

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

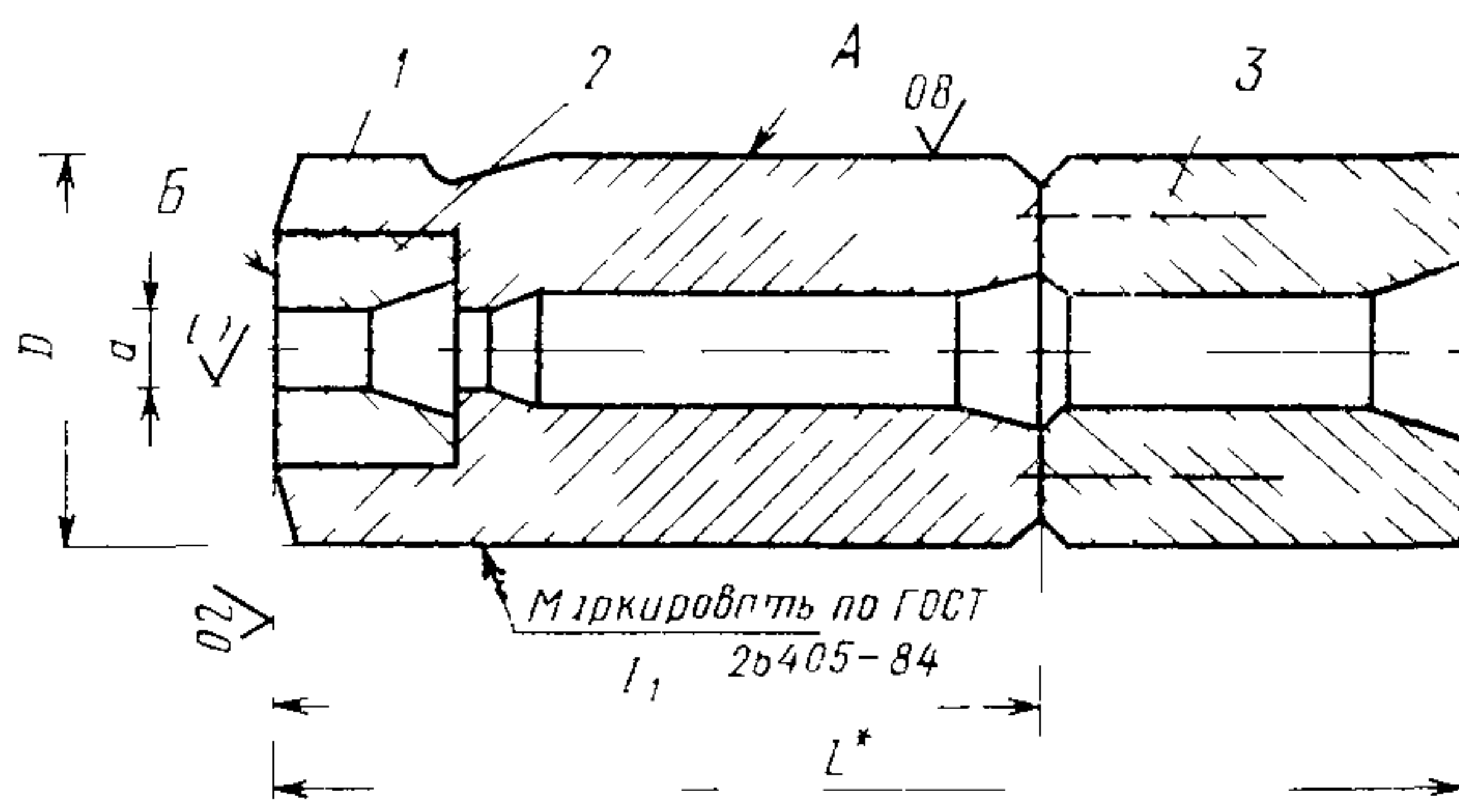
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1984 г. № 4964 срок введения установлен

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

Таблица 1

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	L	L <sub>1</sub>	d	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта					
					f7	—	H9	H9	
1107-0501			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		80	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	32	100	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		40	125		7,05	0,5970
1107-0512								7,85	0,5947
1107-0513								7,05	1,1850
1107-0514								7,85	1,1817
1107-0515			M10		45	160	100	8,85	1,1758
1107-0516								9,85	1,1706
1107-0517								8,85	1,9138
1107-0518			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70	45	160	100	9,85	1,9086
1107-0519								10,77	1,8754

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		D	L	L <sub>1</sub>	d	Масса, кг, не более		
			Номин. диаметр резьбы	Обозначение стандарта						Поле допуска	
					f7	—	h9	H9			
1107-0520			M12	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70	45	160	100	11,85	1,868		
1107-0521										10,77	3,700
1107-0522										11,85	3,692
1107-0523			M14		56	200	100	12,55	3,631		
1107-0524										13,65	3,621
1107-0525			M16	ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7811—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70			100	14,55	3,532		
1107-0526										15,85	3,516
1107-0527			M18					16,28	4,058		
1107-0528			M18					18,08	4,082		
			M20		60	210					
1107-0529		M20							20,08	4,103	

Таблица 2

Обозначение матрицы	Обозначение деталей			Обозначение матрицы	Обозначение деталей		
	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 1		Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Вставка Кол. 1	Поз. 3 Плитка Кол. 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		1107-0521	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	1107-0509/003	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 0511/003	1107 0526	1107-0526/001	1107-0526/002	
1107-0512	1107 0512/001	1107-0512/002		1107-0527	1107-0527/001	1107 0527/002	
1107-0513	1107-0513/001	1107 0511/002	1107-0513/003	1107-0528	1107-0528/001	1107-0528/002	1107-0527/003
1107 0514	1107-0514/001	1107-0512/002		1107-0529	1107 0529/001	1107-0529/002	
1107-0515	1107-0515/001	1107-0515/002	1107-0515/003				

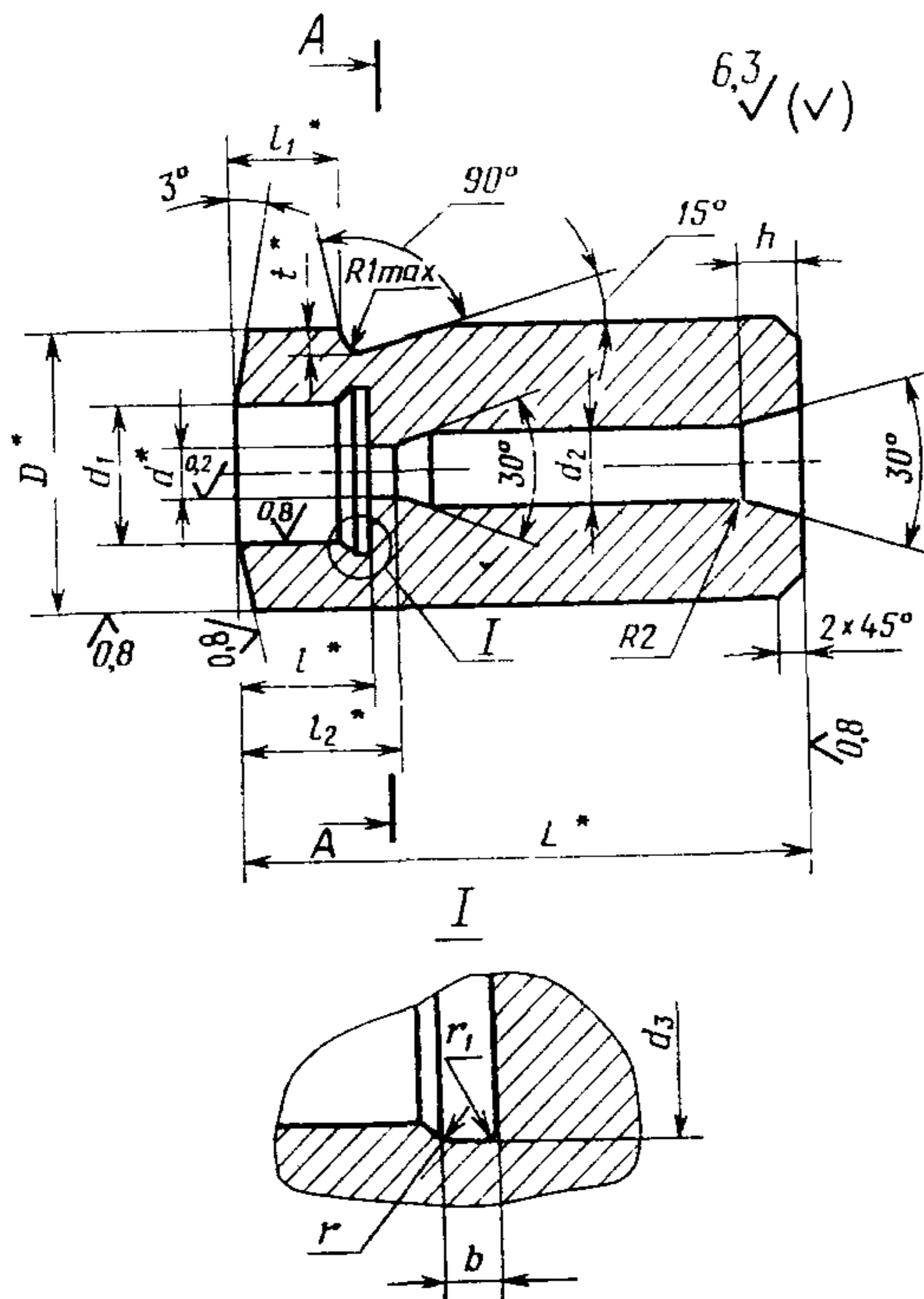
Пример условного обозначения матрицы размера-  
ми  $d=3,93$  мм,  $D=18$  мм,  $L_1=50$  мм:

*Матрица 1107-0502 ГОСТ 26396—84*

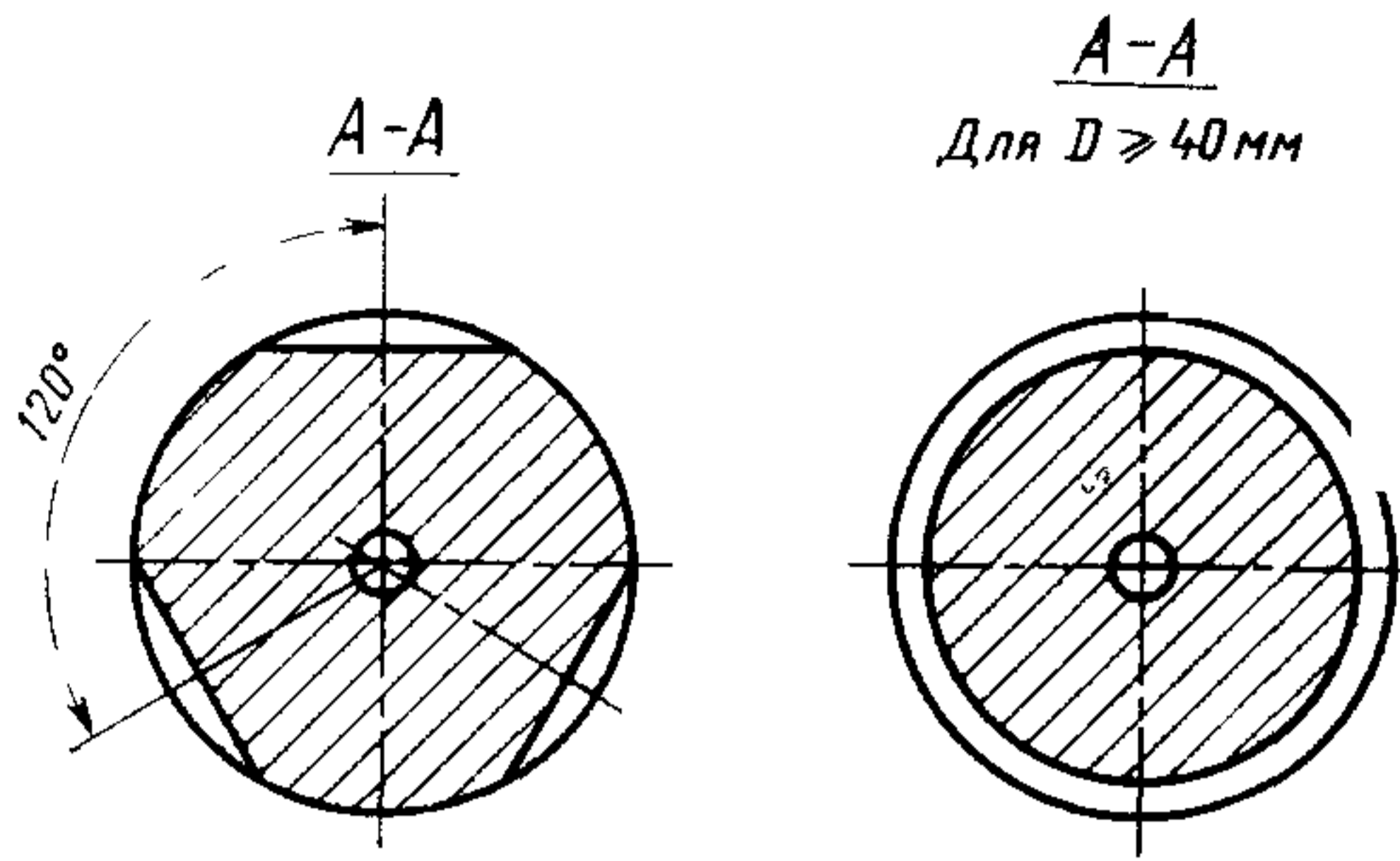
3. Допуск радиального биения поверхности диаметром  $d$  и торцевого биения поверхности  $B$  относительно поверхности  $A$  — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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 — НРС, 42...46.

Таблица 3

## Размеры в мм

Описание корпуса	Код ОКП	Номинальный диаметр резьбы	D	L	Поле доп. с/а		d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	t	b	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг, не более	
					d	H7													
					17	19													1.9
1107-0501/001			18	50	3,33							17,20						0,084	
1107-0502/001		M4			3,93		6					18,00							
1107-0503/00					3,33			9,45		12,5		17,20			1,0	0,3	0,2	0,216	
1107-0504/001					3,93							18,00							
1107-0505/001			22		4,38							18,30						0,211	
1107-0506/001		M5			4,83		7					19,00						0,210	
1107-0507/00					5,23							21,30		3,5				0,195	
1107-0508/001					5,83						18	22,00							
1107-0509/001		M6		80	5,23			13,43				21,30						0,461	
1107-0510/001			32		5,83							22,00							
1107-0511/001					7,05					15,5		23,25					3,0	1,0	0,5
1107-0512/001					7,85							24,10							
1107-0513/001		M8			7,05			17,41				23,25						0,727	
1107-0514/001			40		7,85							24,10					4,0	0,726	
1107-0515/001		M10			8,85		11	23,38				23,25						0,678	

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Код ОКП	Номинальный диаметр резьбы	Поле допуска			$d_2$	$d_3$	$l$	$l_1$	$l_2$	$h$	$t$	$b$	$r$	$r_1$	Масса кг, не более	
			$D$	$L$	$d$												$d_1$
			h7	h9	H9												H7
1107-0516/001		M10	10	80	9,85	23,38	11	23,0	19,5	18	30,35	40			0,6		
1107-0517/001					8,85						20,25				1,122		
1107-0518/001			45		9,85					28	30,35	3,0			1,121		
1107-0519/001					10,71						33,35				1,050		
1107-0520/001		M12			11,85	23,37	13	26,90	21,5		31,50				1,074		
1107-0521/001					10,77						33,35				1,759		
1107-0522/001					11,85						34,50				1,757		
1107-0523/001		M14	53	100	12,55	23,35	15	29,90	24,5		38,50		3,0	1,00,5	1,699		
1107-0524/001					13,65						39,50				1,697		
1107-0525/001		M15			14,55	31,34	18	31,80	27,5	45	43,50	10	8,0		1,628		
1107-0526/001		M18			15,85						45,00				1,625		
1107-0527/001		M18			16,28						45,50				1,839		
1107-0528/001		M18 M20	60		18,08	35,32	23	35,80	20,5		49,50				1,781		
1107-0529/001		M20			20,08	39,30		39,80	31,5		53,50				1,707		





Продолжение табл. 4

Размеры в мм

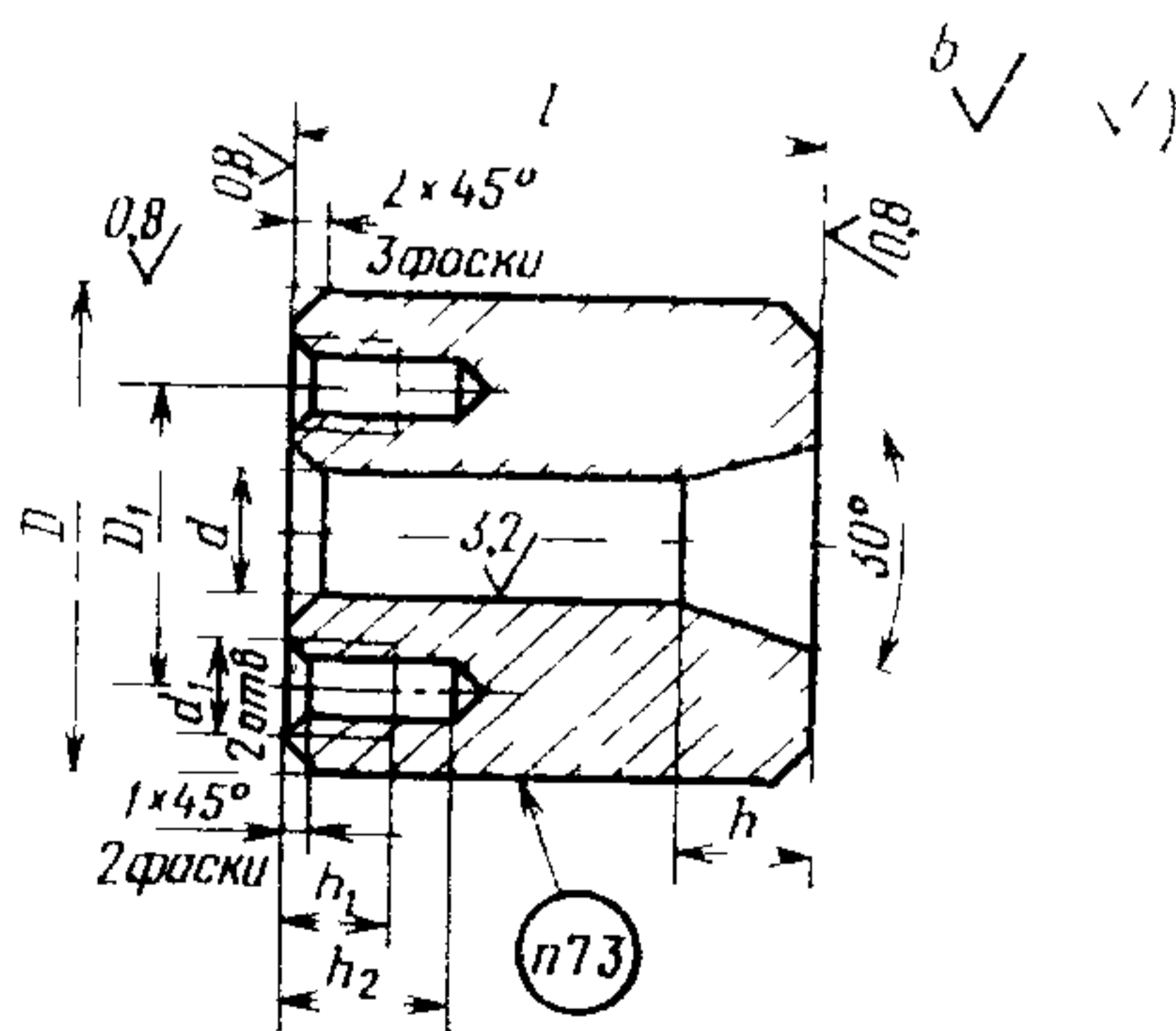
Обозначение вставки	$d$	$D$	$L$	$h$ , не менее	Масса, кг, не более	Обозначение вставок-заготовок по ГОСТ 10284—84
	Поле допуска					
	H9	h7				
1107-0519/002	10,77	26,5	21,5	5	0,1384	1010-1746
1107-0520/002	11,85				0,1325	1010-1748
1107-0523/002	12,55	29,5	24,5	9	0,1864	1010-1749
1107-0524/002	13,65				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

## Размеры в мм

Обозначение плитки	$D$ (поле допус- ка f7)	$D_1$	$L$ (поле допус- ка h6)	$d$	$d_1$	$h_1$	$h_2$	$h$	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	M6	9	15,0	15	0,414
1107-0515/003									13
1107-0517/003	45	28	60	16	M6	9	15,0	20	0,690
1107-0519/003									19
1107-0521/003	56	36	100	24	M6	9	15,0	20	1,803
1107-0523/003				16					1,746
1107-0525/003	60	42	110	19	M6	9	15,0	20	1,677
1107-0527/003				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<sub>с</sub> 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<sub>э</sub> 59...60 на 59...62 HRC<sub>э</sub>.

(ИУС № 4 1990 г.)