

**Инструмент для холодновысадочных автоматов**

**НОЖИ С ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ВСТАВКОЙ ДЛЯ  
ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК БОЛТОВ С ДЛИНОЙ  
СТЕРЖНЯ ИЗДЕЛИЯ СВЫШЕ 5 ДИАМЕТРОВ**

**Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ  
26395-84**

ОКП 39 6321

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

**с 01.07.86**

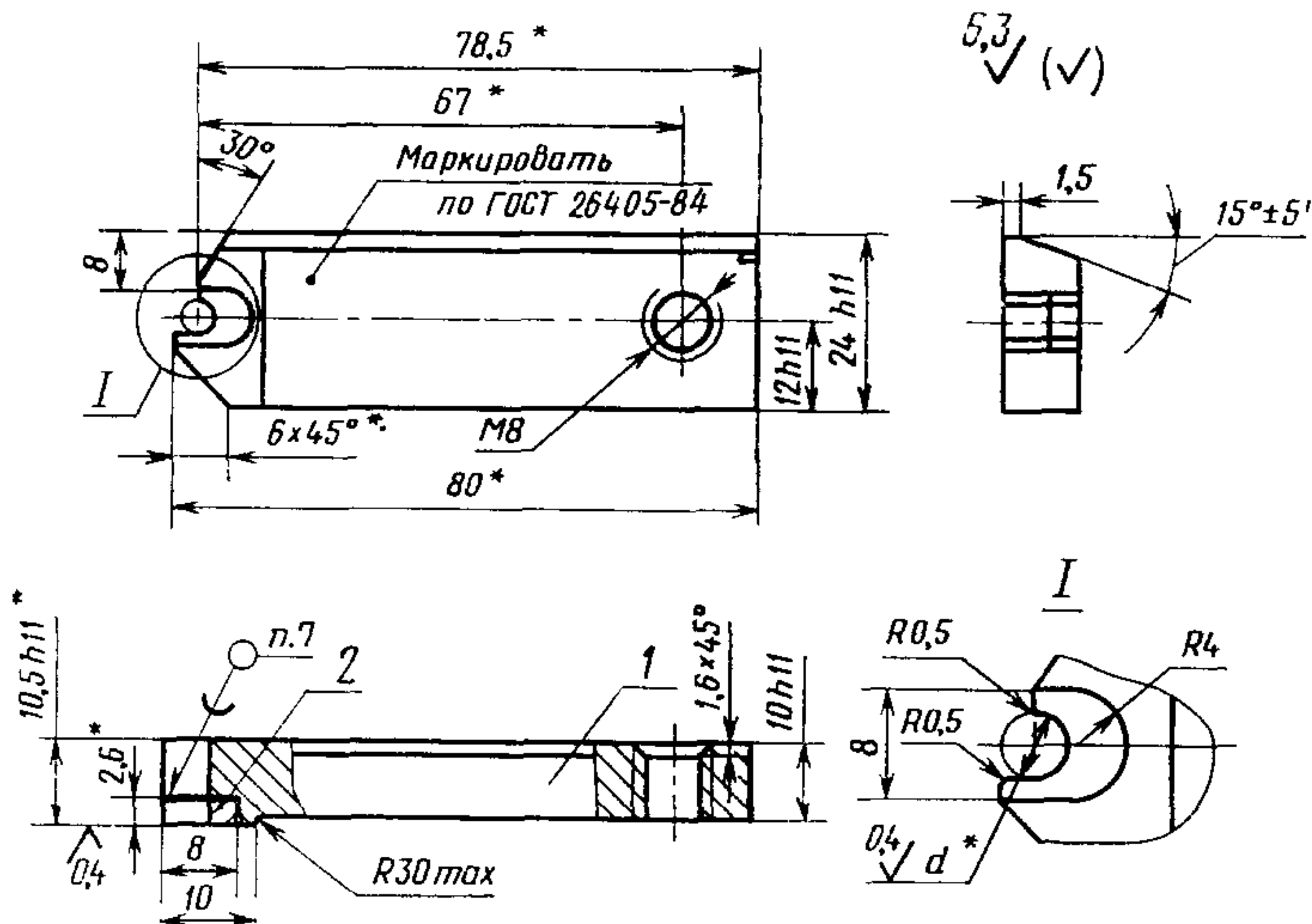
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на ножи к двухударным автоматам для отрезки заготовок болтов номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры ножей должны соответствовать указанным:

- 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.

## Исполнение 1 для автомата АВ 1216



\* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка (заготовка 1909-0015 ГОСТ 11378—75)

Черт. 1

Таблица 1

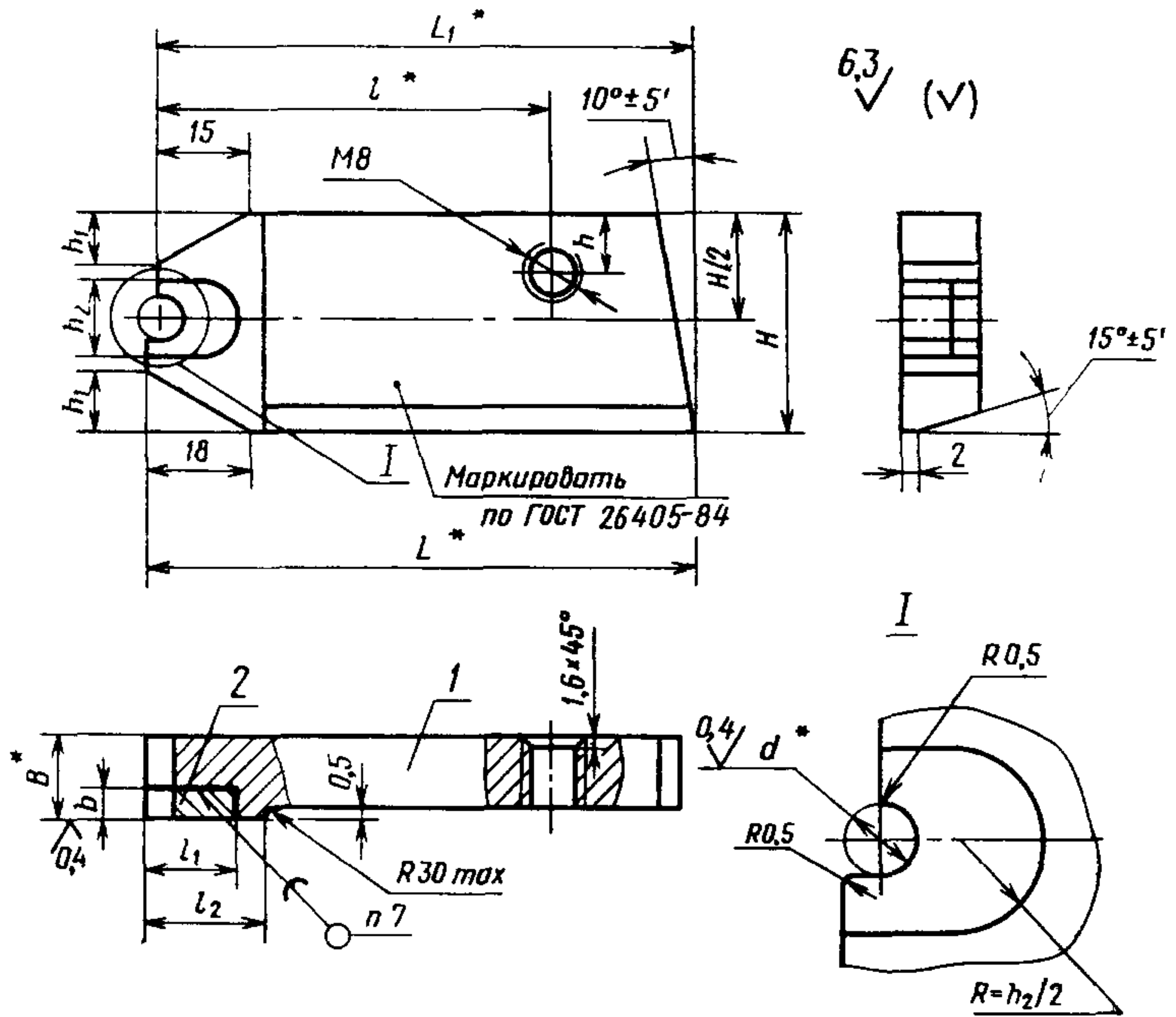
## Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		$d$ (поле допуска Н7)	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта		
1134-0451			М4	ГОСТ 7805—70	3,33	0,160
1134-0452					3,93	

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

Нож 1134-0451 ГОСТ 26395—84

Исполнение 2



\* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 2

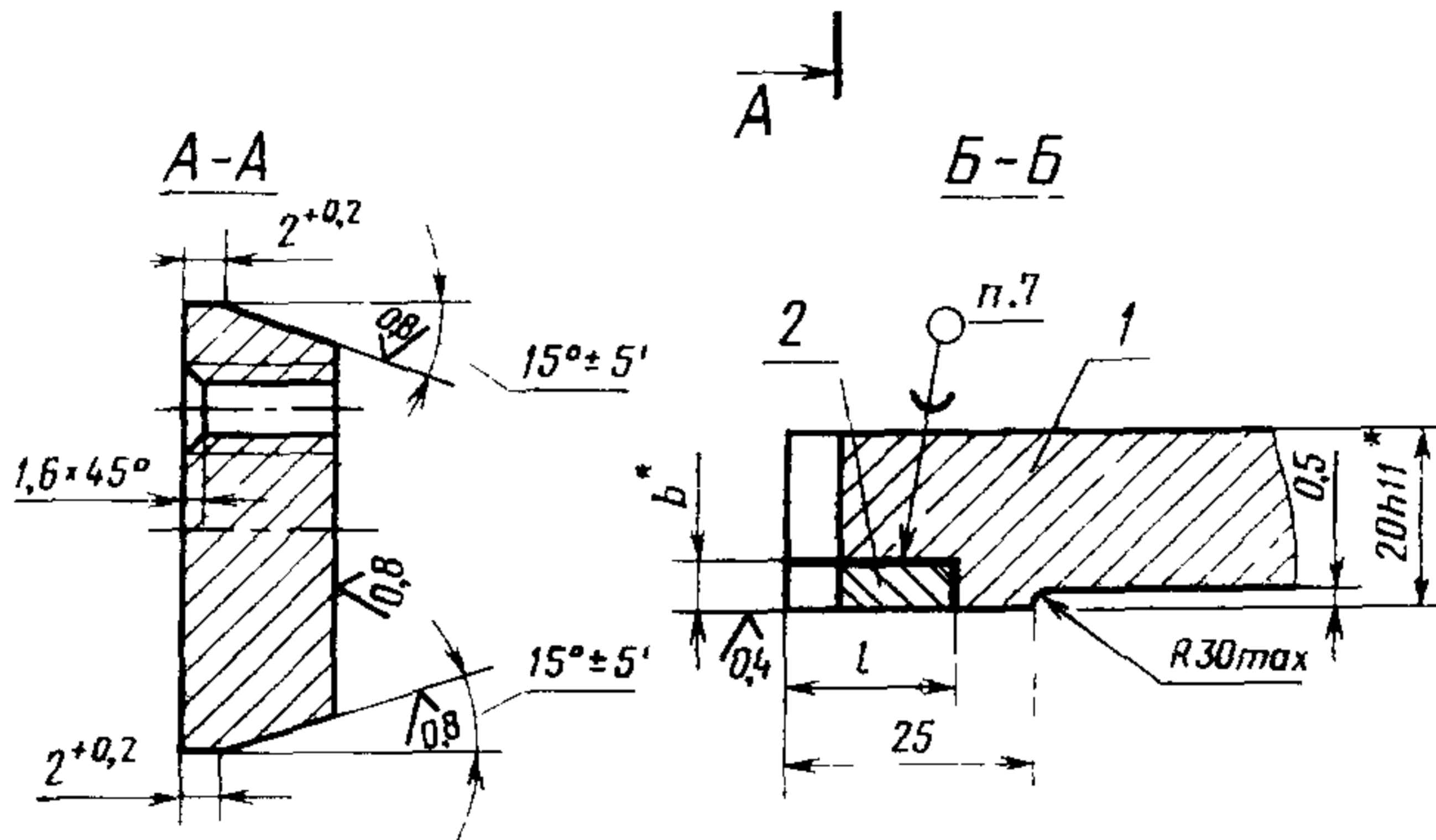
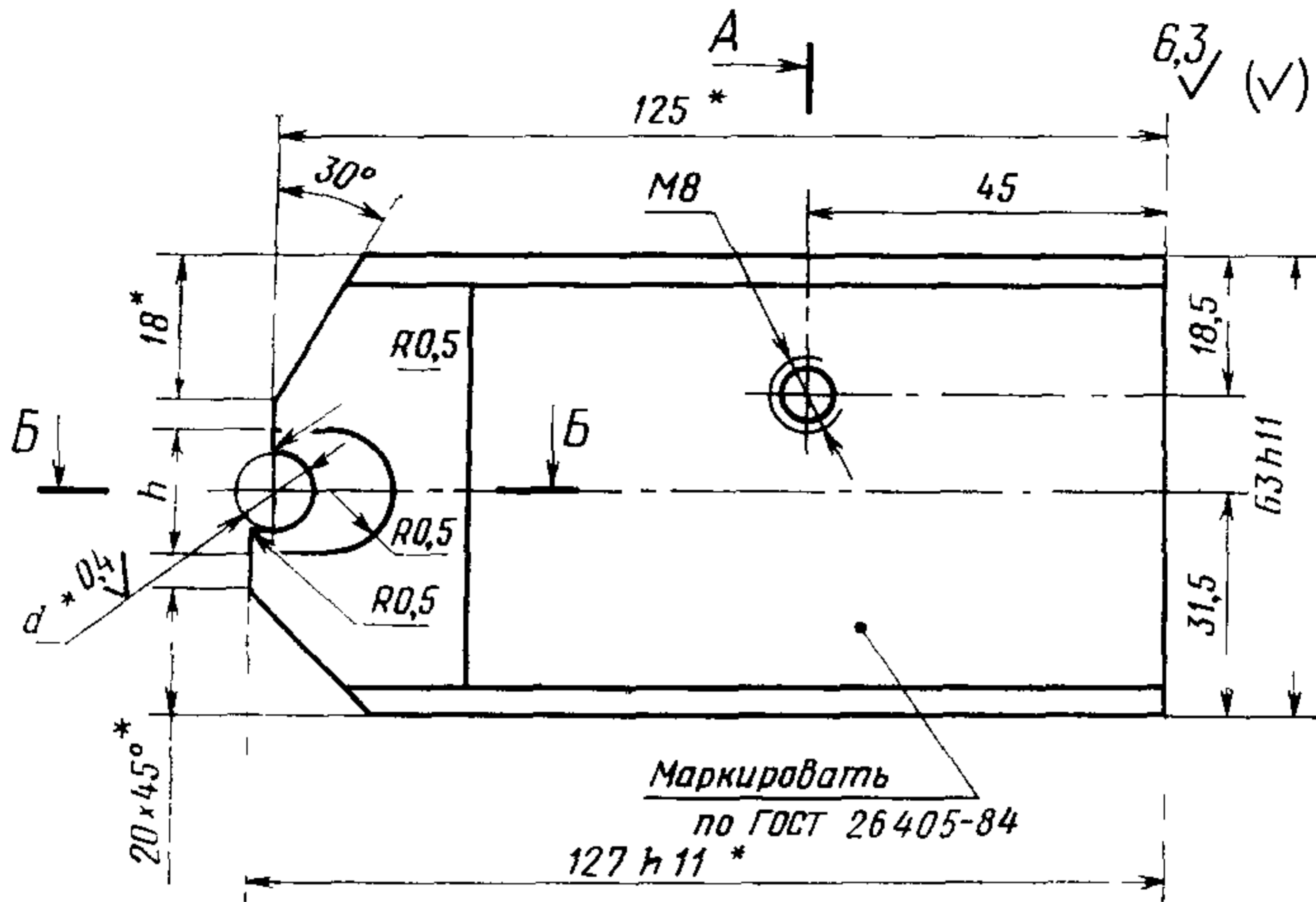
Таблица 2

## Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска			h11	d	L	B	H	b	L <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	Модель автомата	Обозначение вставок заготовок по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более	
			ИИ7				h11																			
			ИИ7	h11			ИИ7	h11																		
1134-0453					M4			3,33						2,6			12					8			1909-0015	0,300
1134-0454								3,93																	1909-0016	0,295
1134-0455					M5			4,36	86	13	36			3,6	83	65	14	20	9	8	10	АБ1218		1909-0017	0,285	
1134-0456								4,83																	1909-0018	0,275
1134-0457								5,23																	1909-0019	0,265
1134-0458								5,83						4,6			17					12			1909-0021	0,255
1134-0459					M6			5,23						3,6			15					10			1909-0019	0,450
1134-0460								5,83	102	15	40			4,6	98	73	18	22	15	10					1909-0021	0,440
1134-0461								7,05																	1909-0024	0,430
1134-0462					M8			7,85																	1909-0025	0,410

Пример условного обозначения ножа  $d=3,33$  мм:  
 Нож 1134-0453 ГОСТ 26395—84

Исполнение 3



\* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 3

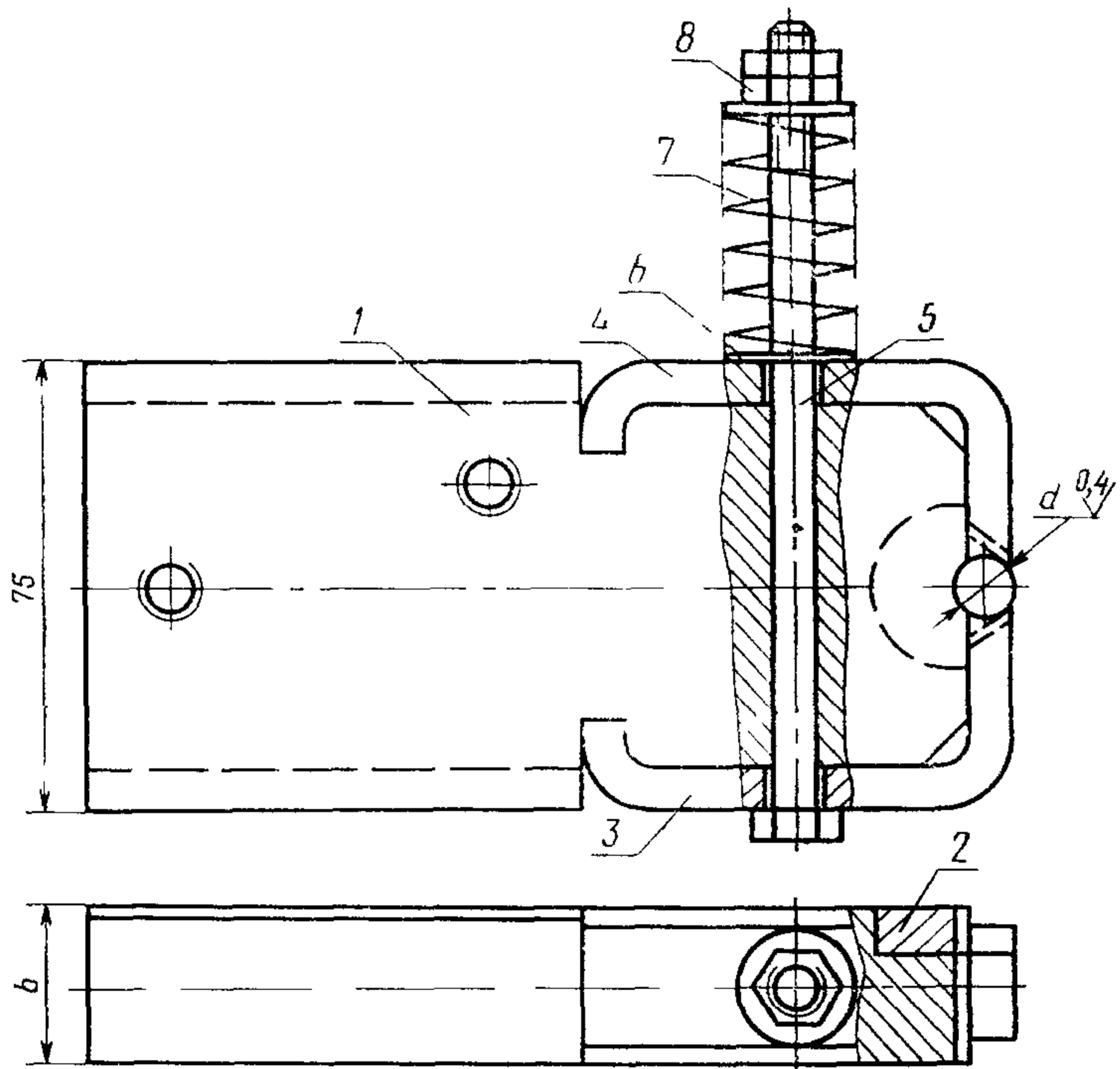
## Размеры в мм

Обозначение ножа	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		d (поле допуска Н7)	b	r	l	h	Модель автомата	Обозначение вставки-заготовки по ГОСТ 11378-75	Масса, кг, не более
			Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта								
1134-0463			M8		7,05	4,6	7	14			1909-0024	1,040
1134-0464				ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7796-70,	7,85			17			1909-0025	1,020
1134-0465			M10	ГОСТ 7798-70, ГОСТ 7805-70,	8,85	5,6	8	16		АБ1220, АБ1220А, АБ1221А	1909-0027	1,000
1134-0466				ГОСТ 7808-70, ГОСТ 7811-70	9,85						1909-0029	0,980
1134-0467			M12		10,77	6,6	9	18			1909-0032	С,960
1134-0468					11,85		10	20	20		1909-0034	0,940

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

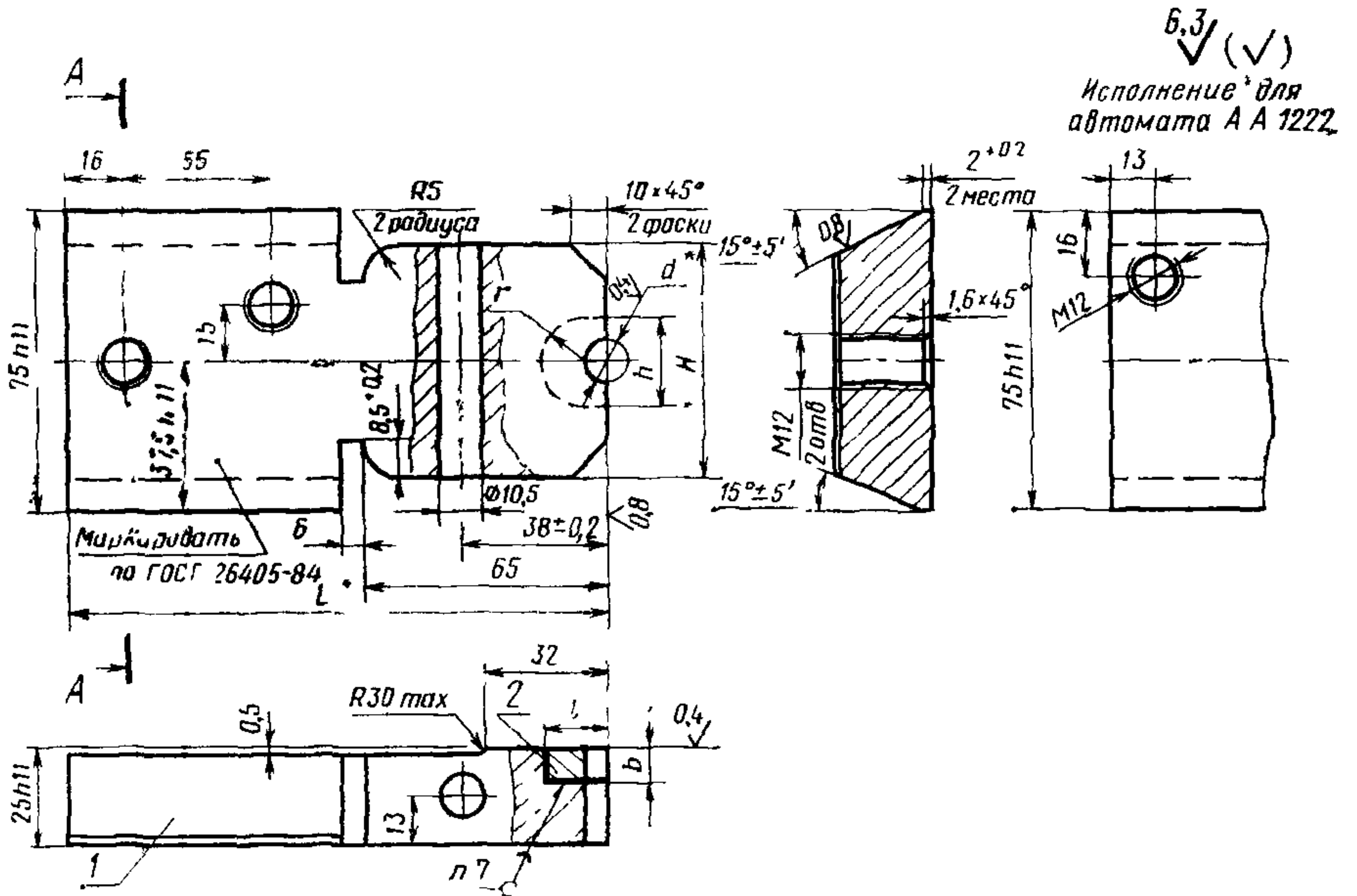
Нож 1134-0463 ГОСТ 26395-84

Исполнение 4



- 1 — корпус, 2 — вставка, 3 — нижняя лапка, 4 — верхняя лапка,  
5 — болт М10—6g×150 58 05 ГОСТ 7805—70,  
6 — шайба 10 01 05 ГОСТ 10450—78, (2 шт);  
7 — пружина 1086-798 ГОСТ 18793—80,  
8 — гайка М10—6Н 5 05 ГОСТ 5916—70 (2 шт)

Черт. 4



\* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 5



Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение ножей	Код ОКП	Применяемость	Изготавливаемые болты		H	b	l	h	r	Модель автомата	Обозначение вставки-заго- товки по ГОСТ 11378—75	Масса, кг, не более				
			Номин альный диаметр резь- бы	Обозначение стандарта									d	L	Поле допуска	
															H7	h11
1134-0469			M14		12,55	16	22	11,0			1909-0036	2,40				
1134-0470					13,65	18			8,4	AA1222	1909-0088	2,35				
1134-0471				ГОСТ 7795—70, ГОСТ 7796—70, ГОСТ 7798—70, ГОСТ 7805—70, ГОСТ 7808—70, ГОСТ 7811—70	14,55		25	12,5			1909-0089	2,30				
1134-0472					15,85	20			9,4		1909-0093	2,25				
1134-0473			M18		16,28					AB1223	1909-0097	2,45				
1134-0474					18,08	24	32	16,0	11,3							
1134-0475			M20		20,08	28	36	18,0	12,3		1909-0101	2,30				

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

Нож 1134-0469 ГОСТ 26395—84

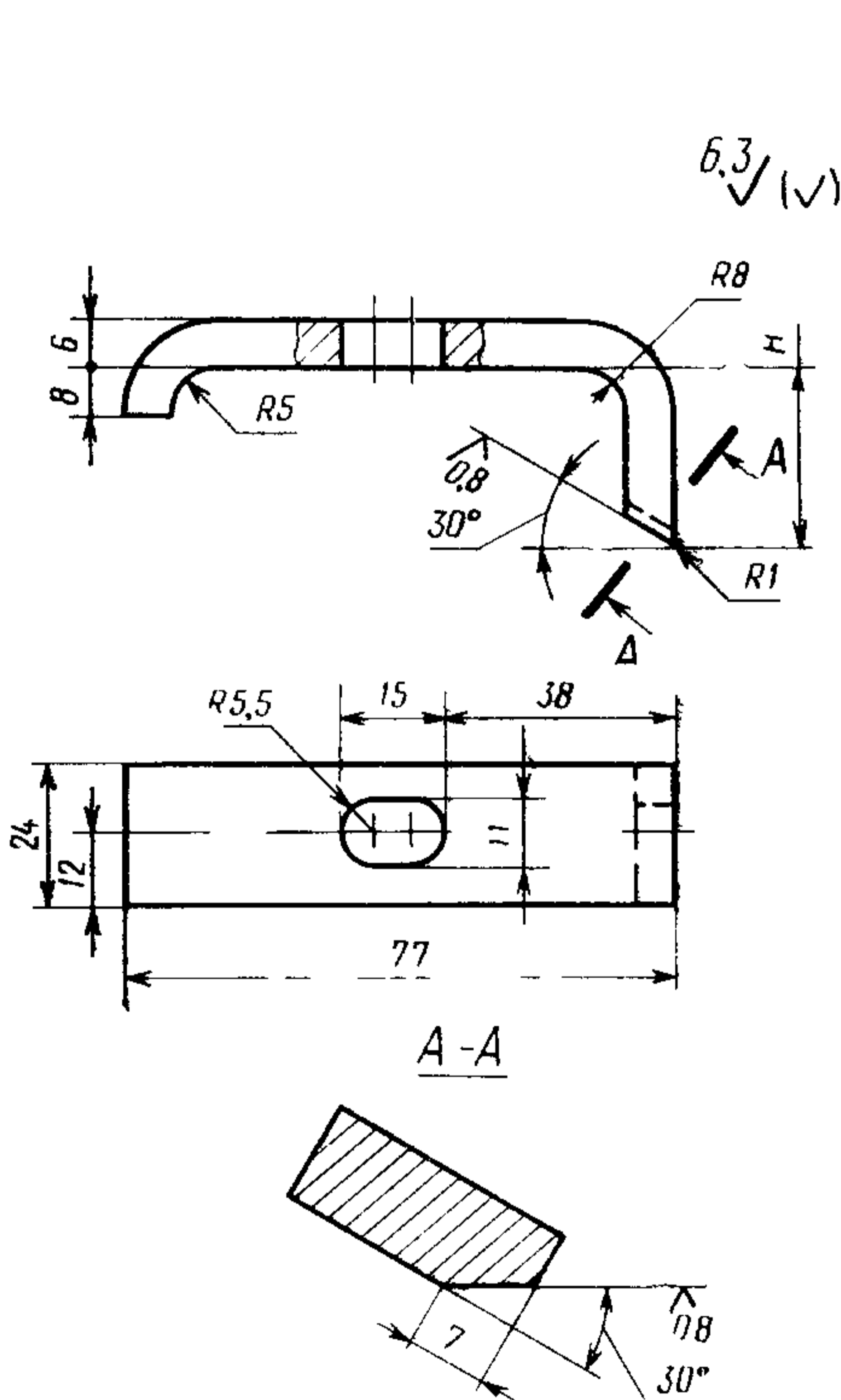
Таблица 5

Обозначение ножа	Поз 1 Корпус Кол 1	Поз 3 Нижняя лапка Кол 1	Поз 4 Верхняя лапка Кол. 1
	Обозначение деталей		
1134 0451	1134-0451/001		
1134-0452	1134 0452/001		
1134 0453	1134 0453/001		
1134-0454	1134-0454/001		
1134-0455	1134-0455/001		
1134-0456	1134 0456/001		
1134 0457	1134-0457/001		
1134-0458	1134-0458/001		
1134-0459	1134-0459/001		
1134-0460	1134 0460/001		
1134-0461	1134-0461/001		
1134-0462	1134-0462/001		
1134-0463	1134-0463/001		
1134-0464	1134 0464/001		
1134-0465	1134-0465/001		
1134-0466	1134-0466/001		
1134-0467	1134-0467/001		
1134-0468	1134-0468/001		
1134 0469	1134-0469/001		
1134-0470	1134-0470/001	1134 0421/003	1134 0421/004
1134-0471	1134-0471/001		
1134-0472	1134 0472/001	1134-0422/003	1134-0422/004
1134 0473	1134-0473/001		
1134 0474	1134-0474/001	1134-0421/003	1134 0421/004
1134-0475	1134-0475/001	1134-0422/003	1134-0422/004

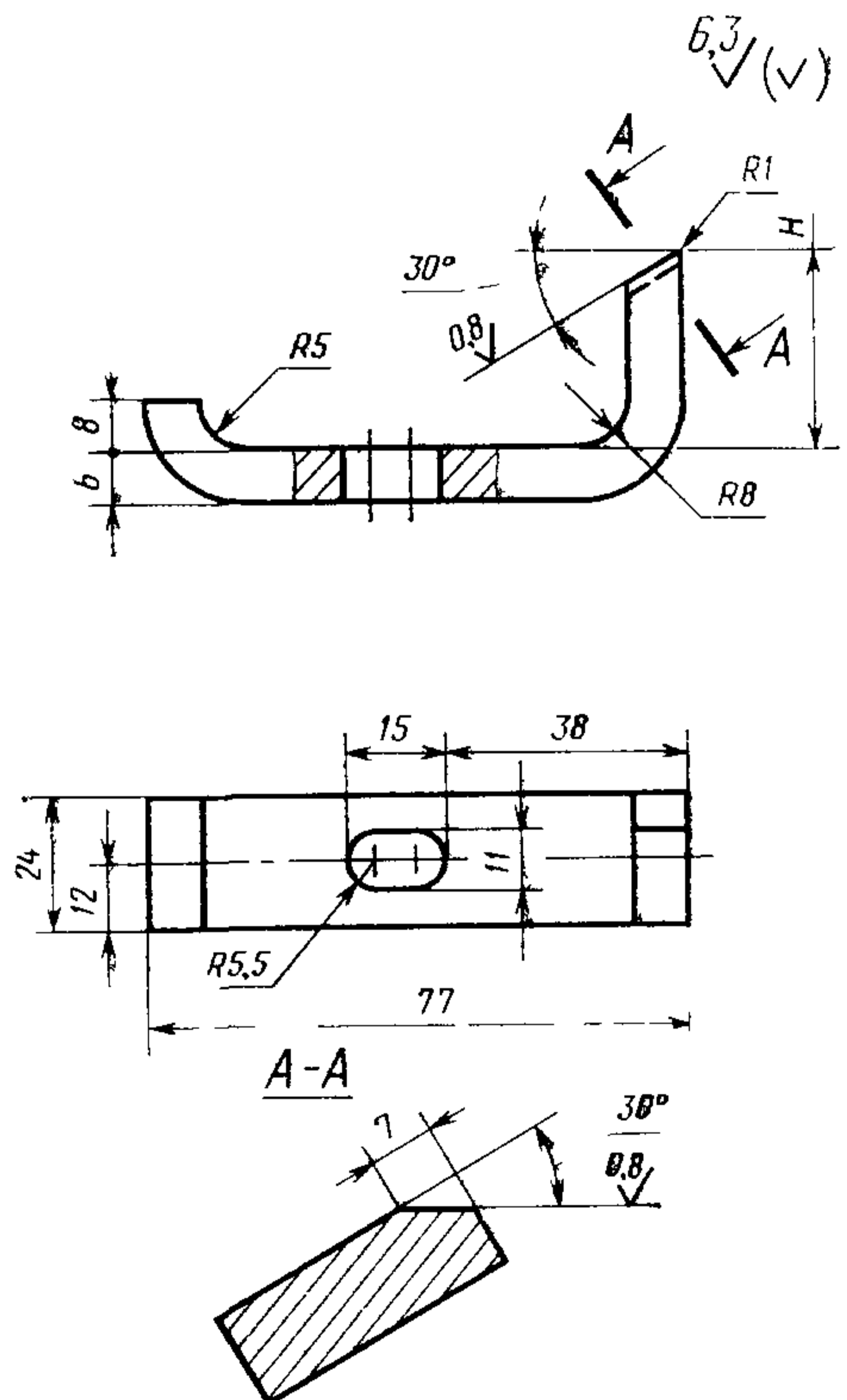
3. Материал корпуса — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.
4. Марки твердого сплава по ГОСТ 3882—74:  
для пластин с  $d$  до 6 мм из сплава марки ВК 15;  
для пластин с  $d$  свыше 6 мм до 20 мм из сплава марки ВК20.
5. Гнезда под вставки-заготовки выполнить с зазором 0,1 мм по размерам  $b$ ,  $h$  и  $r$ .
6. Твердость — HRC<sub>3</sub> 42...46 кроме зоны пайки.
7. Паять прутком ГКРХХ 10 НД МЗ ГОСТ 1535—71; толщина слоя припоя — не менее 0,1 мм. Разрыв слоя припоя не более 10% по периметру шва.
8. Технические условия — по ГОСТ 26405—84.
9. Конструкция и размеры лапок должны соответствовать указанным на черт. 6 и 7 и в табл. 6.

Верхняя лапка

Нижняя лапка



Черт. 6



Черт. 7

Таблица 6

## Размеры в мм

Обозначение лапки		Модель автомата	H	Масса, кг. не более
нижней	верхней			
1134-0421/003	1134-0421/004	АА1222, АБ1223	28,0	0,10
1134-0422/003	1134-0422/004		27,0	0,12

Пример условного обозначения нижней лапки размером  $H=28$  мм:

*Лапка нижняя 1134-0421/003 ГОСТ 26395—84*

То же, верхней:

*Лапка верхняя 1134-0421/004 ГОСТ 26395—84*

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

9.2. Твердость — НРС, 48...52.

**Изменение № 1 ГОСТ 26395—84 Инструмент для холодновысадочных автоматов. Ножи с твердосплавной вставкой для отрезки заготовок болтов с длиной стержня изделия свыше 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 3. Заменить радиус под вставку:  $R\ 0,5$  на  $r$ .

Чертеж 5. На поверхности корпуса ножа, указанной под углом  $15^\circ \pm 5'$ , проставить обозначение шероховатости поверхности  $Ra\ 0,8$ ;

*(Продолжение см. с. 94)*

заменить размер:  $2^{+0,2}$  на  $\frac{2^{+0,2}}{2}$  места .

Пункт 9.2. Заменить значение твердости: HRC<sub>3</sub> 48...52 на 45...48 HRC<sub>3</sub>.  
(ИУС № 4 1990 г.)