.2. Твердость — HRC, 48...52.



Изменение № 1 ГОСТ 26394—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Ножи с твердосплавной вставкой для отрезки заготовок болтов с длиной стержня изделия до 5 диаметров. Конструкция и размеры

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

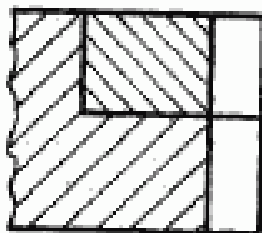
Дата введения 01.01.91

Чертеж 2. Заменить размер:  $10^\circ \pm 5'$  на  $10^\circ \pm 5'$ .

Чертеж 5. Сечение А—А. Заменить размер:  $2^{+0,2}$  на  $\frac{2^{+0,2}}{2}$  места;  
на поверхности, показанной под углом  $15^\circ \pm 5'$ , проставить обозначение шероховатости поверхности:  $R_a 0,8$ ;

(Продолжение см. с. 94)

исполнение для автомата АБ 1223. Заштриховать вставку поз. 2, как указано на чертеже:



Пункт 9.2. Заменить значение твердости: HRC<sub>2</sub> 48 .. 52 на 45 .. 48 HRC<sub>2</sub>.  
(ИУС № 4 1990 г.)

---