



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР**

---

**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**

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**

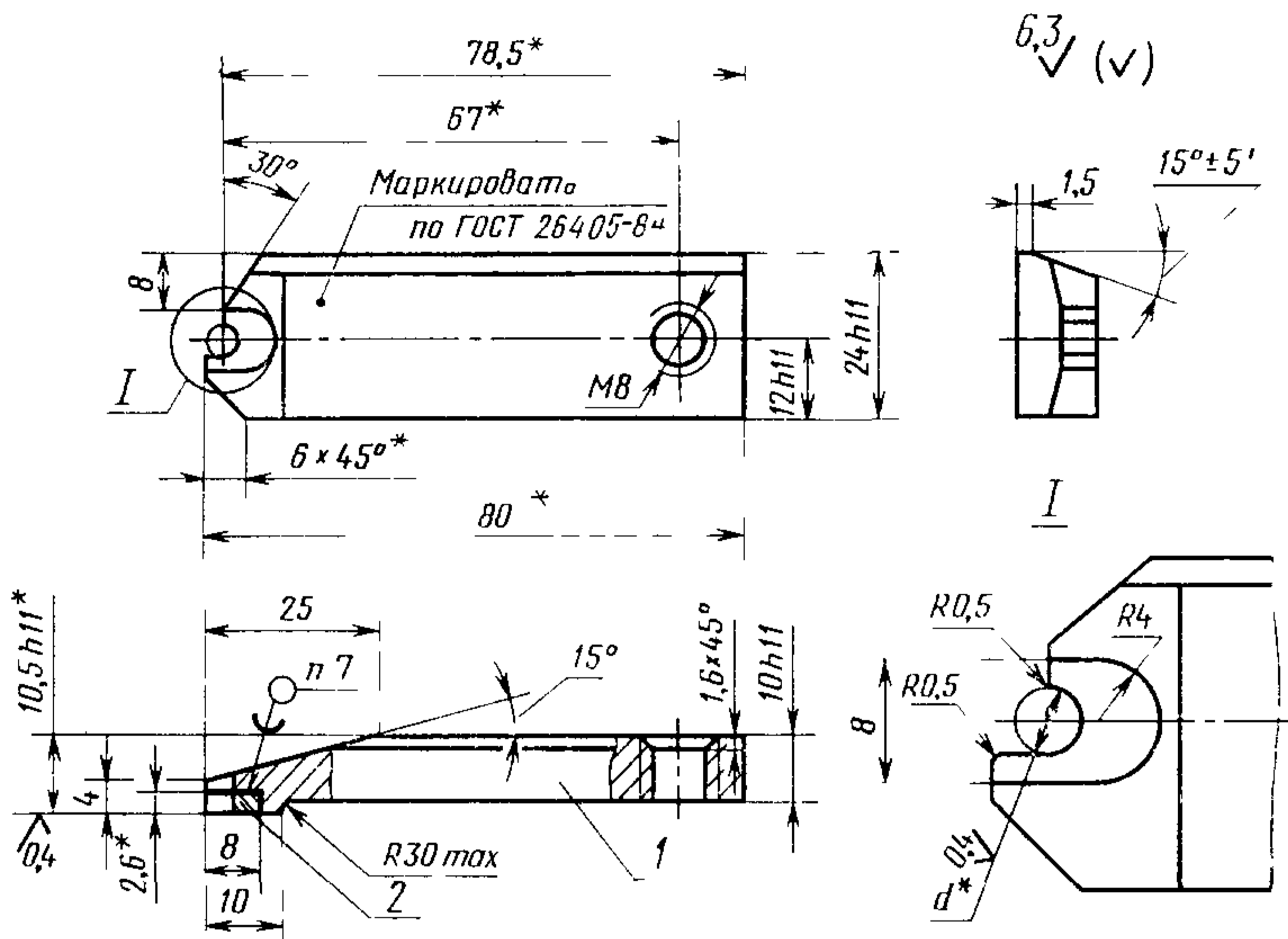
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на ножи к 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 АВ1216



\* Размеры после сборки

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

Черт. 1

Таблица 1

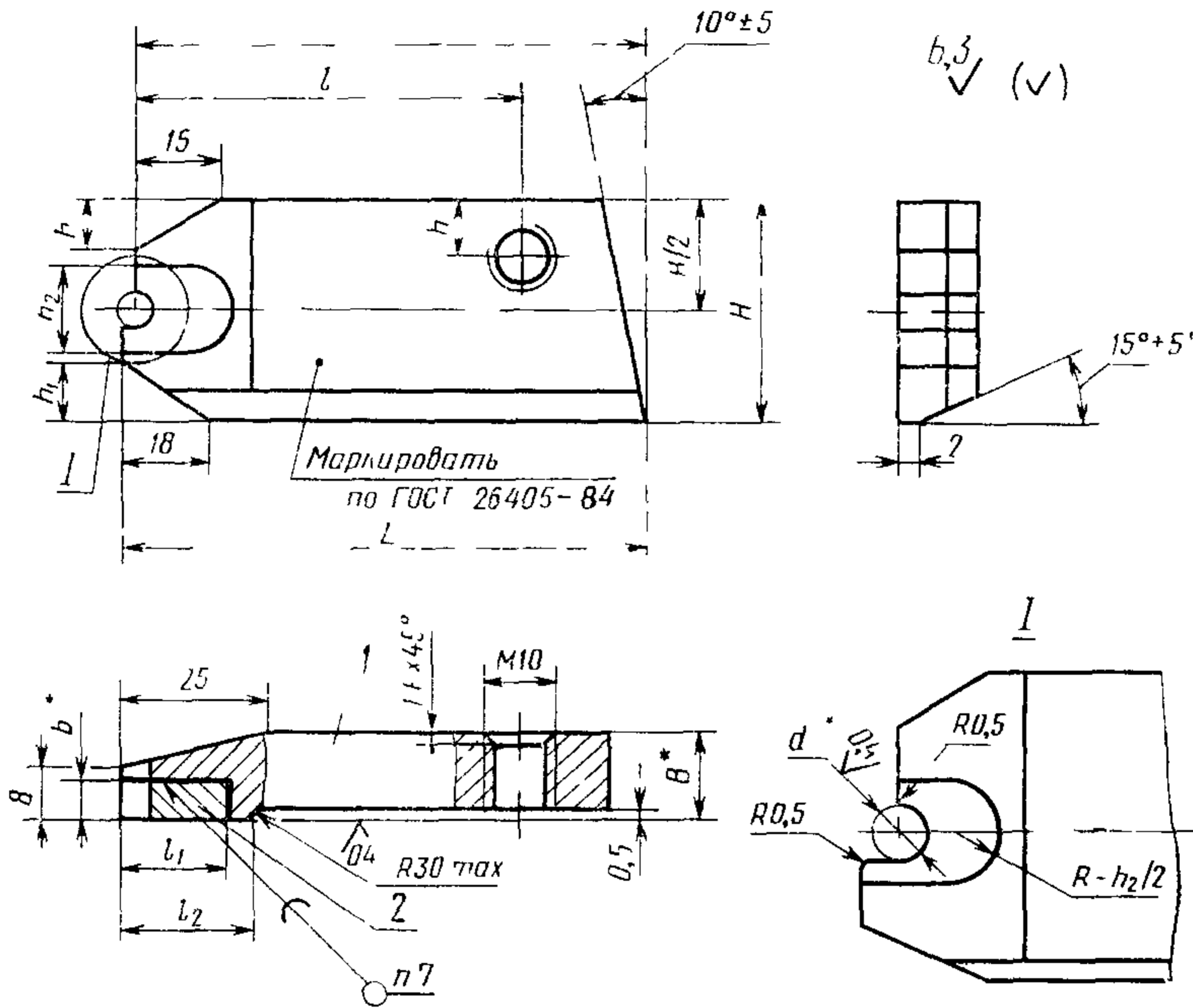
Размеры в мм

| Обозначение ножа | Код ОКП | Применяемость | Изготавливаемые болты                   |                          | $d$<br>(поле допуска Н7) | Масса, кг,<br>не более |
|------------------|---------|---------------|---|--------------------------|--------------------------|------------------------|
|                  |         |               | Номиналь-<br>ный диа-<br>метр<br>резьбы | Обозначение<br>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

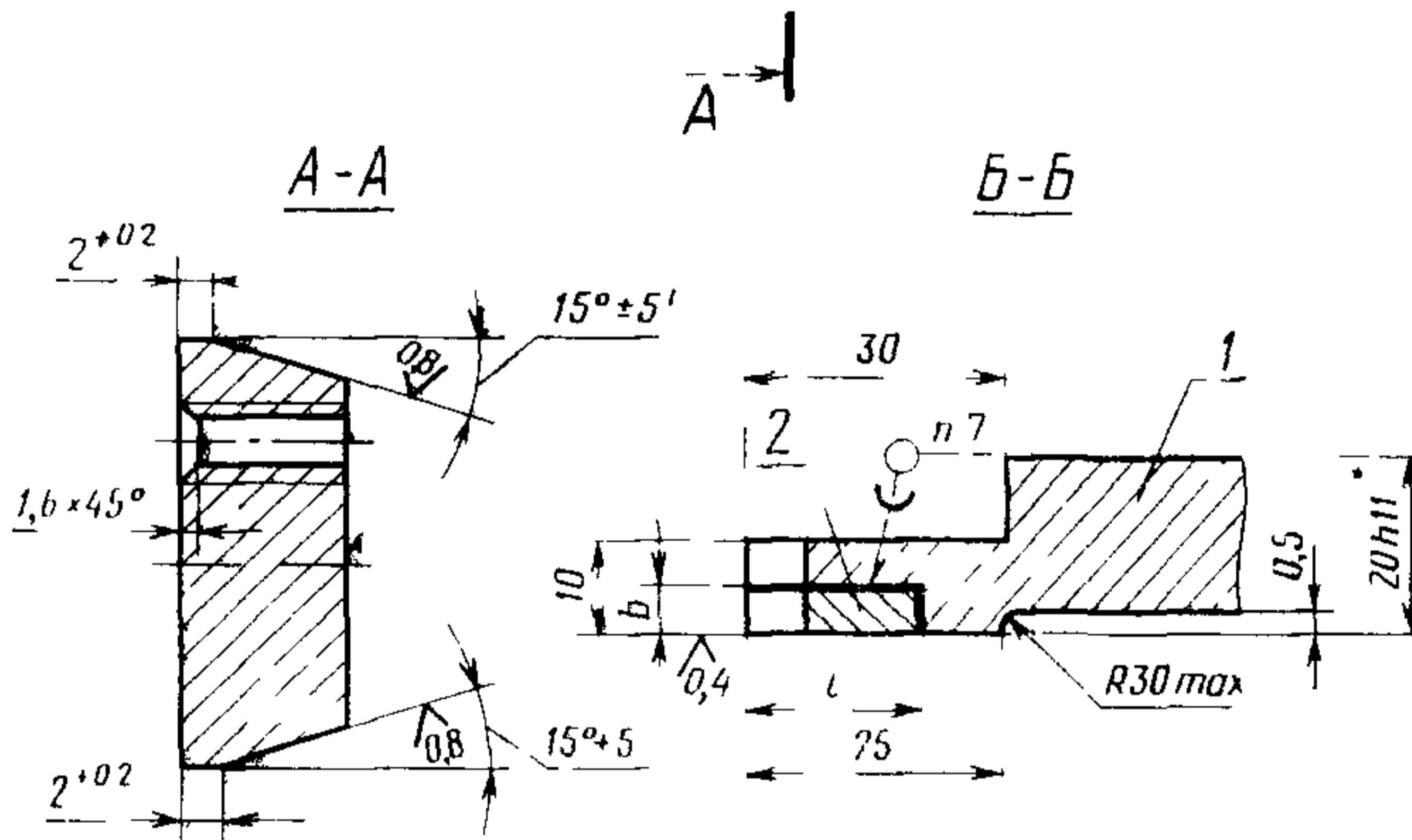
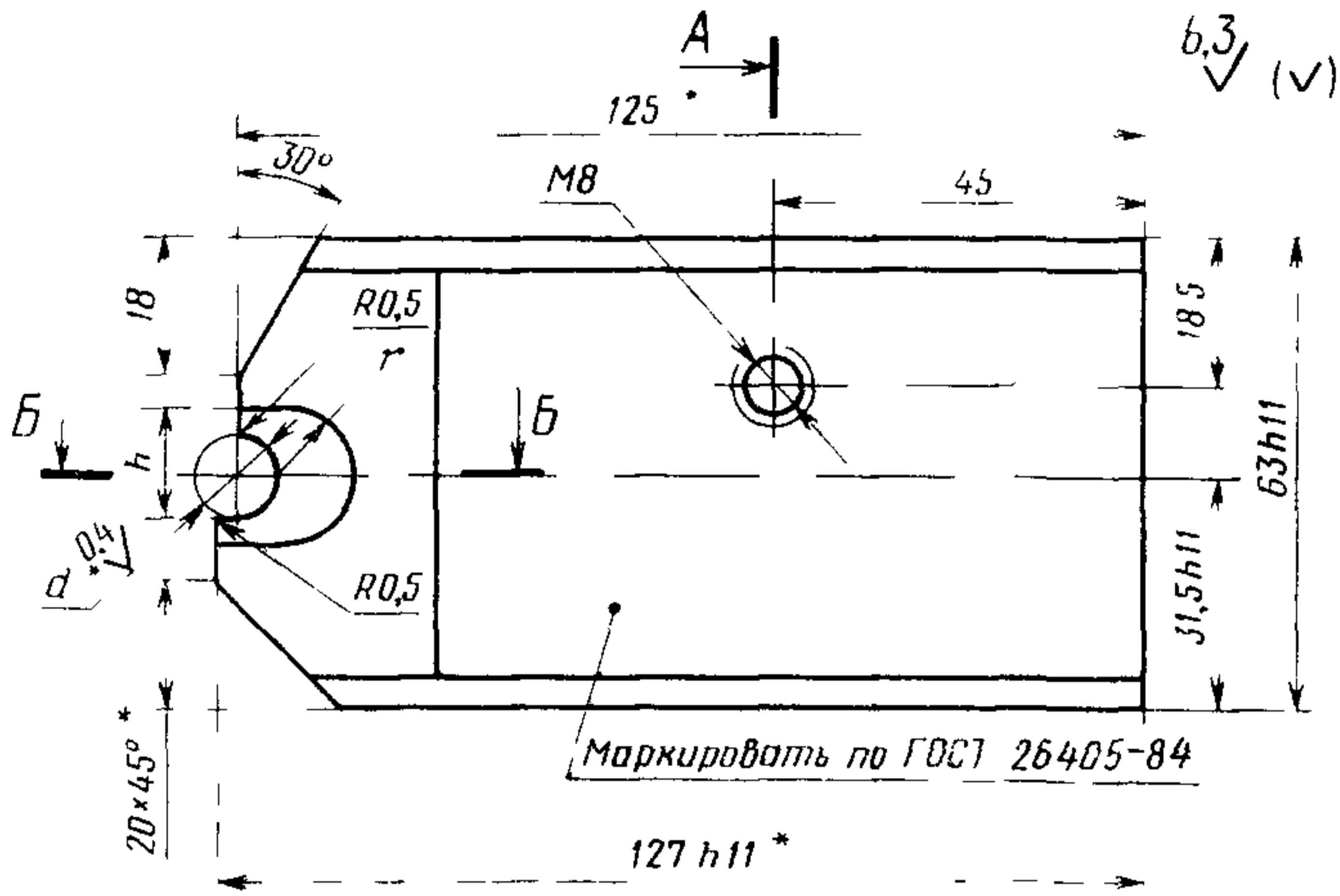
Таблица 2

## Размеры в мм

| Обозначение ножа | Код ОКП | Применяемость | Изготавливаемые болты |     | Номинальный диаметр резьбы | Обозначение стандарта | d | L | B | H | L <sub>1</sub> | b   | 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 |     |
|------------------|---------|---------------|-----------------------|-----|----------------------------|-----------------------|---|---|---|---|----------------|-----|----|----------------|----------------|----|----------------|----------------|-----------------|--|---------------------|-----|
|                  |         |               | Поле допуска          |     |                            |                       |   |   |   |   |                |     |    |                |                |    |                |                |                 |  |                     |     |
|                  |         |               | H7                    | h11 |                            |                       |   |   |   |   |                |     |    |                |                |    |                |                |                 |  |                     | h11 |
| 1134-0403        |         |               |                       |     |                            | 3,33                  |   |   |   |   |                | 2,6 |    | 12             |                |    |                | 8              |                 | 1909-0015                                      | 0,280               |     |
| 1134-0404        |         |               |                       |     |                            | 3,93                  |   |   |   |   |                |     |    |                |                |    |                |                |                 | 1909-0016                                      | 0,260               |     |
| 1134-0405        |         |               |                       |     |                            | 4,36                  |   |   |   |   | 85             | 3,6 | 65 | 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        |         |               |                       |     |                            | 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                  |   |   |   |   | 102            | 4,6 | 73 | 18             | 22             | 15 | 10             | 12             | АБ1219          | 1909-0021                                      | 0,410               |     |
| 1134-0411        |         |               |                       |     |                            | 7,05                  |   |   |   |   |                |     |    |                |                |    |                |                |                 | 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

Черт 3



Таблица 3

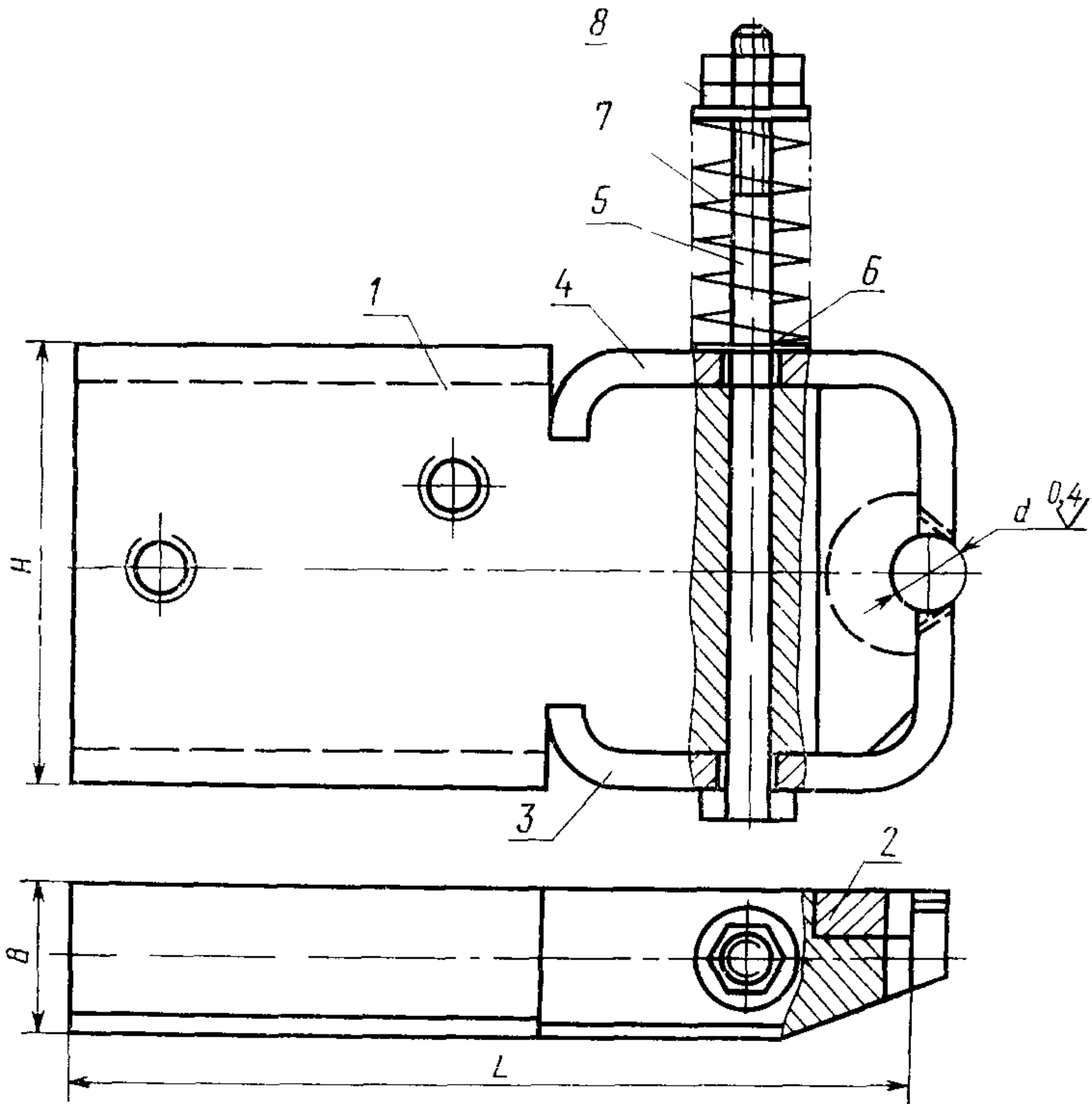
## Размеры в мм

| Обозначение ножа | Код ОКП | Применяемость | Изготавливаемые болты      |                       | d<br>(поле допус-<br>ка H7) | b   | r       | l        | h  | Модель автомата                | Обозначение вставки заготовок по ГОСТ 11378—75 | Масса, кг, не более |
|------------------|---------|---------------|----------------------------|-----------------------|-----------------------------|-----|---------|----------|----|--------------------------------|--|---------------------|
|                  |         |               | Номинальный диаметр резьбы | Обозначение стандарта |                             |     |         |          |    |                                |  |                     |
| 1134 0413        |         |               | M8                         | ГОСТ 7795—70,         | 7,05                        | 4,6 | 7       | 14       |    |                                | 1909 0024                                      | 1,100               |
| 1134 0414        |         |               |                            | ГОСТ 7796—70,         | 7,85                        |     |         |          |    |                                | 1909-0025                                      | 1,080               |
| 1134 0415        |         |               | M10                        | ГОСТ 7798—70,         | 8,85                        | 5,6 | 8       | 16       |    | АБ1220,<br>АБ1220А,<br>АБ1221А | 1909-0027                                      | 1,060               |
| 1134 0416        |         |               |                            | ГОСТ 7805—70,         | 9,85                        |     |         |          |    |                                | 1909 0029                                      | 1,040               |
| 1134 0417        |         |               |                            | ГОСТ 7811—70,         | 10,77                       |     |         |          |    |                                | 1909-0032                                      | 1,020               |
| 1134 0418        |         |               | M12                        | ГОСТ 7808—70          | 11,85                       | 6,6 | 9<br>10 | 18<br>20 | 20 |                                | 1909 0034                                      | 1,000               |

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

Нож 1134-0413 ГОСТ 26394—84

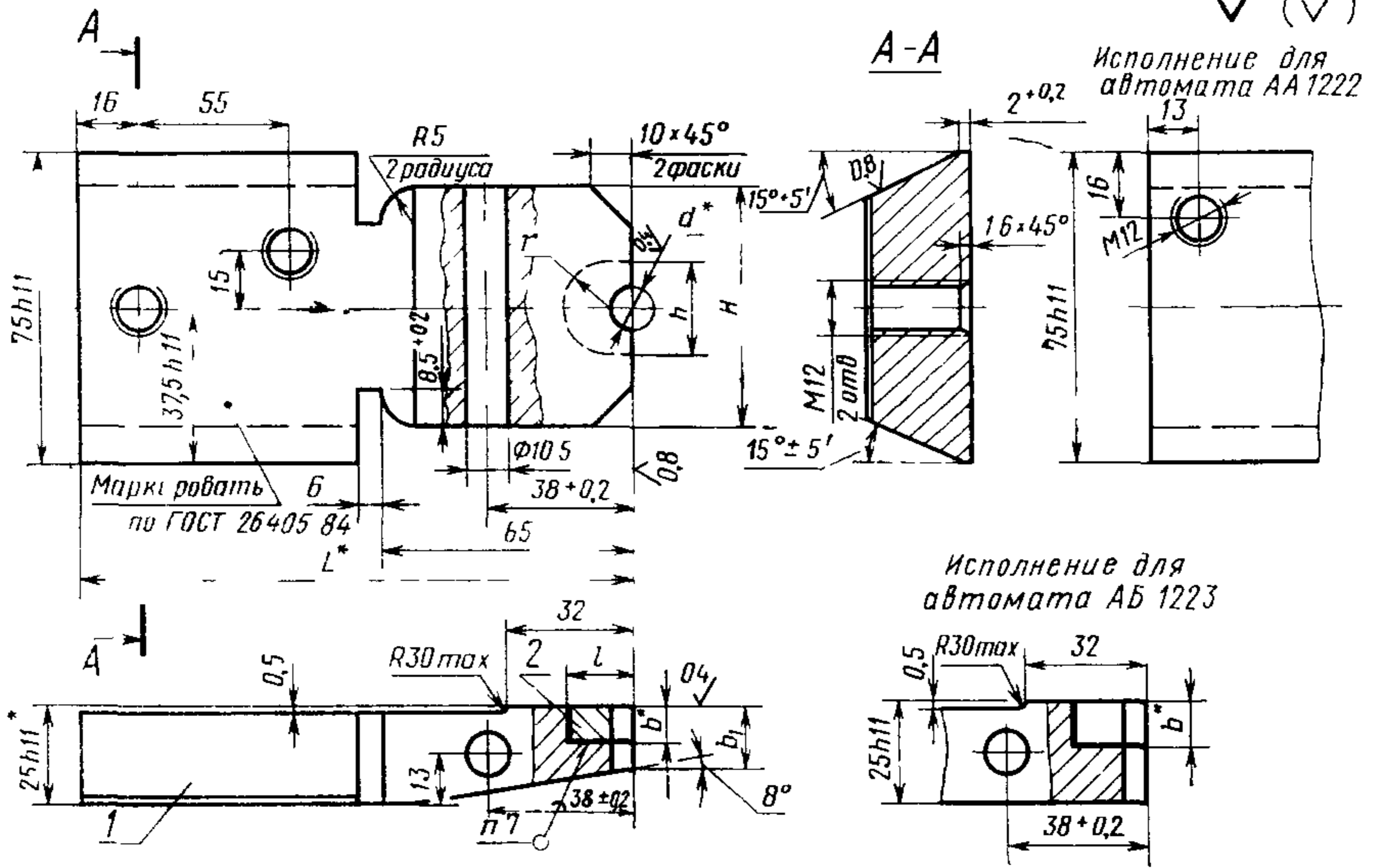
## Исполнение 4



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—6Н 5 05 ГОСТ 5916—70 (2 шт)

Черт 4

6.3 (✓)



\* Размеры после сборки

1 — корпус; 2 — вставка

Черт. 5

## Размеры в мм

| Обозначение ножа | Код ОКП | Применяемость | Изготавливаемые болты      |   | Обозначение стандарта | d     | L  | H    | b  | l  | h    | r | Модель автомата | Обозначение вставки-заготовки по ГОСТ 11378-75 | Масса, кг, не более |
|------------------|---------|---------------|----------------------------|---|-----------------------|-------|----|------|----|----|------|---|-----------------|--|---------------------|
|                  |         |               | Номинальный диаметр резьбы | Обозначение стандарта                           |                       |       |    |      |    |    |      |   |                 |  |                     |
|                  |         |               |                            |   |                       |       |    |      |    |    |      |   |                 |  |                     |
| 1134-0419        |         |               | M14                        |   | 12,55                 |       |    |      | 17 | 22 | 11,0 |   | 1909-0085       | 2,380  |                     |
| 1134-0420        |         |               |                            |   | 13,65                 | 144,0 | 61 | 8,4  | 19 |    |      |   | AA1222          | 1909-0088                                      | 2,330               |
| 1134-0421        |         |               | M16                        | ГОСТ 7795-70,<br>ГОСТ 7796-70,<br>ГОСТ 7798-70, | 14,55                 |       |    |      |    | 25 | 12,5 |   |                 | 1909-0089                                      | 2,280               |
| 1134-0422        |         |               |                            | ГОСТ 7805-70,<br>ГОСТ 7808-70,<br>ГОСТ 7811-70  | 15,85                 |       |    | 9,4  | 21 |    |      |   |                 | 1909-0093                                      | 2,230               |
| 1134-0423        |         |               | M18                        |   | 16,28                 |       |    |      |    |    |      |   |                 | 1909-0094                                      | 2,430               |
| 1134-0424        |         |               |                            |   | 18,08                 | 151,5 | 65 | 11,3 | 25 | 32 | 16,0 |   | AB1223          | 1909-0097                                      | 2,400               |
| 1134-0425        |         |               | M20                        |   | 20,08                 |       |    | 12,3 | 29 | 36 | 18,0 |   |                 | 1909-0101                                      | 2,280               |

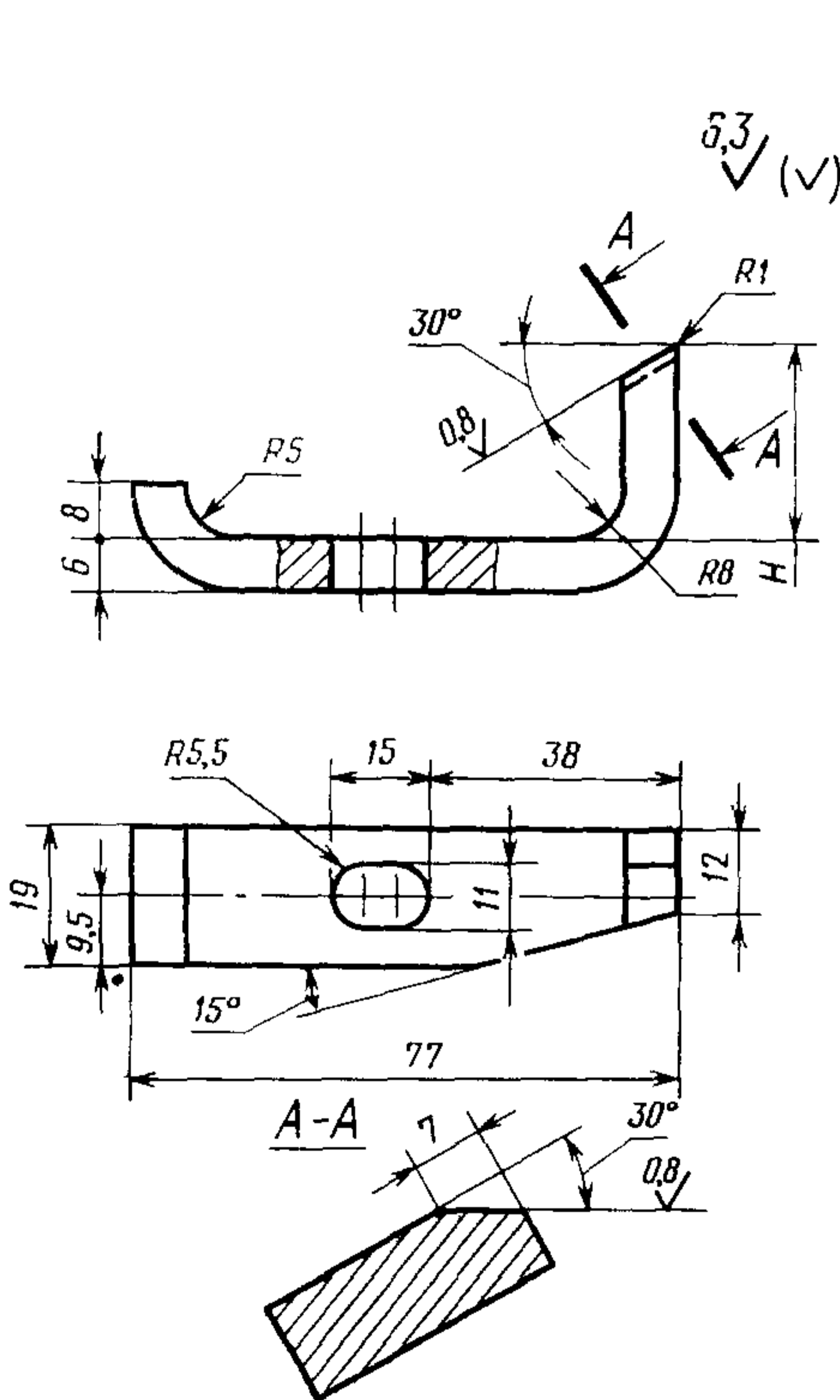
Пример условного обозначения ножа  $d = 12,55$  мм:

Нож 1134-0419 ГОСТ 26394-84

| Обозначение<br>ножа | Поз. 1<br>Корпус<br>Кол. 1 | Поз. 3<br>Нижняя лапка<br>Кол. 1 | Поз. 4<br>Верхняя лапка<br>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 C 412/001             |                                  |                                   |
| 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              |                                  |                                   |
| 1134-0420           | 1134 0420/001              | 1134-0419/003                    | 1134-0419/004                     |
| 1134-0421           | 1134-0421/001              |                                  |                                   |
| 1134 0422           | 1134-0422/001              | 1134-0420/003                    | 1134-C 420/004                    |
| 1134-0423           | 1134-0423/001              |                                  |                                   |
| 1134-0424           | 1134-0424/001              | 1134 0421/003                    | 1134-0421/004                     |
| 1134-0425           | 1134-0425/001              | 1134-0422/003                    | 1134-0422/004                     |

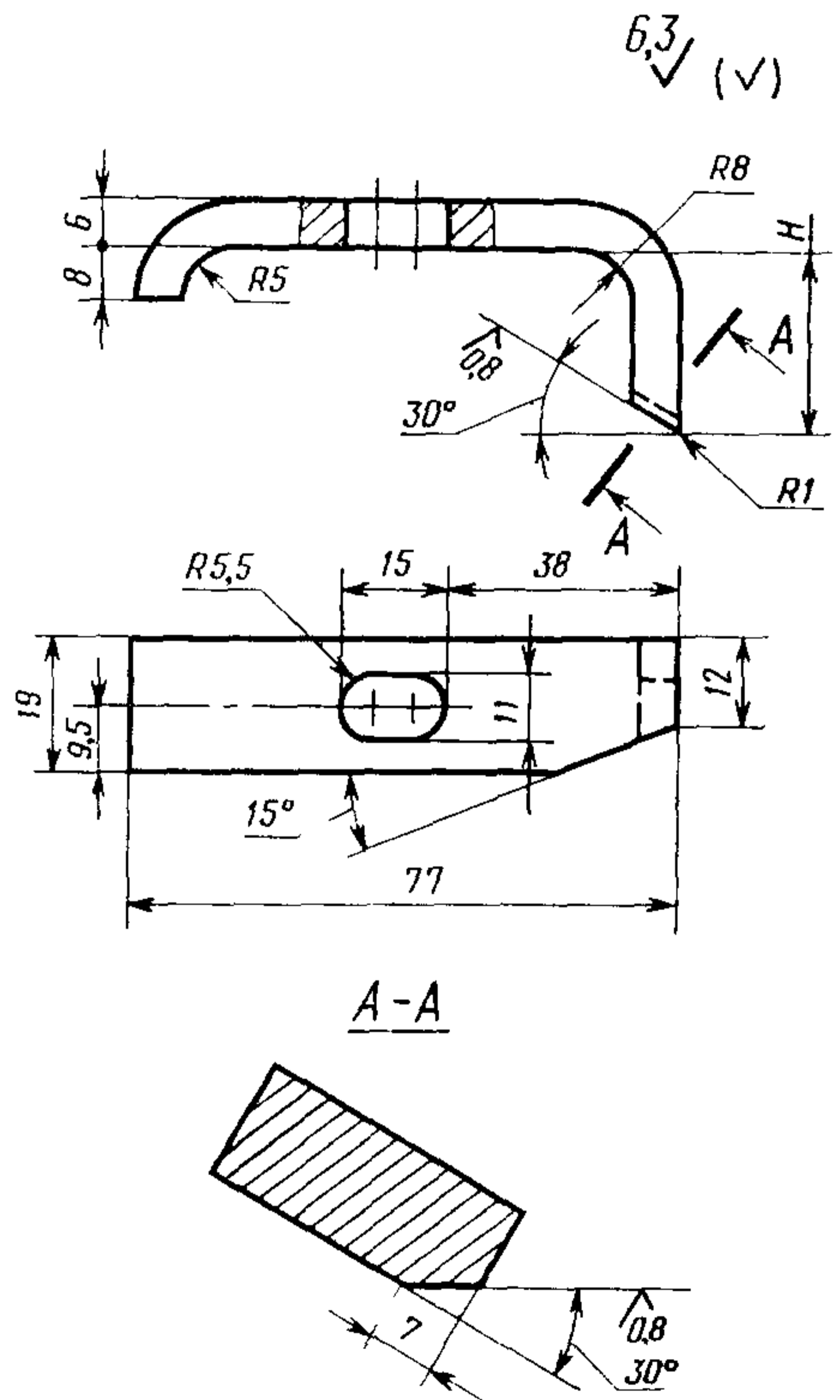
3. Материал корпуса — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.
4. Марки твердого сплава по ГОСТ 3882—74:  
для пластин с  $d$  до 6 мм из сплава марки ВК15;  
для пластин с  $d$  свыше 6 мм из сплава ВК20.
5. Гнезда под вставки — заготовки выполнить с зазором 0,1 мм по размерам  $b$ ,  $h$  и  $r$ .
6. Твердость НРС, 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



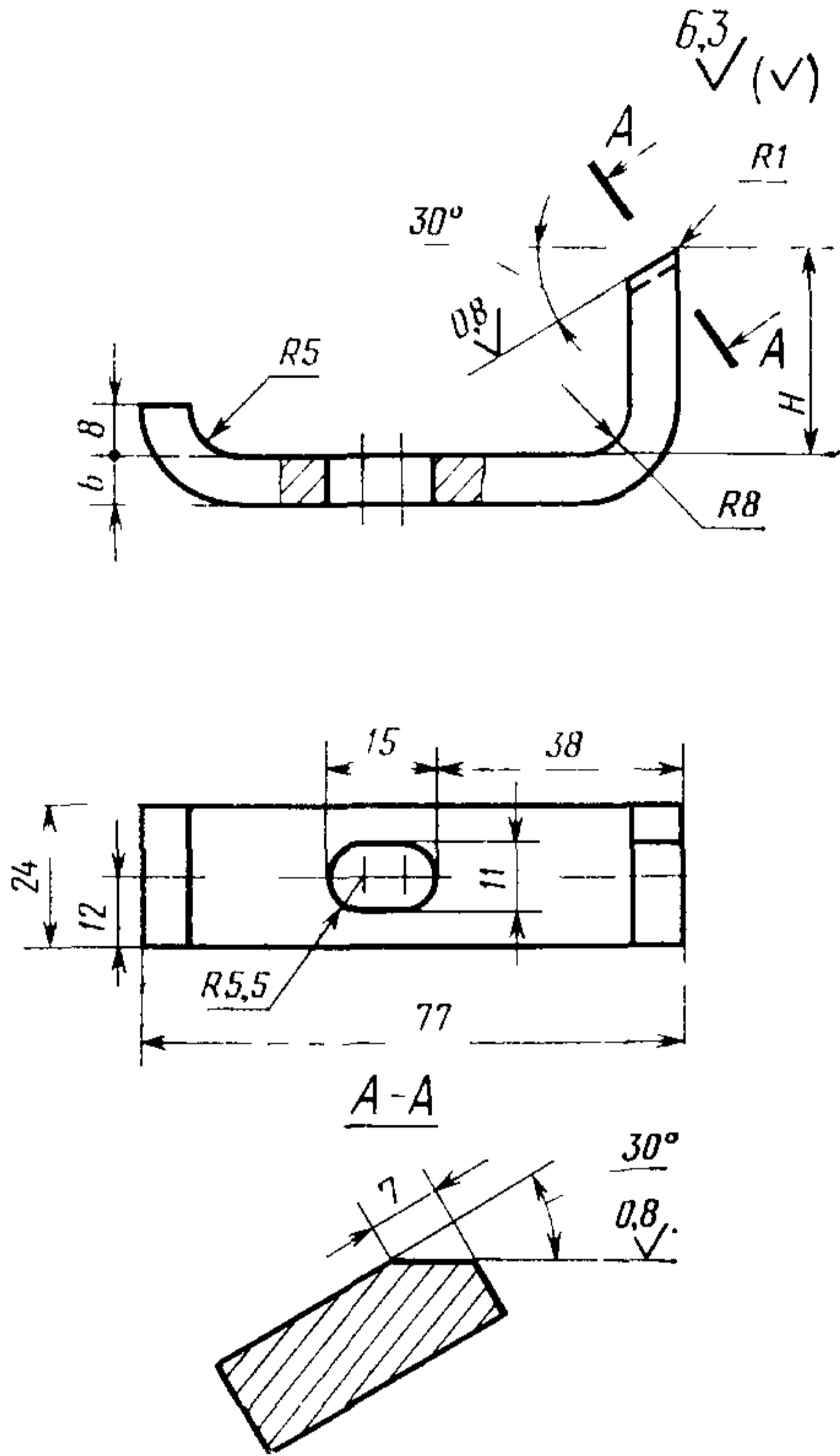
Черт 6

Верхняя лапка



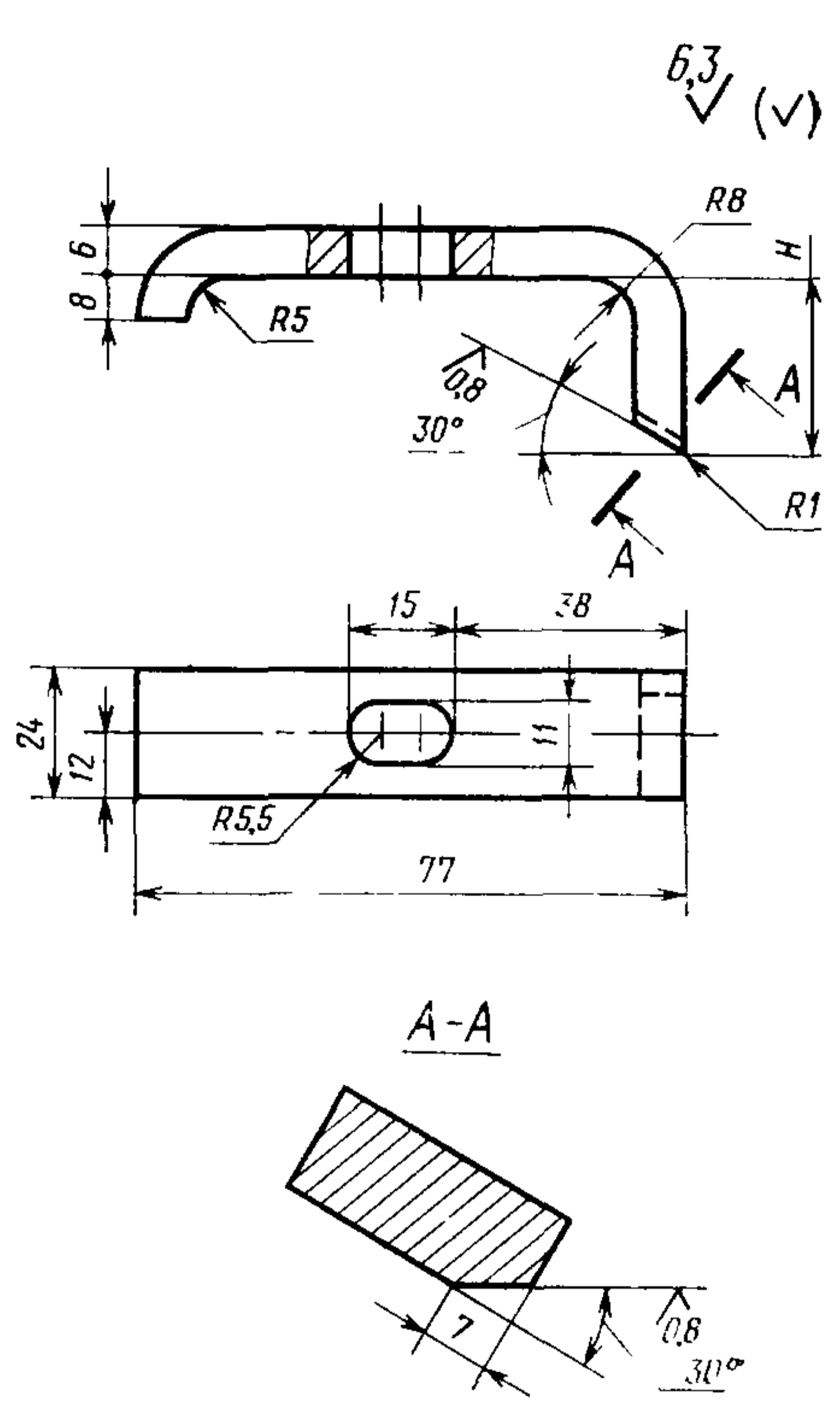
Черт 7

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 | АБ1223          | 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<sub>s</sub> 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**

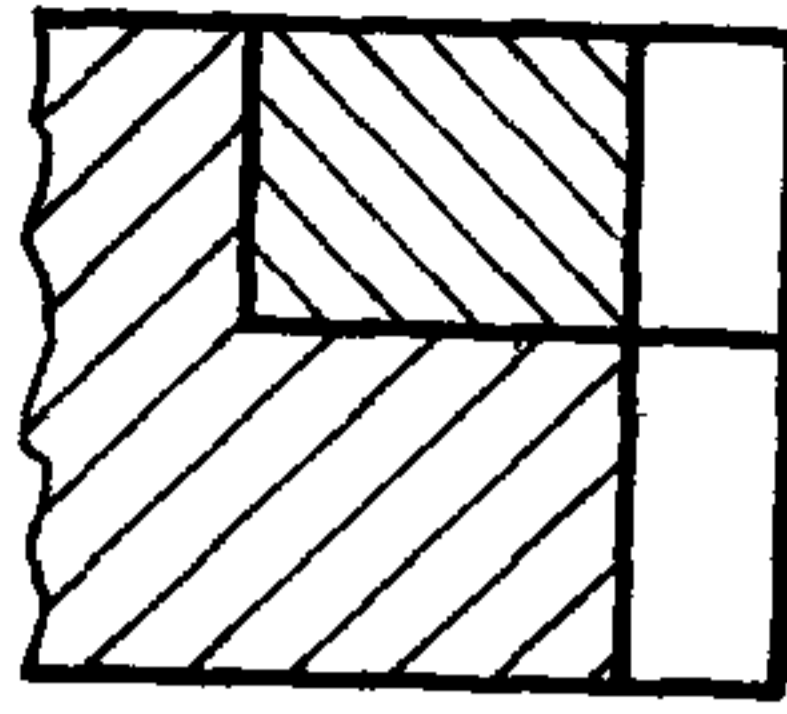
**Дата введения 01.01.91**

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  $Ra\ 0,8$ ,

*(Продолжение см. с. 94)*

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



Пункт 9.2. Заменить значение твердости:  $HRC_{\text{э}}$  48...52 на 45...48  $HRC_{\text{э}}$ .  
(ИУС № 4 1990 г.)

---