

**МЕХАНИЗМЫ КРЮЧКОВЫЕ ДЛЯ ПОДАЧИ ЛЕНТЫ
ШИРИНОЙ до 200 мм****Основные и присоединительные размеры**

Hook mechanisms for strip feeding, maximum width 200 mm.
Basic and coupling dimensions

**ГОСТ
26390-84**

ОКП 39 6190

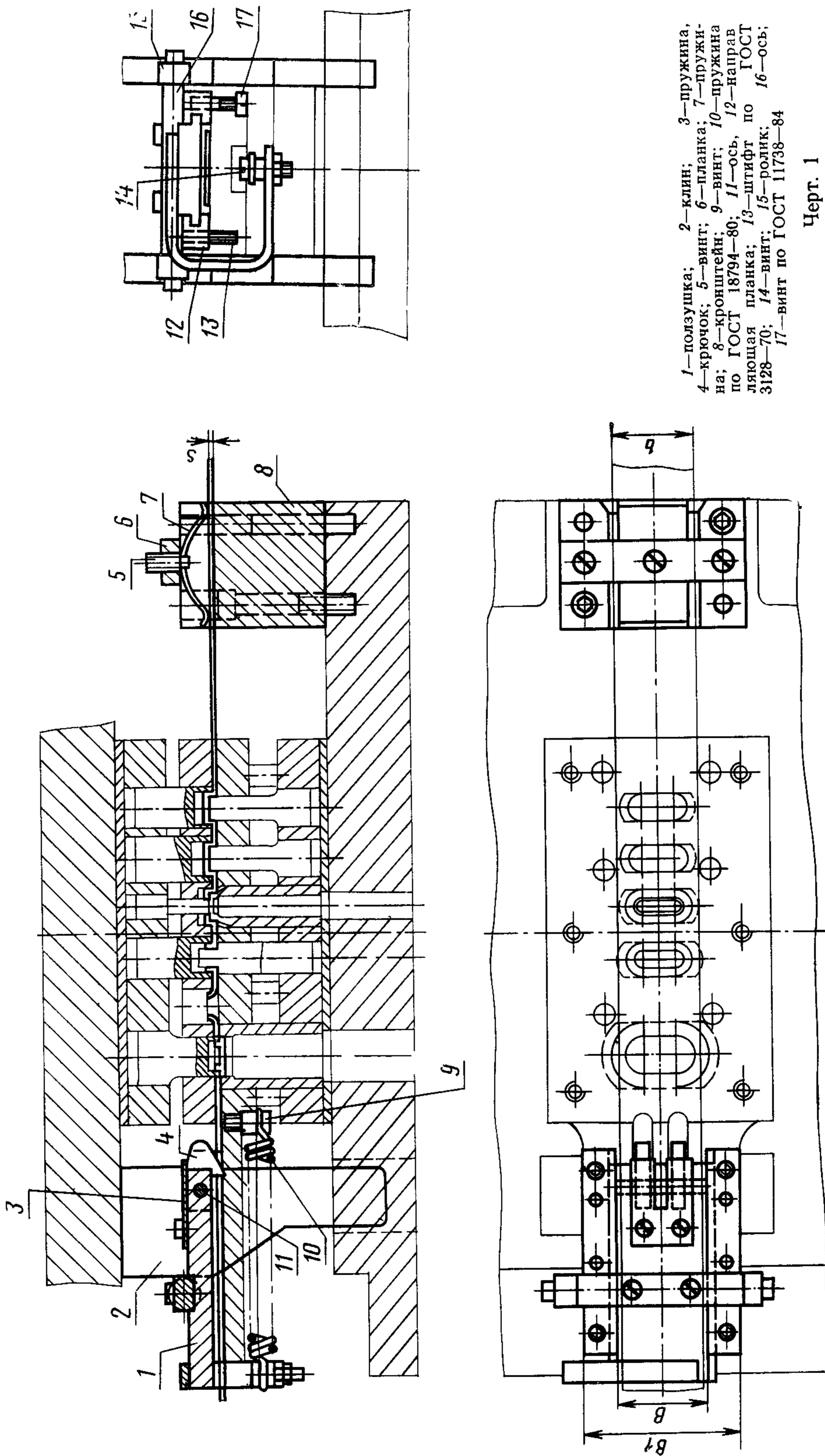
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1984 г. № 4845 срок введения установлен

с 01.01.86**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

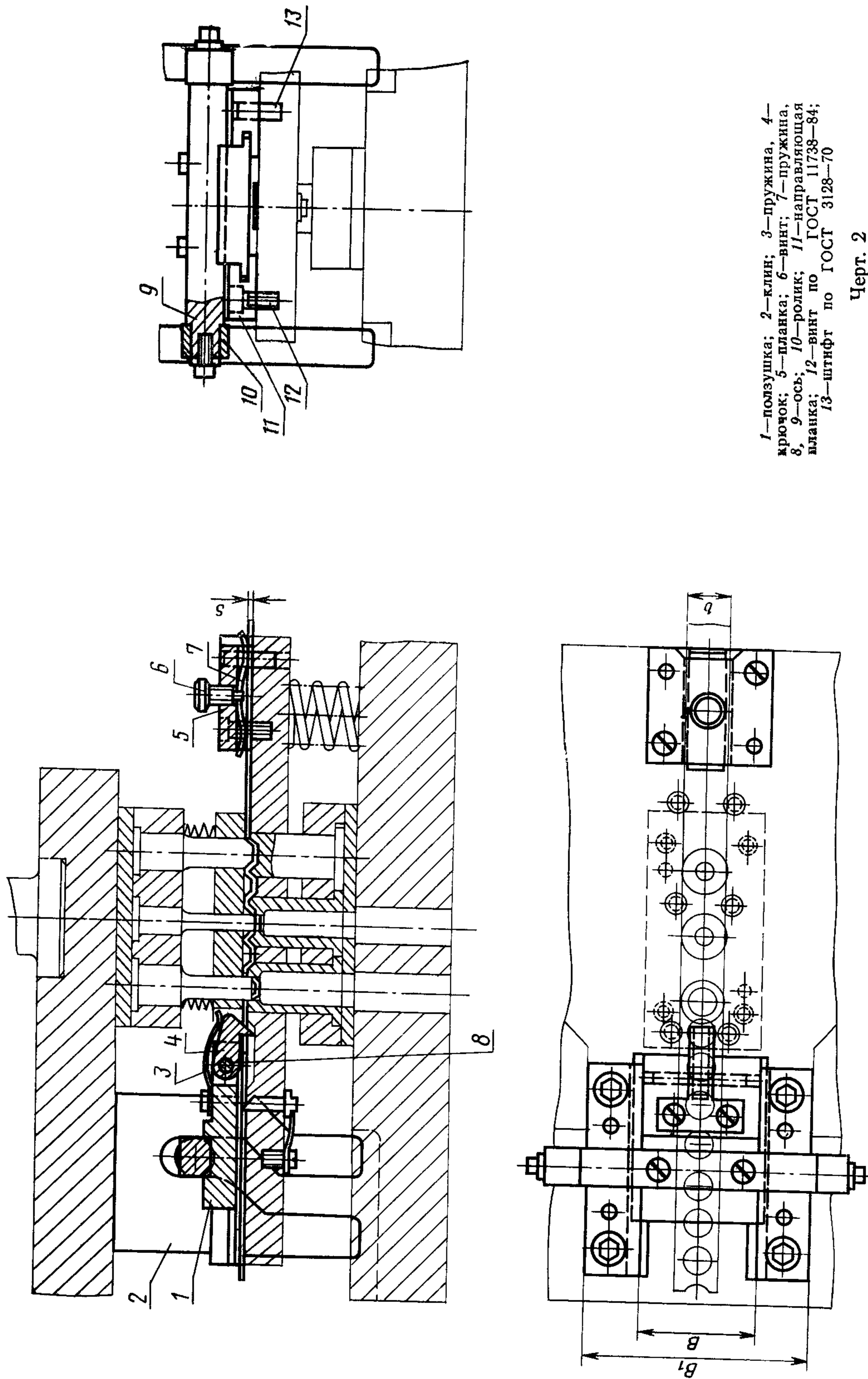
1. Основные и присоединительные размеры крючковых механизмов должны соответствовать указанным на чертежах 1, 2, 3, 4 и в таблице.

Исполнение 1

Тип 1 (клин одностороннего действия)

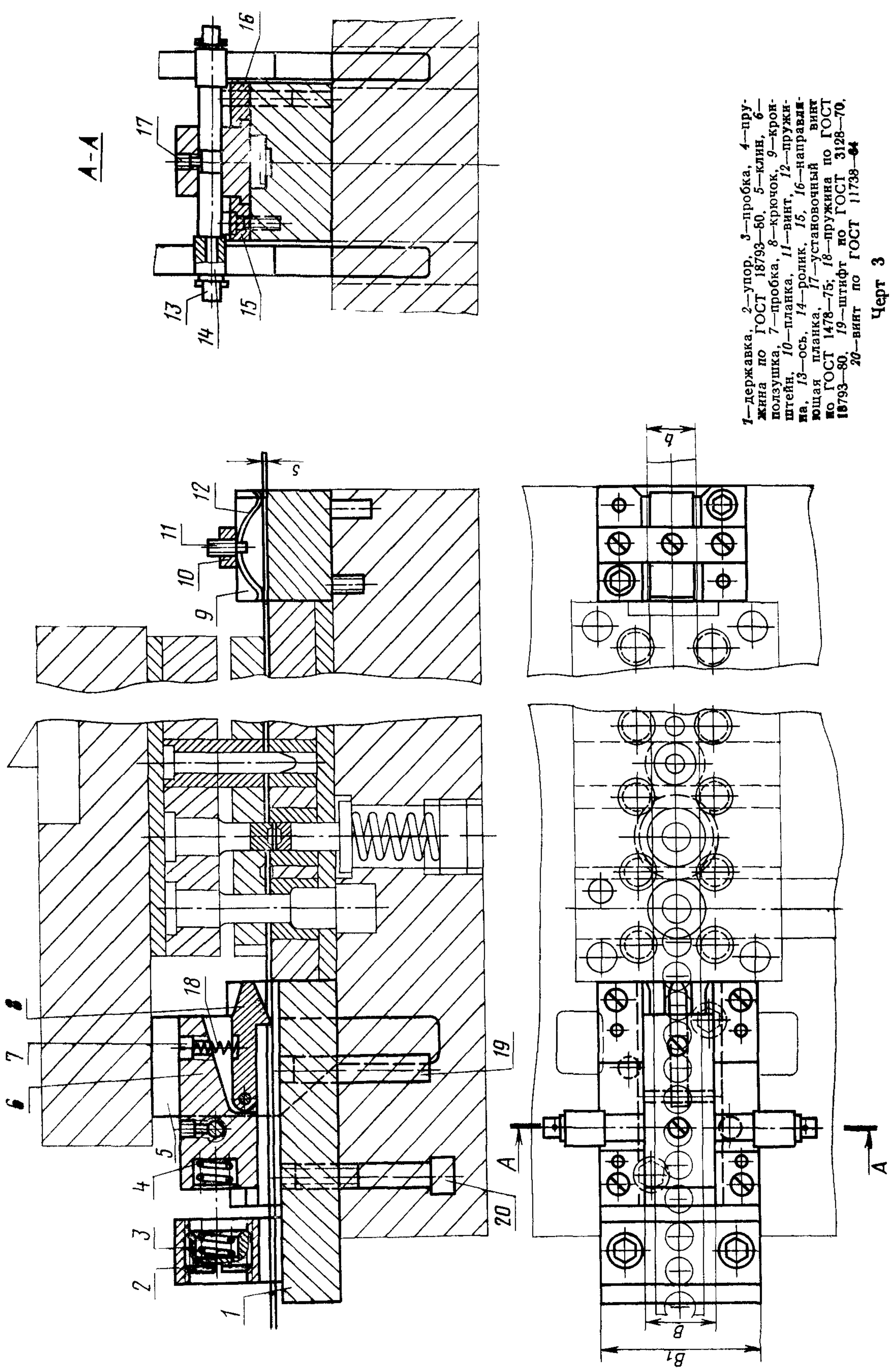


Тип 2 (клин двустороннего действия)



Исполнение 2

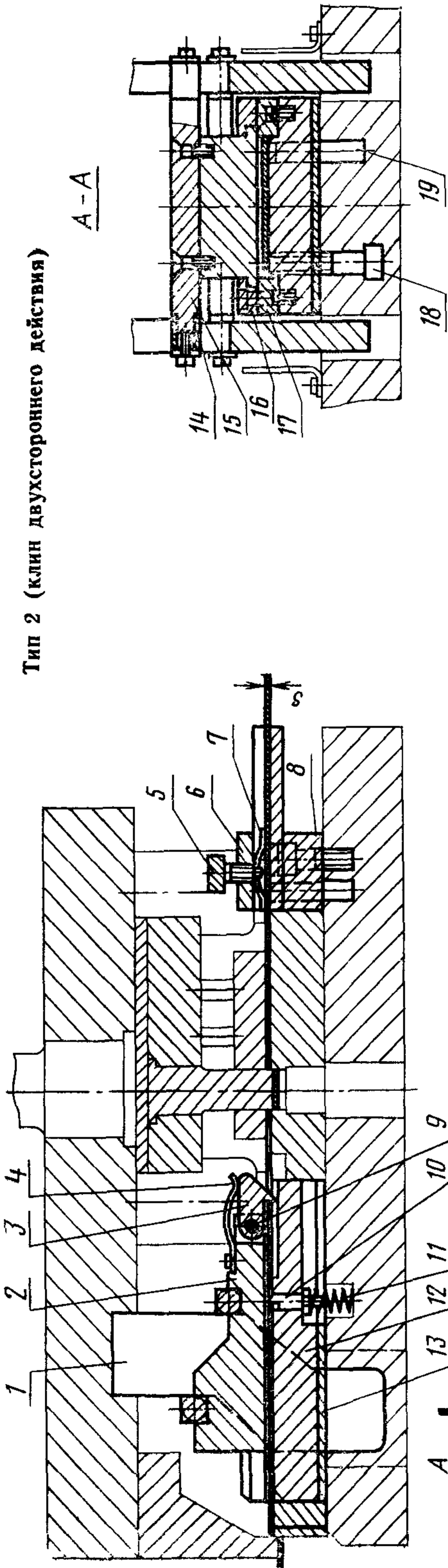
Тип 1 (клин одностороннего действия)



1—державка, 2—упор, 3—пробка, 4—пружина по ГОСТ 18793—80, 5—клин, 6—полушка, 7—пробка, 8—крючок, 9—кронштейн, 10—планка, 11—винт, 12—пружина, 13—ось, 14—ролик, 15, 16—направляющая планка, 17—установочный винт по ГОСТ 1478—75; 18—пружина по ГОСТ 18793—80, 19—штифт по ГОСТ 3128—70, 20—винт по ГОСТ 11738—84

Черт 3

Тип 2 (клин двухстороннего действия)



1—клин, 2—ползушка; 3—крючок, 4—пружина; 5—винт; 6—планка, 7—пружина, 8—кронштейн, 9—ось, 10—упор, 11—пружина по ГОСТ 18793—80, 12—державка; 13—подкладка; 14—ролик, 15—ось, 16—направляющая планка; 17—планка; 18—винт по ГОСТ 11738—84; 19—штифт по ГОСТ 3128—70

Черт. 4

Размеры, мм

Размеры штампуемого материала	Наибольший шаг подачи	Точность шага подачи	Ширина механизма	
			B	B ₁
От 10 до 50	100	±0,3 . . . 0,5	60	110
Св. 50 до 100			105	155
Св. 100 до 150			155	215
Св. 150 до 200			210	270

От 0,2 до 3,0