

Инструмент для холоднштамповочных автоматов

ПУАНСОНЫ ТРЕТЬЕГО ПЕРЕХОДА

Конструкция и размеры

Tools for cold-forming machines.
3rd station punches.
Construction and dimensionsГОСТ
26514-85

ОКП 39 6329

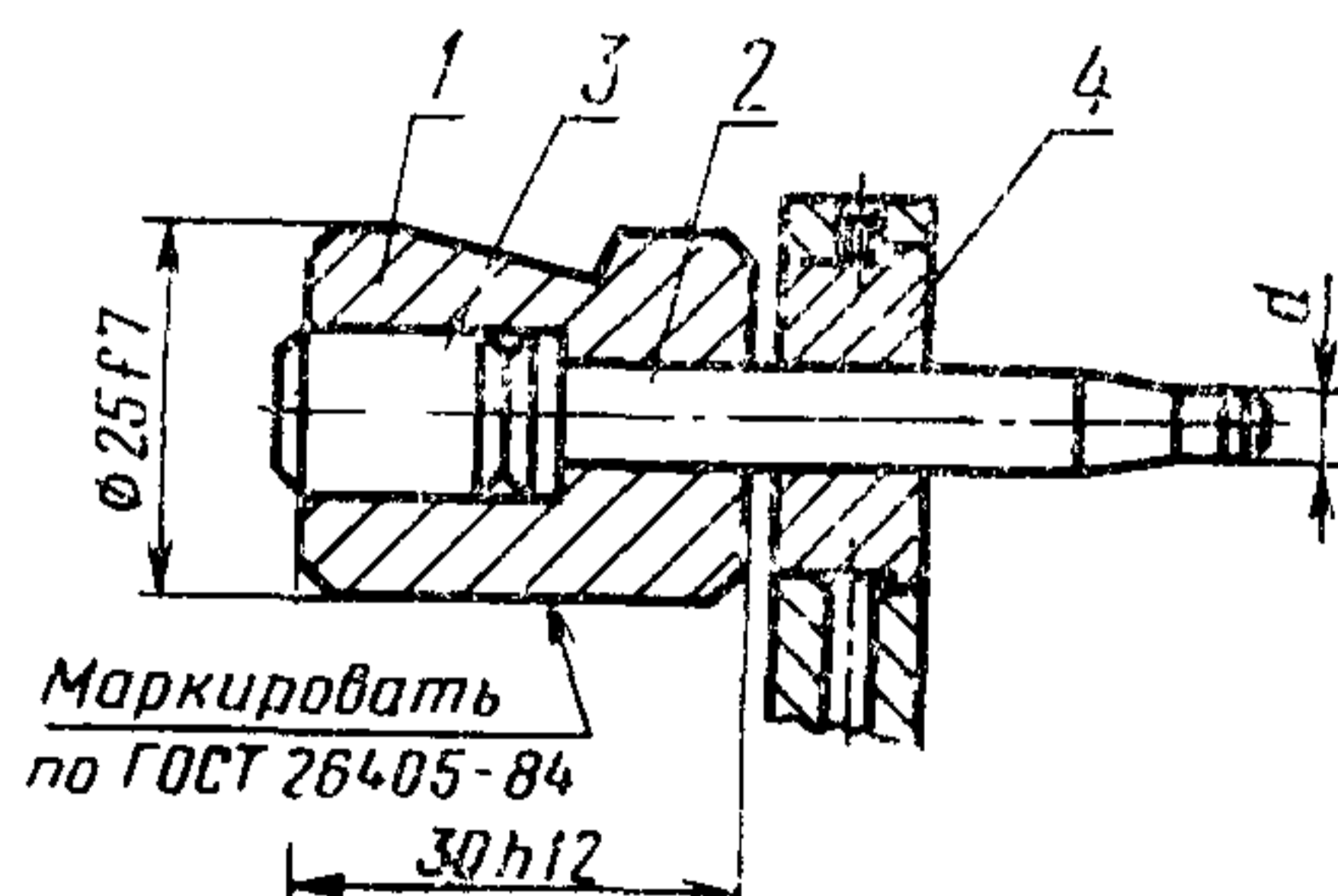
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1985 г. № 964 срок введения установлен

с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пуансоны третьего перехода к автомату АА1617 и пуансоны типа 1, 2 к автоматам АВ1818, АВ1819, АВ1820, АВ1821 АВ1822, АВ1823 для высадки заготовок гаек номинальным диаметром резьбы от 4 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры пуансонов для автомата АА1617 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



1—корпус 1135-0801/001 (кол. 1); 2—пуансон по табл. 1; 3—упор 1135-0801/003 (кол. 1); 4—втулка съемная 1135-0801/004 (кол. 1)

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Размеры, мм

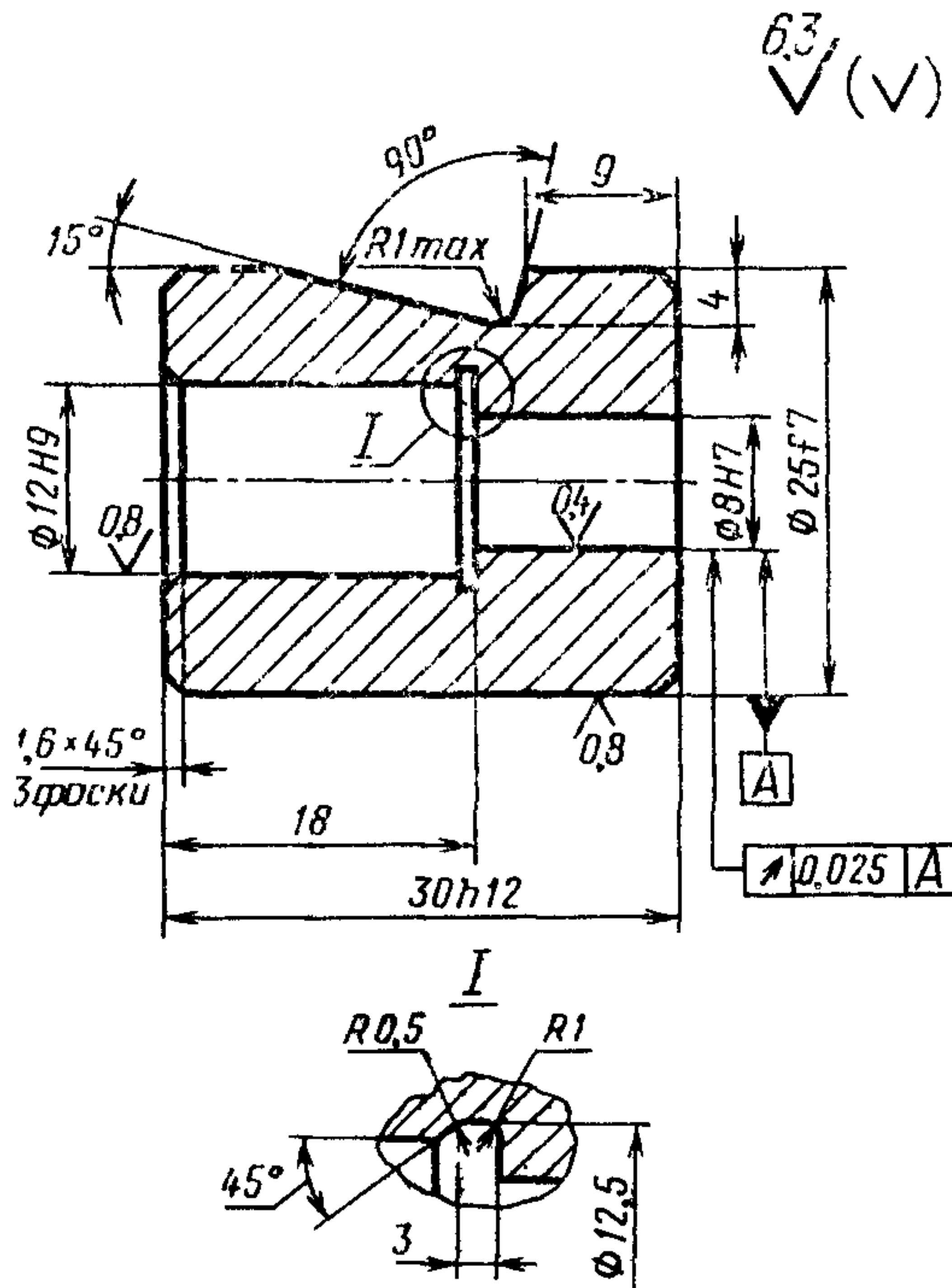
Обозначение пуансона	Применяемость	Изготавливаемая гайка		d (поле допуска h7)	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Масса, кг, не более
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта			
1135-0801		M4	ГОСТ 5915—70, ГОСТ 5927—70, ГОСТ 5929—70	3,42	1135-0801/002	0,155
1135-0802		M5		4,33	1135-0802/002	0,157

Пример условного обозначения пуансона размером $d=3,42$ мм:

Пуансон 1135-0801 ГОСТ 26514—85

2.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

3. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2.



Черт. 2

Масса — 0,0949 кг

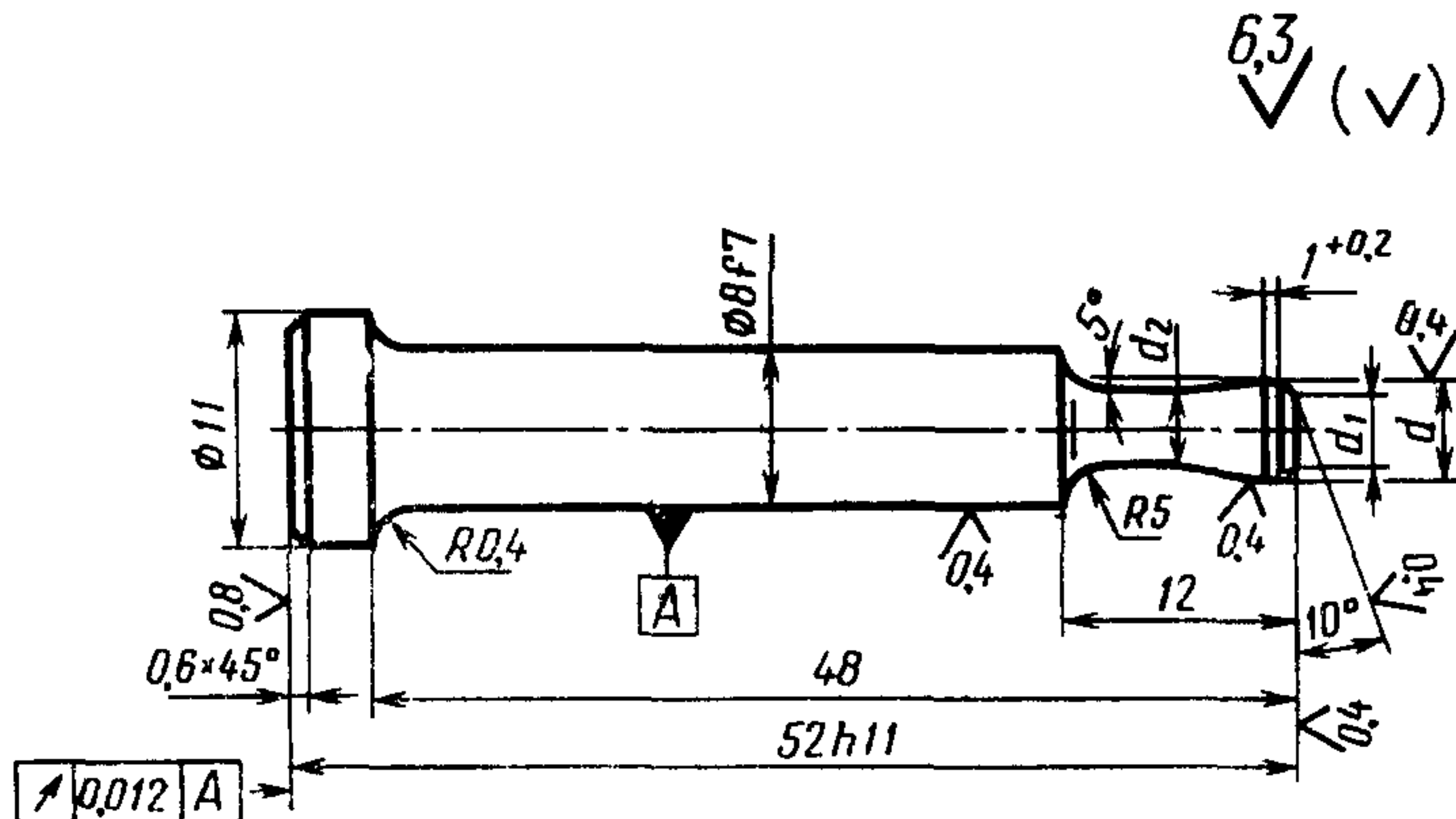
Условное обозначение корпуса:

Корпус 1135-0801/001 ГОСТ 26514—85

3.1. Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

3.2. Твердость 42...46,5 HRC.

4. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 2.



Черт. 3

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение пуансона	d (поле допуска h7)	d_1	d_2	Масса, кг, не более
1135-0801/002	3,42	2,42	3,12	0,018
1135-0802/002	4,33	3,33	4,03	0,020

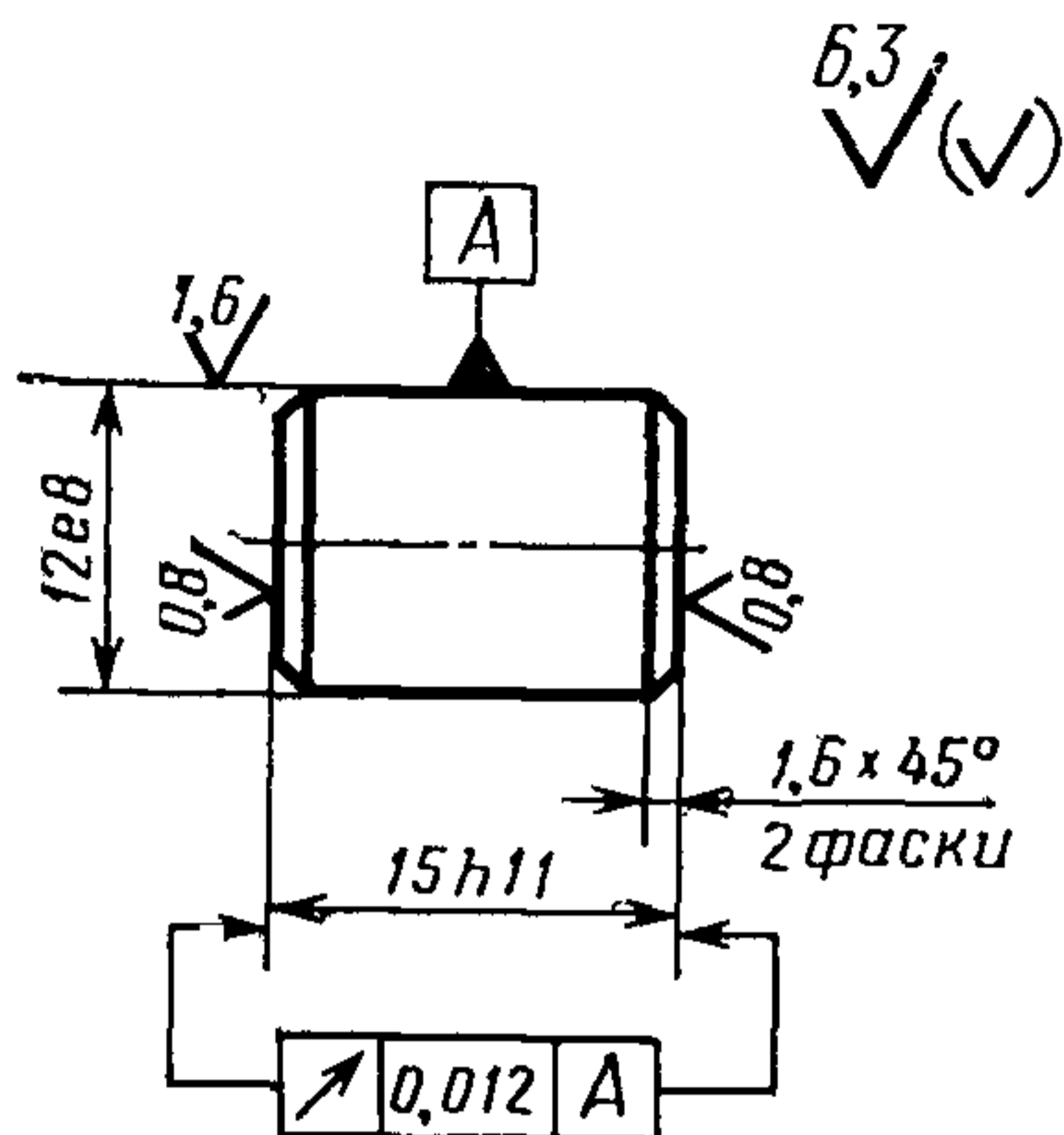
Пример условного обозначения пуансона размером $d=3,42$ мм:

Пуансон 1135-0801/002 ГОСТ 26514—85

4.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

4.2. Твердость 64...66 HRC

5. Конструкция и размеры упора должны соответствовать указанным на черт. 4.



Масса — 0,013 кг

Черт. 4

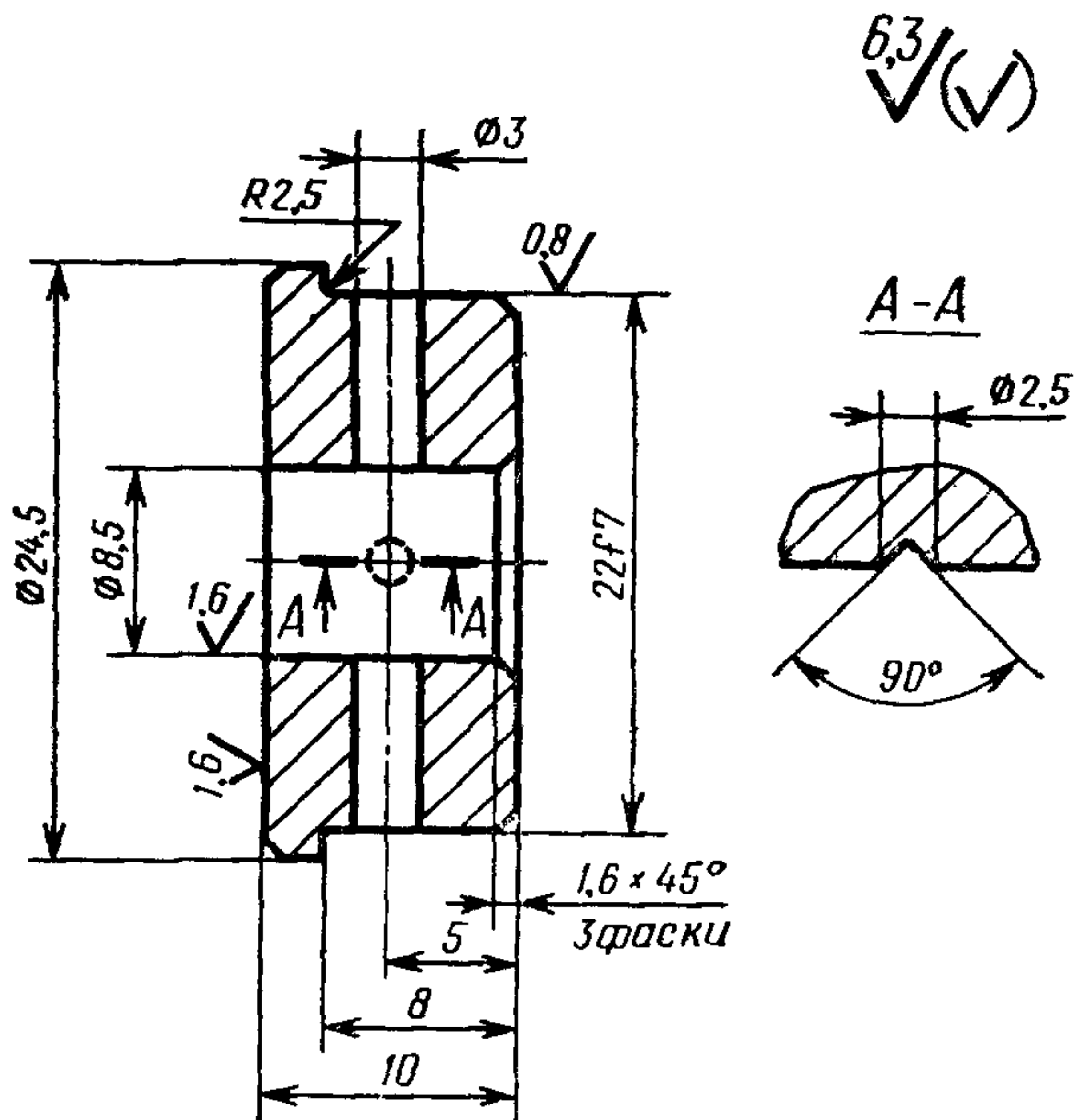
Условное обозначение упора:

Упор 1135-0801/003 ГОСТ 26514—85

5.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

5.2. Твердость 59...63 НРС,

6. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 5.



Масса — 0,0322 кг

Черт. 5

Условное обозначение втулки

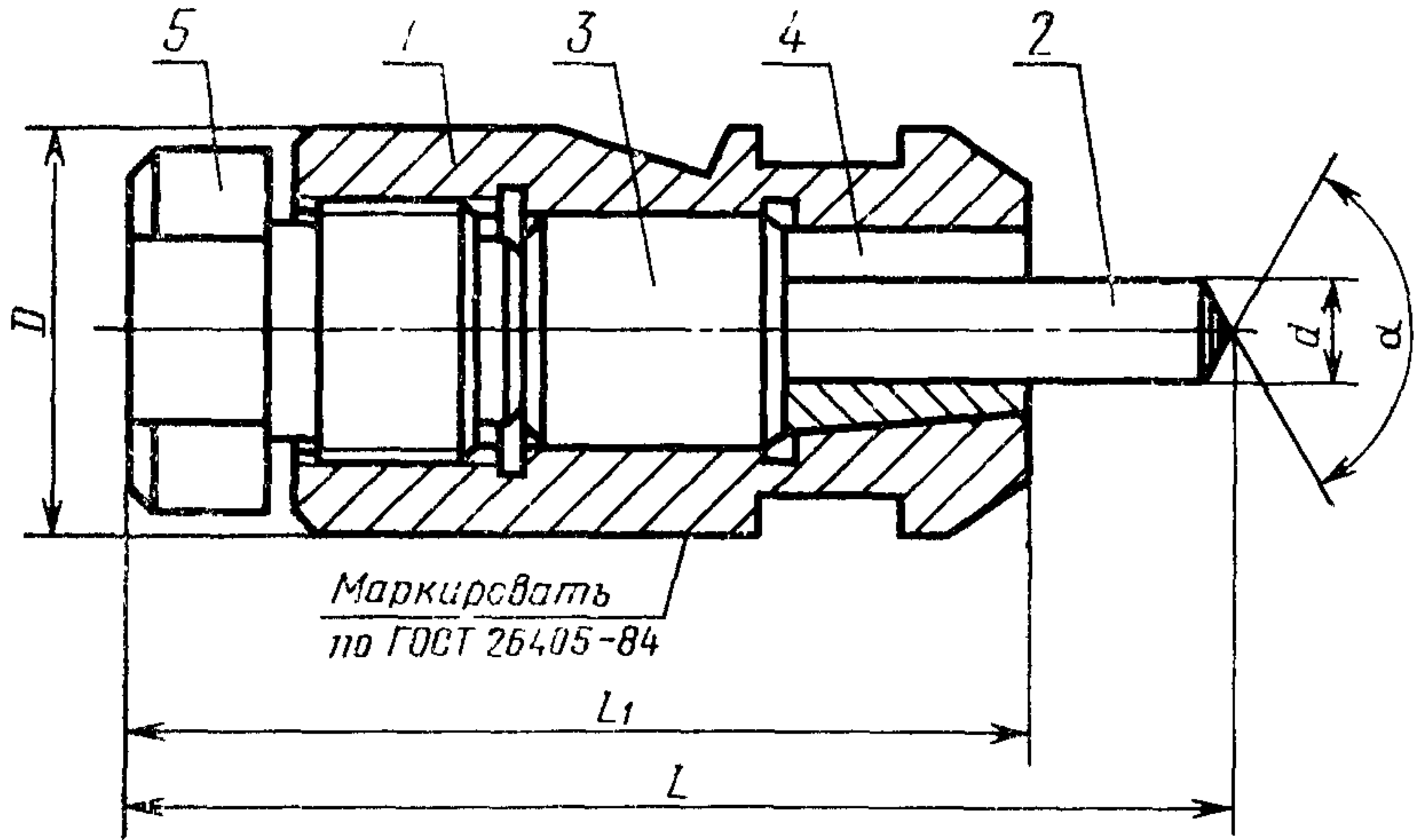
Втулка 1135-0801/004 ГОСТ 26514—85

6.1. Материал — сталь У10А ГОСТ 1435—74.

6.2. Твердость 59...60 HRC_с.

7. Конструкция и размеры пуансонов типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 3, 4.

Тип 1



Черт 6
Размеры, мм

Таблица 3

Обозначение пуансона	Применяемость	Изготавливаемая гайка		D		L	L ₁	α
		Номинальный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				f 7	d11			
1135-0803		M6	ГОСТ 5915—70	40	9,5	114	90	150°
1135-0804	ГОСТ 5927—70		9,6					
1135-0805	ГОСТ 5929—70		170°					
1135-0806		M8	ГОСТ 2524—70	50	11,6	134	110	150°
1135-0807	ГОСТ 5915—70		12,4					
1135-0808	ГОСТ 5927—70		12,6		170°			
1135-0809		M10	ГОСТ 5929—70	60	13,6	150	120	150°
1135-0810	ГОСТ 2524—70		16,4					
1135-0811	ГОСТ 5915—70		16,6		170°			
1135-0812		M12	ГОСТ 5927—70	70	16,6	168	130	150
1135-0813	ГОСТ 5929—70		18,3					
1135-0814	ГОСТ 2524—70							
1135-0815			ГОСТ 5915—70					

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение пуансона	Применяе- мость	Изготавливаемая гайка		D d		L	L ₁	α
		Номиналь- ный диаметр резьбы	Обозначение стандарта	Поле допуска				
				f7	d11			
1135-0816		M12	ГОСТ 5927—70	70	18,5	168	130	150°
1135-0817	ГОСТ 5929—70		18,6		170°			
1135-0818		M1	ГОСТ 2524—70	80	18,4	193	150	150°
1135-0819	ГОСТ 5915—70		21,3		150°			
1135-0820	ГОСТ 5927—70		21,5		170°			
1135-0821	ГОСТ 5929—70							
1135-0822	ГОСТ 2524—70	M16		90	23,3	226	180	150°
1135-0823	ГОСТ 5915—70							
1135-0824	ГОСТ 5927—70							
1135-0825	ГОСТ 5929—70							
1135-0826	ГОСТ 2524—70	M18		90	26,3	226	180	150°
1135-0827	ГОСТ 5915—70							
1135-0828	ГОСТ 5927—70							
1135-0829	ГОСТ 5929—70							
1135-0830	ГОСТ 2524—70	M20		90	29,3	226	180	150°
1135-0831	ГОСТ 5915—70							
1135-0832	ГОСТ 5927—70							
1135-0833	ГОСТ 5929—70							

Таблица 4

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Цанга Кол. 1	Поз. 5 Пробка Кол. 1	Масса, кг, не более
1135-0803		1135-0803/002		1135-0803/004		0,779
1135-0804	1135-0803/001	1135-0804/002	1135-0803/003	1135-0804/004	1135-0803/005	0,780
1135-0805		1135-0805/002				0,774
1135-0806		1135-0806/002		1135-0806/004		1,573
1135-0807	1135-0806/001	1135-0807/002	1135-0806/003	1135-0807/004	1135-0806/005	1,576
1135-0808		1135-0808/002		1135-0808/004		1,577
1135-0809		1135-0809/002				1,574
1135-0810		1135-0810/002		1135-0810/004		2,453
1135-0811		1135-0811/002		1135-0811/004		2,468
1135-0812	1135-0810/001	1135-0812/002	1135-0810/003		1135-0810/005	2,464
1135-0813		1135-0813/002		1135-0812/004		2,463

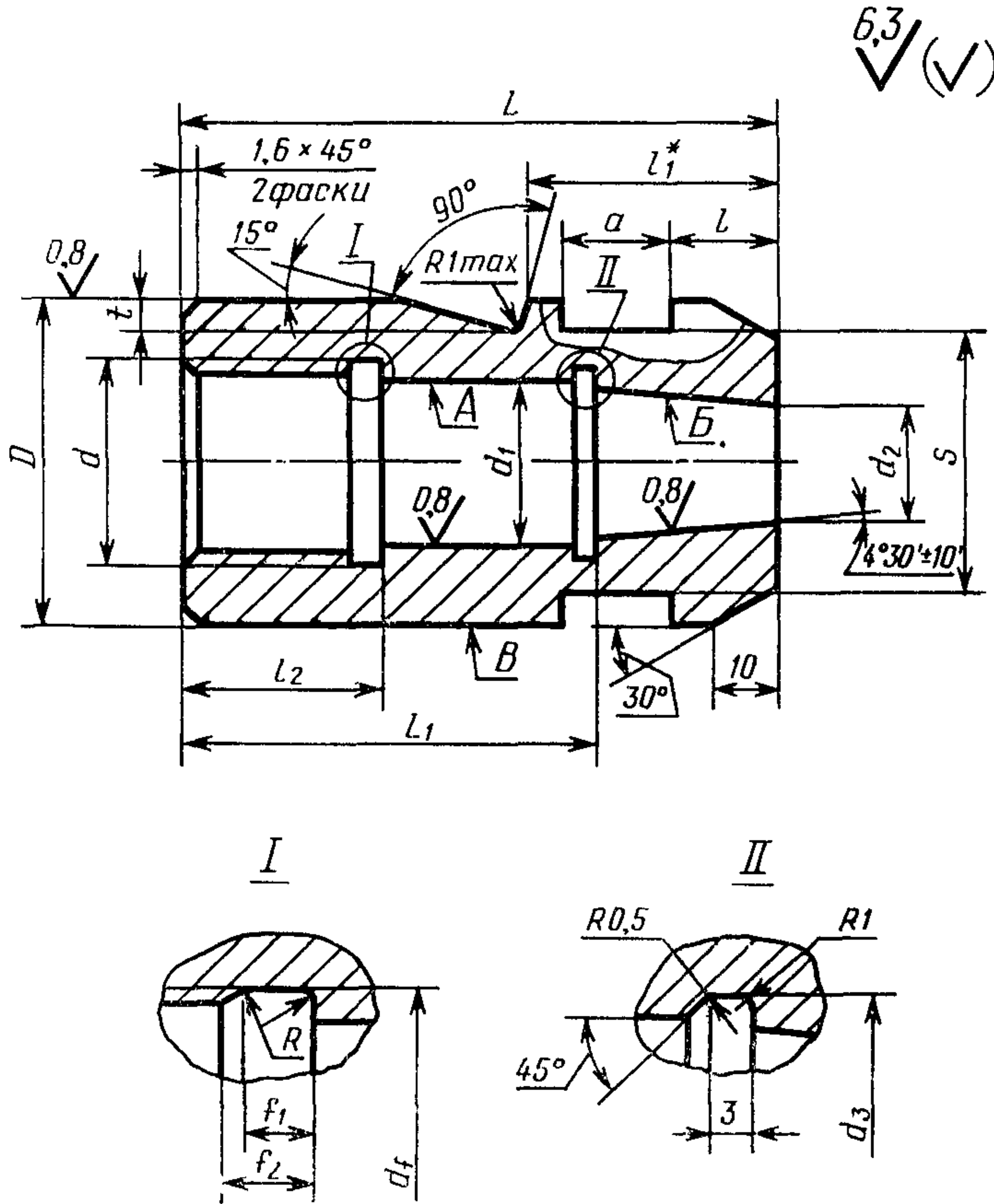
Обозначение пуансона	Обозначение деталей					Масса, кг, не более
	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Цанга Кол. 1	Поз. 5 Пробка Кол. 1	
1135-0814		1135-0814/002		1135-0814/004		3,985
1135-0815		1135-0815/002		1135-0815/004	1135-0814/005	3,852
1135-0816	1135-0814/001	1135-0816/002	1135-0814/003	1135-0816/004		4,000
1135-0817		1135-0817/002		1135-0817/004		4,002
1135-0818		1135-0818/002		1135-0818/004		5,675
1135-0819		1135-0819/002		1135-0819/004		5,703
1135-0820		1135-0820/002		1135-0820/004		5,735
1135-0821	1135-0818/001	1135-0821/002	1135-0818/003	1135-0820/004	1135-0818/005	5,696
1135-0822		1135-0822/002		1135-0823/004		5,703
1135-0823		1135-0823/002		1135-0824/004		5,724
1135-0824		1135-0824/002		1135-0824/004		5,727
1135-0825		1135-0825/002				5,715

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Цанга Кол. 1	Поз. 5 Пробка Кол. 1	Масса, кг, не более
1135-0826		1135-0826/002		1135-0824/004		8,467
1135-0827		1135-0827/002		1135-0827/004		8,630
1135-0828		1135-0828/002				8,628
1135-0829	1135-0826/001	1135-0829/002	1135-0826/003	1135-0828/004	1135-0826/005	8,609
1135-0830		1135-0830/002				8,620
1135-0831		1135-0831/002		1135 0831/004		8,670
1135-0832		1135-0832/002		1135-0832/004		8,672
1135-0833		1135-0833/002				8,657

Пример условного обозначения пуансона размерами $d=9,5$ мм, $\alpha=150^\circ$:
Пуансон 1135-0803 ГОСТ 26514—85

7.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

8. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 5.



* Размер определяется по заказу потребителя.

Черт. 7

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D	d	d_1	d_2	L	L_1	L_2	l	S	a	f_1	f_2	R	d_f	d_s	t	Масса, кг, не более		
	Поле допуска																		
	f7	—	H9																
1135-0803/001	40	M30×1,5	25	18	75	50	25	10	32	16	6,0	7,8	0,75	30,5	25,5	5	0,438		
1135-0806/001	50	M33×1,5	30	22	90	63	30	12	41	18				33,5	30,5	6	35,5	7	0,813
1135-0810/001	60	M42×1,5	35	26	100	73	45		50	20				42,5	39,5				
1135-0814/001	70		29	32	110	80	70		25	8,0	10,3	1,00	48,5	45,5	11	3,338			
1135-0818/001	80	M48×2	45	36	130	100	55	80	27				56,5	50,5	12	5,033			
1135-0826/001	90	M56×2	50	42	155	123	60												

Пример условного обозначения корпуса размером $D=40$ мм:

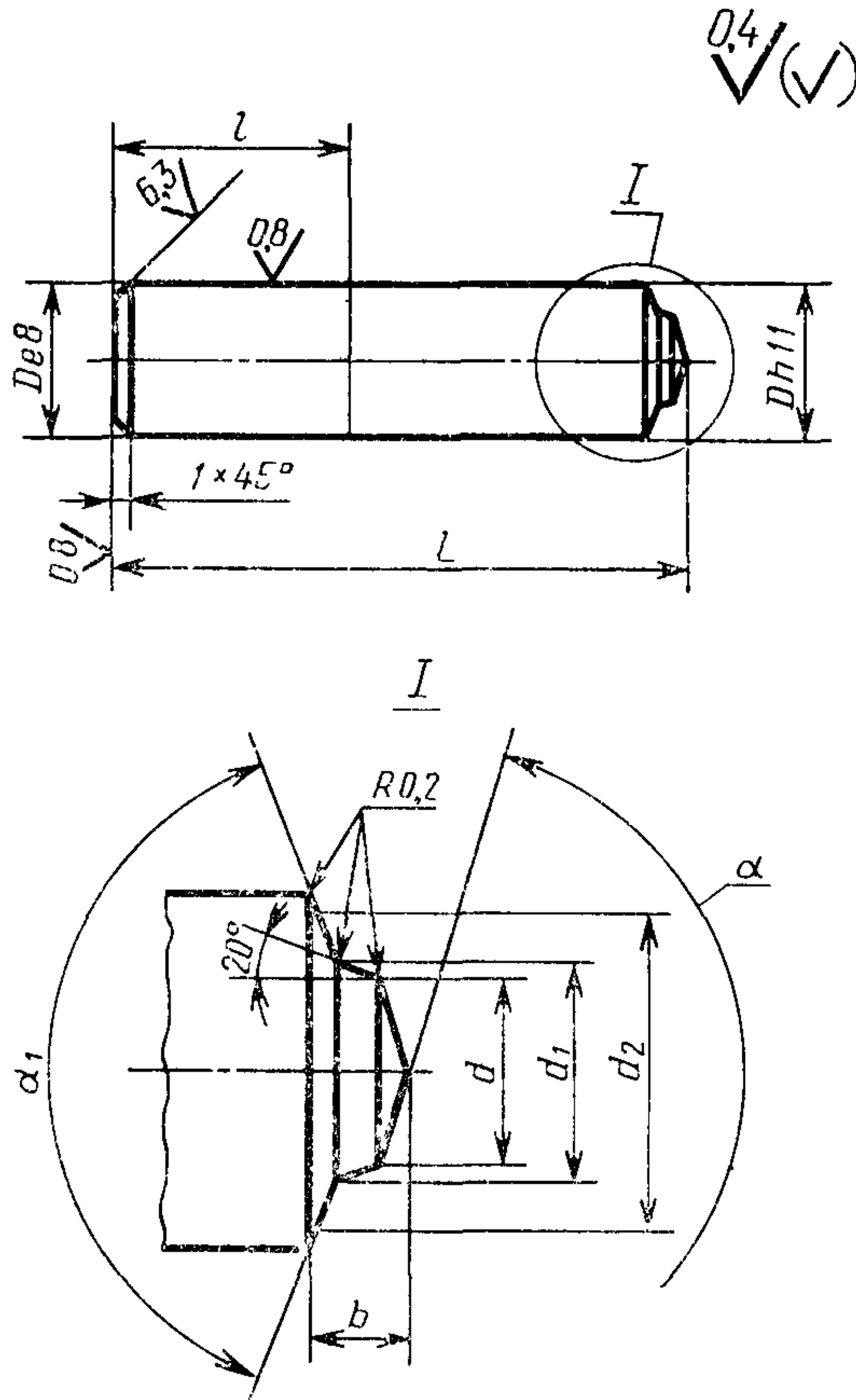
Корпус 1135-0803/001 ГОСТ 26514—85

8.1. Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

8.2. Твердость 42...46,5 HRC₉.

8.3. Допуск радиального биения поверхностей *A* и *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

9. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 6.



Черт. 8

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D^*	d (поле допус- ка h11)	d_1	d_2	L	l	b	α	α_1	Масса, кг, не более
1135-0803/002	9,5	5,05	5,35	9,34	52	28	1,64	150°	150°	0,029
1135-0804/002	9,6			9,48			1,00	170°	160°	0,030
1135-0805/002	11,6			11,43			2,55	170°	160°	0,024
1135-0806/002	12,4	6,83	7,65	12,27	54	30	2,67	150°	150°	0,045
1135-0807/002	12,6			12,43			2,68	170°	160°	0,051
1135-0808/002	13,6			13,43			1,85	170°	160°	0,053
1135-0809/002	16,4	8,56	9,59	16,27	60	30	3,07	150°	150°	0,050
1135-0810/002	16,6			16,43			3,46	150°	150°	0,068
1135-0811/002	18,3			18,18			3,47	170°	160°	0,099
1135-0812/002	18,5	10,47	12,36	18,37	71	33	2,39	170°	160°	0,102
1135-0813/002	18,6			16,43			3,74	150°	150°	0,101
1135-0814/002	18,4			18,27			4,77	170°	160°	0,121
1135-0815/002	21,3	12,20	14,40	21,08	76	33	4,80	150°	150°	0,147
1135-0816/002	21,5			21,27			3,58	170°	160°	0,150
1135-0817/002	14,20			16,76			5,17	150°	150°	0,151
1135-0818/002	23,3	14,34	17,93	23,08	81	35	5,55	170°	160°	0,157
1135-0819/002	23,5			23,67			5,57	150°	150°	0,209
1135-0820/002	26,3			26,08			4,16	170°	160°	0,213
1135-0821/002	26,5	15,91	19,88	26,27	81	35	6,02	150°	150°	0,211
1135-0822/002	23,3			23,08			7,54	170°	160°	0,248
1135-0823/002	23,5			23,67			7,56	150°	150°	0,253
1135-0824/002	26,3	15,91	19,88	26,08	81	35	6,02	170°	160°	0,241
1135-0825/002	26,5			26,27			8,05	150°	150°	0,275
1135-0826/002	26,3			26,08			8,42	170°	160°	0,345
1135-0827/002	26,5	15,91	19,88	26,27	81	35	8,45	150°	150°	0,346
1135-0828/002	26,3			26,08			6,72	170°	160°	0,327
1135-0829/002	26,5	26,27	8,45	150°	150°	0,346				

Продолжение табл. 6

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D^*	d (поле допуска $h11$)	d_1	d_2	L	l	b	α	α_1	Масса, кг, не более
1135-0830/002	26,5	17,93	22,41	26,27	81	35	9,08	150°	150°	0,338
1135-0831/002	29,3			29,08			9,45			0,421
1135-0832/002	29,5			29,27			9,48			0,426
1135-0833/002							7,55	170°	160°	0,411

* Поле допуска см. черт. 8.

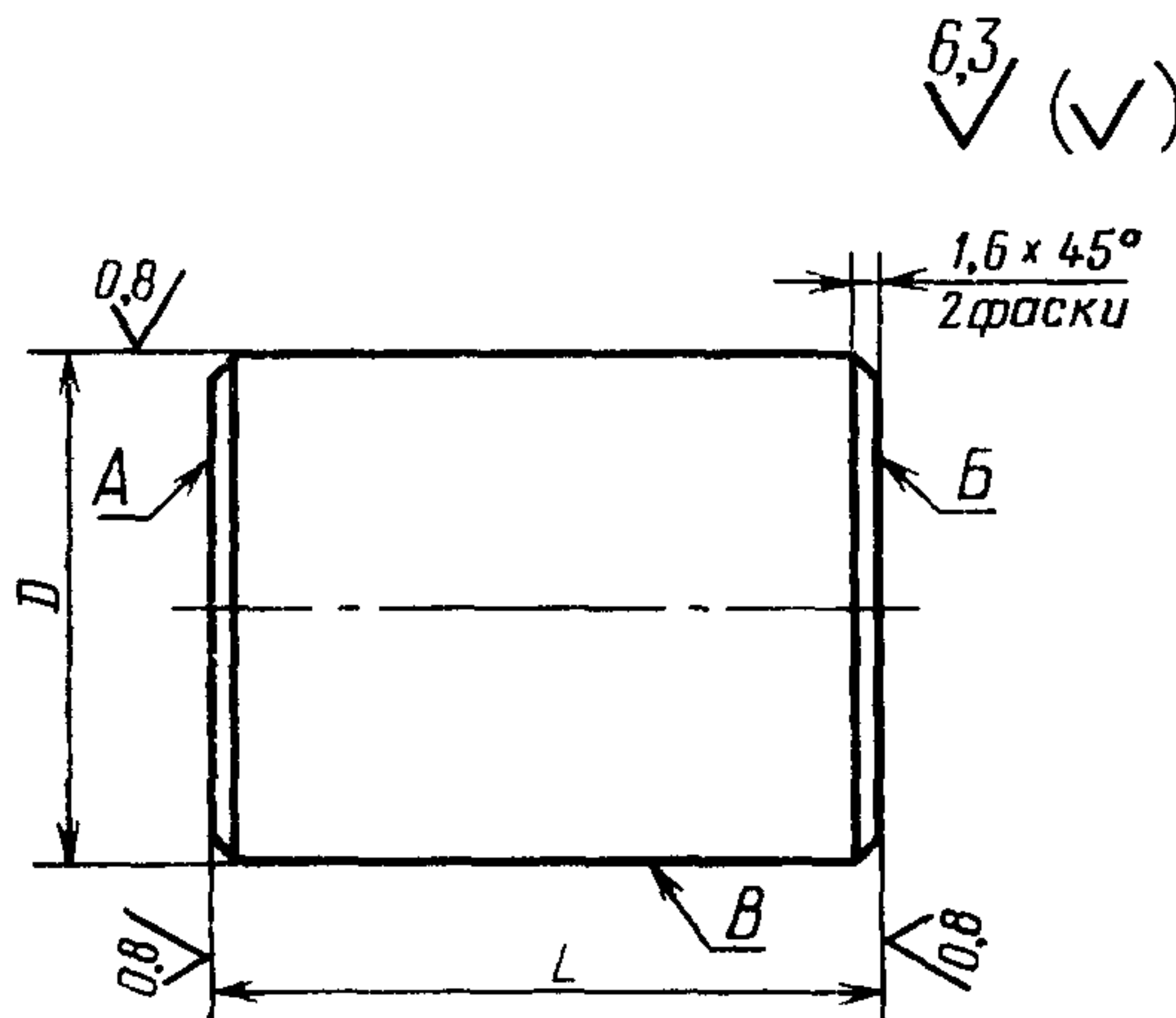
Пример условного обозначения пуансона размерами $D=9,5$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0803/002 ГОСТ 26514—85

9.1. Материал — сталь Р6М5 ГОСТ 19265—73.

9.2. Твердость 64...66 HRC_с

10. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 7.



Черт. 9

Размеры, мм

Обозначение упора	Размеры, мм		Масса, кг, не более
	D	L	
	Поле допуска		
	e8	h11	
1135-0803/003	25	23	0,087
1135-0806/003	30	33	0,182
1135-0810/003	35	26	0,194
1135-0814/003	39	33	0,307
1135-0818/003	45	43	0,534
1135-0826/003	50	63	0,968

Пример условного обозначения упора размером $D=25$ мм:

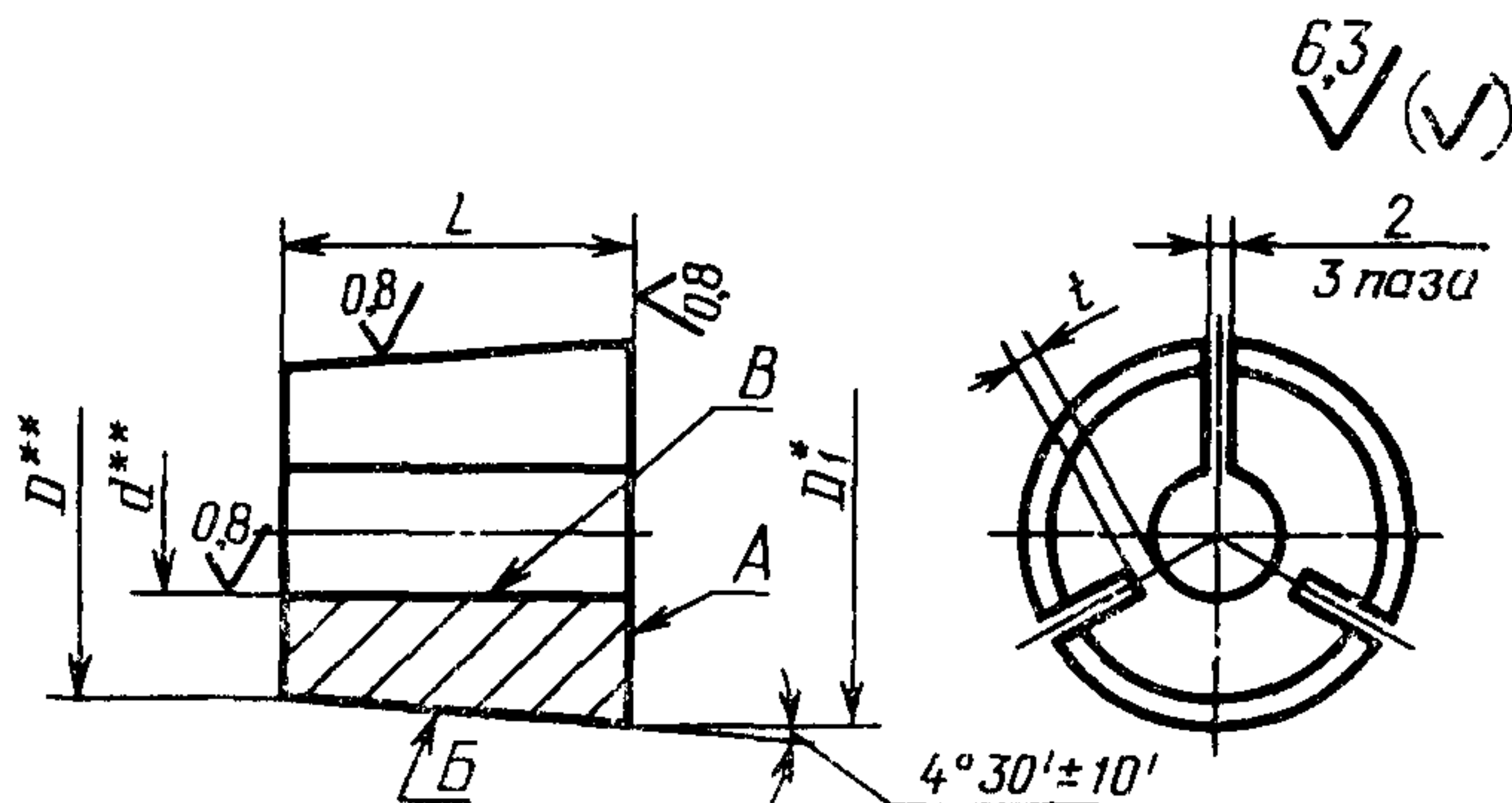
Упор 1135-0803/003 ГОСТ 26514—85

10.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

10.2. Твердость 59...63 HRC₃.

10.3. Допуск торцового биения поверхностей A и B относительно поверхности B — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

11. Конструкция и размеры цанг должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 8.



* Размер для справок.

** Размеры и допуски биения контролировать до прорезания паза.

Черт. 10

Таблица 8

Размеры, мм

Обозначение цанги	d	D	D_1	Δ	t	Масса, кг, не более	
	Поле допуска						
	H9	h8					
1135-0803/004	9,5	18	22,41	28	2,5	0,055	
1135-0804/004	9,6					0,056	
1135-0806/004	11,6	22	26,76	30		0,085	
1135-0807/004	12,4					0,082	
1135-0808/004	12,6	22	26,76	30	2,5	0,081	
1135-0810/004	13,6	26	30,72			30	0,115
1135-0811/004	16,4			0,099			
1135-0812/004	16,6	32	37,19	33		3,0	0,092
1135-0814/004					0,188		
1135-0815/004	18,3				0,176		
1135-0816/004	18,5				0,174		
1135-0817/004	18,6	36	41,19	33	3,0	0,173	
1135-0818/004	18,4					0,235	
1135-0819/004	21,3	36	41,19	33		3,0	0,211
1135-0820/004	21,5						0,209
1135-0823/004	23,3	42	47,51	35	3,0		0,193
1135-0824/004	23,5						0,191
1135-0827/004	26,3	42	47,51	35		3,0	0,284
1135-0828/004	26,5						0,281
1135-0831/004	29,3	42	47,51	35	3,0		0,248
1135-0832/004	29,5						0,245

Пример условного обозначения цанги размером $d=9,5$ мм:

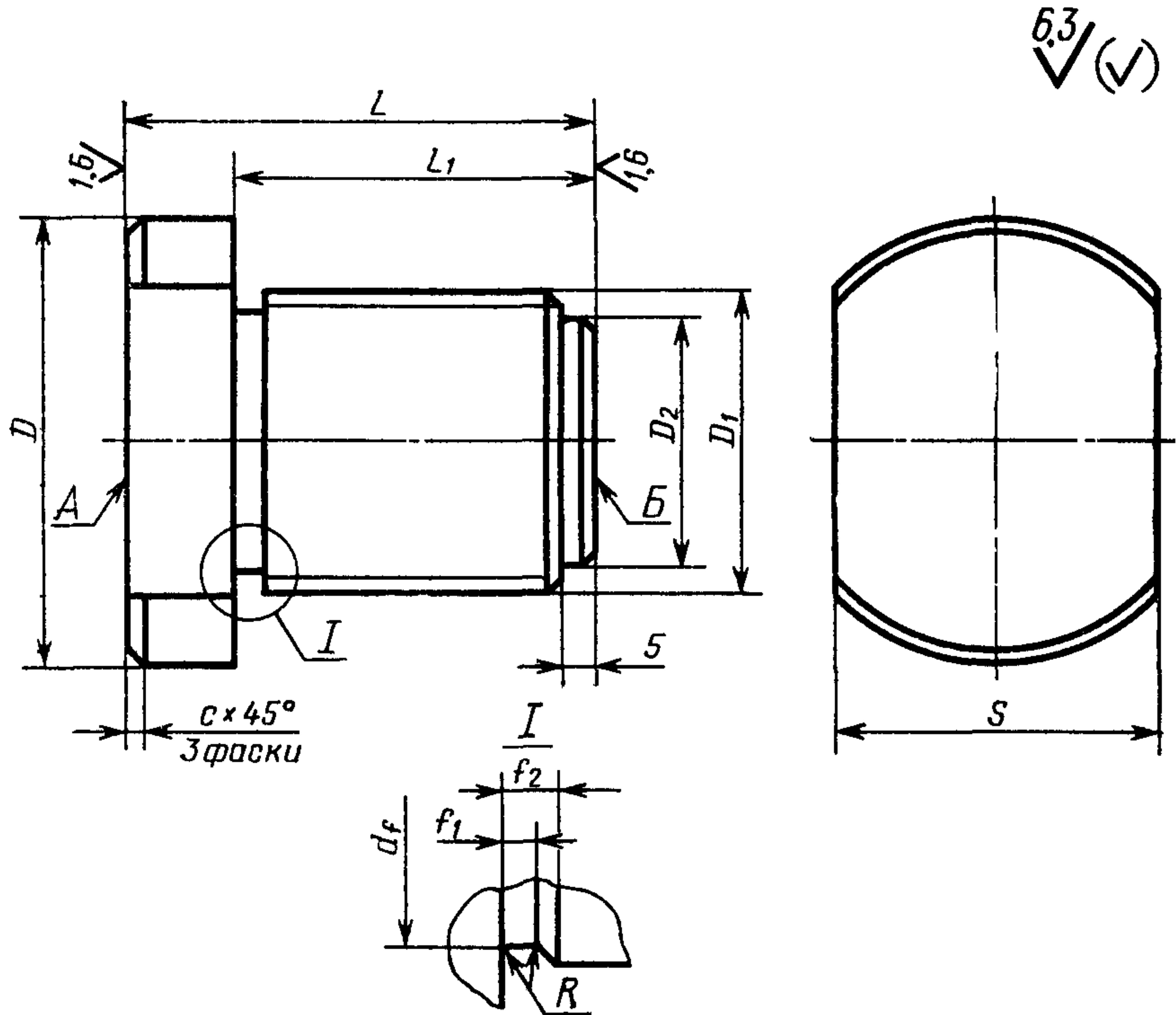
Цанга 1135-0803/004 ГОСТ 26514—85

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

11.2. Твердость 56...60 HRC.

11.3. Допуск торцового биения поверхности *A* и радиального биения поверхности *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

12. Конструкция и размеры пробок должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 9.



Черт. 11

Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение пробки	D	D_1	D_2	d_f	L	L_1	S	c	f_1	f_2	R	Масса, кг, не более
1135-0803/005	35	M30×1,5	20	27,7	39	27	30					0,257
1135-0806/005	45	M33×1,5	25	30,7	47	30	36	1,6	6,0	7,8	0,75	0,448
1135-0810/005	55	M42×1,5	30	39,7	64	47	41					0,813
1135-0814/005	60		35									
1135-0818/005	70	M48×2	40	45,0	74	57	50	2,0	8,0	10,3	1,00	1,411
1135-0826/005	80	M56×2	45	53,0	82	60	60					2,000

Пример условного обозначения пробки размером $D_1 = M30 \times 1,5$:

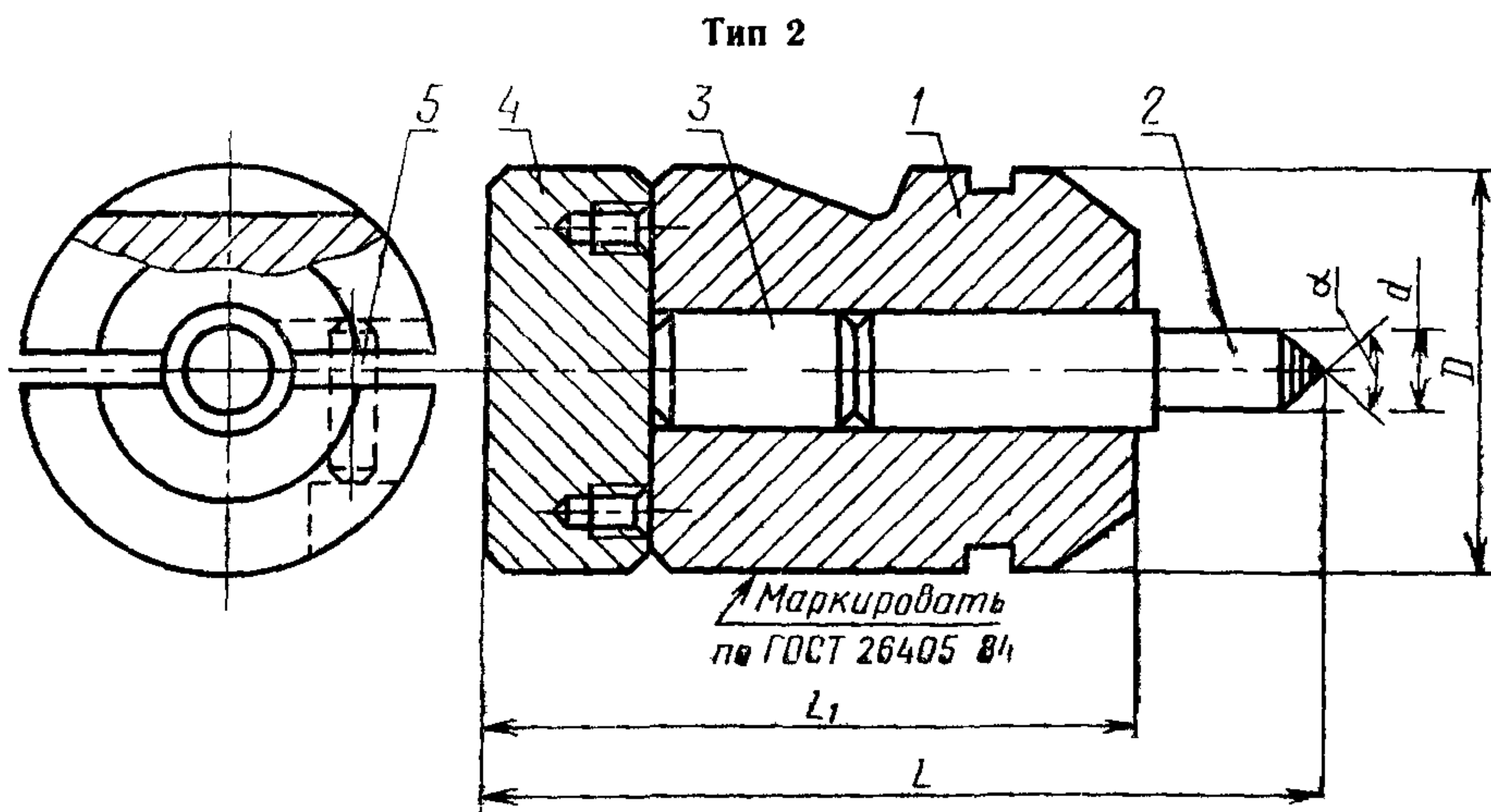
Пробка 1135-0803/005 ГОСТ 26514—85

12.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

12.2. Твердость 59...63 НРС.

12.3. Допуск параллельности поверхностей А и Б — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

13. Конструкция и размеры пуансонов типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 12 и в табл. 10, 11.



Черт. 12

Размеры, мм

Обозначение пуансона	Применяемость	Изготавливаемая гайка		d	D	L	L ₁	α
		Номинальный диаметр резь- бы	Обозначение стандарта					
				d11	f7			
1135-0834		M6	ГОСТ 5915—70	9,5	40	114	90	150°
1135-0835	ГОСТ 5927—70		9,6					
1135-0836	ГОСТ 5929—70							
1135-0837		M8	ГОСТ 2524—70	11,6	50	134	110	150°
1135-0838	ГОСТ 5915—70		12,4					
1135-0839	ГОСТ 5927—70		12,6					
1135-0840	ГОСТ 5929—70							
1135-0841		M10	ГОСТ 2524—70	13,6	60	150	120	150°
1135-0842	ГОСТ 5915—70		16,4					
1135-0843	ГОСТ 5927—70		16,6					
1135-0844	ГОСТ 5929—70							
1135-0845		M12	ГОСТ 2524—70	18,3	70	168	130	150°
1134-0846	ГОСТ 5915—70							
1135-0847	ГОСТ 5927—70		18,5					
1135-0848		M14	ГОСТ 5929—70	18,6	80	193	150	170°
1135-0849	ГОСТ 2524—70		18,4					
1135-0850	ГОСТ 5915—70		21,3					
1135-0851	ГОСТ 5927—70		21,5					
1135-0852	ГОСТ 5929—70							
1135-0853		M16	ГОСТ 2524—70	23,3	90	226	180	150°
1135-0854	ГОСТ 5915—70							
1135-0855	ГОСТ 5927—70		23,5					
1135-0856	ГОСТ 5929—70							
1135-0857		M18	ГОСТ 2524—70	26,3	90	226	180	150°
1135-0858	ГОСТ 5915—70							
1135-0859	ГОСТ 5927—70		26,5					
1135-0860	ГОСТ 5929—70							
1135-0861		M20	ГОСТ 2524—70	29,3	90	226	180	150°
1135-0862	ГОСТ 5915—70							
1135-0863	ГОСТ 5927—70		29,5					
1135-0864	ГОСТ 5929—70							

Таблица 11

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Плитка Кол. 1	Поз. 5 Штифт ГОСТ 3128-70 Кол. 1	Масса, кг, не более
	Обозначение деталей					
1135-0834		1135-0834/002				0,826
1135-0835	1135-0834/001	1135-0835/002	1135-0834/003	1135-0834/004		0,827
1135-0836		1135-0836/002				0,827
1135-0837		1135-0837/002			6m6 × 20	1,606
1135-0838	1135-0837/001	1135-0838/002	1135-0837/003	1135-0837/004		1,607
1135-0839		1135-0839/002				1,609
1135-0840		1135-0840/002				1,609
1135-0841		1135-0841/002			8m6 × 25	2,556
1135-0842	1135-0841/001	1135-0842/002	1135-0841/003	1135-0841/004		2,571
1135-0843		1135-0843/002				2,572
1135-0844		1135-0844/002				2,572

Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Плитка Кол. 1	Поз. 5 Штифт ГОСТ 3128-70 Кол. 1	Масса, кг не более
	Обозначение деталей					
1135-0845	1135-0845/001	1135-0845/002	1135-0845/003	1135-0845/004	8m6×25	3,534
1135-0846		1135-0846/002				3,547
1135-0847		1135-0847/002				3,548
1135-0848		1135-0848/002				3,549
1135-0849		1135-0849/002				5,771
1135-0850	1135-0849/001	1135-0850/002	1135-0849/003	1135-0849/004	8m6×28	5,800
1135-0851		1135-0851/002				5,801
1135-0852		1135 0852/002				5,801
1135-0853		1135-0853/002				5,804
1135-0854		1135-0854/002				5,822
1135-0855		1135-0855/002				5,824
1135-0856	1135-0856/002	5,824				

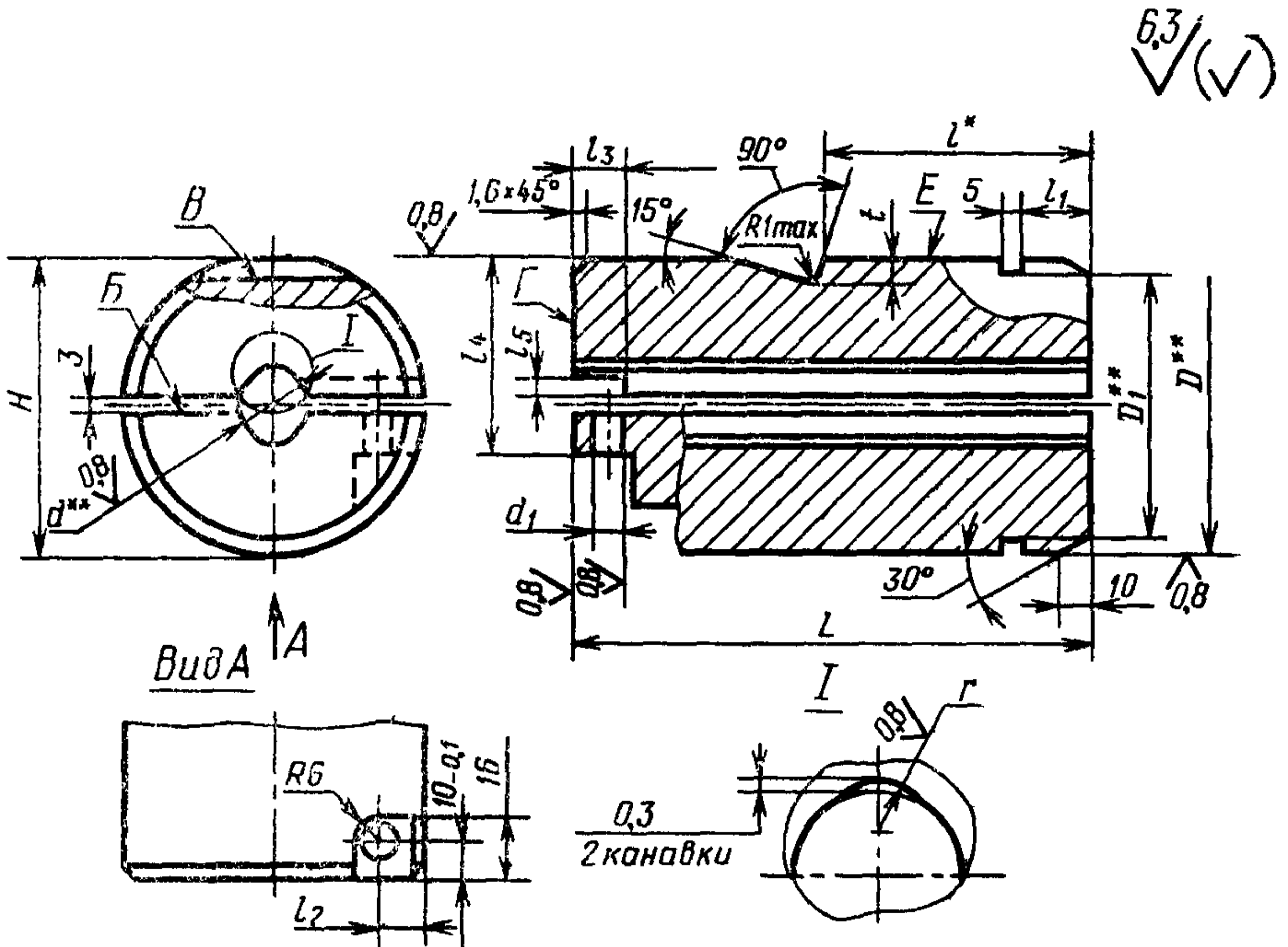
Обозначение пуансона	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Пуансон Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Плитка Кол. 1	Поз. 5 Штифт ГОСТ 3128-70 Кол. 1	Масса, кг, не более
	Обозначение деталей					
1135-0857	1135-0857/001	1135-0857/002	1135-0857/003	1135-0857/004	8m6 × 28	8,847
1135-0858		1135-0858/002				8,886
1135-0859		1135-0859/002				8,889
1135-0860		1135-0860/002				8,889
1135-0861		1135-0861/002				8,891
1135-0862		1135-0862/002				8,932
1135-0863		1135-0863/002				8,935
1135-0864		1135-0864/002				8,935

Пример условного обозначения пуансона размера-
ми $d=9,5$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0834 ГОСТ 26514—85

13.1. Технические требования — по ГОСТ 26405—84.

14. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 13 и в табл. 12.



* Размер определяется по заказу потребителя.

** Размеры и допуски отклонения поверхностей контролировать до прорезания паза.

Черт. 13

Таблица 12

Размеры, мм

Обозначение корпуса	D (поле допуска f7)	D_1	H	Поле допуска		r	L	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	t	Масса, кг не более
				d	d_1									
				H9	H7									
1135-0834/001	40	30	39	15	6	6	75	10	5	13,1	35	4	5	0,564
1135-0837/001	50	40	49				90		9		40		6	1,156
1135-0841/001	60	50	59	20	8	8	100	12	12	14,1	45	6	7	1,827
1135-0845/001	70	60	69				110				50		2,589	
1135-0849/001	80	70	79				25				130		60	11
1135-0857/001	90	80	89	30	10	10	155	12	12	12	65	12	6,577	

Пример условного обозначения корпуса размером $D=40$ мм:

Корпус 1135-0834/001 ГОСТ 26514—85

14.1. Материал — сталь 9ХС ГОСТ 5950—73.

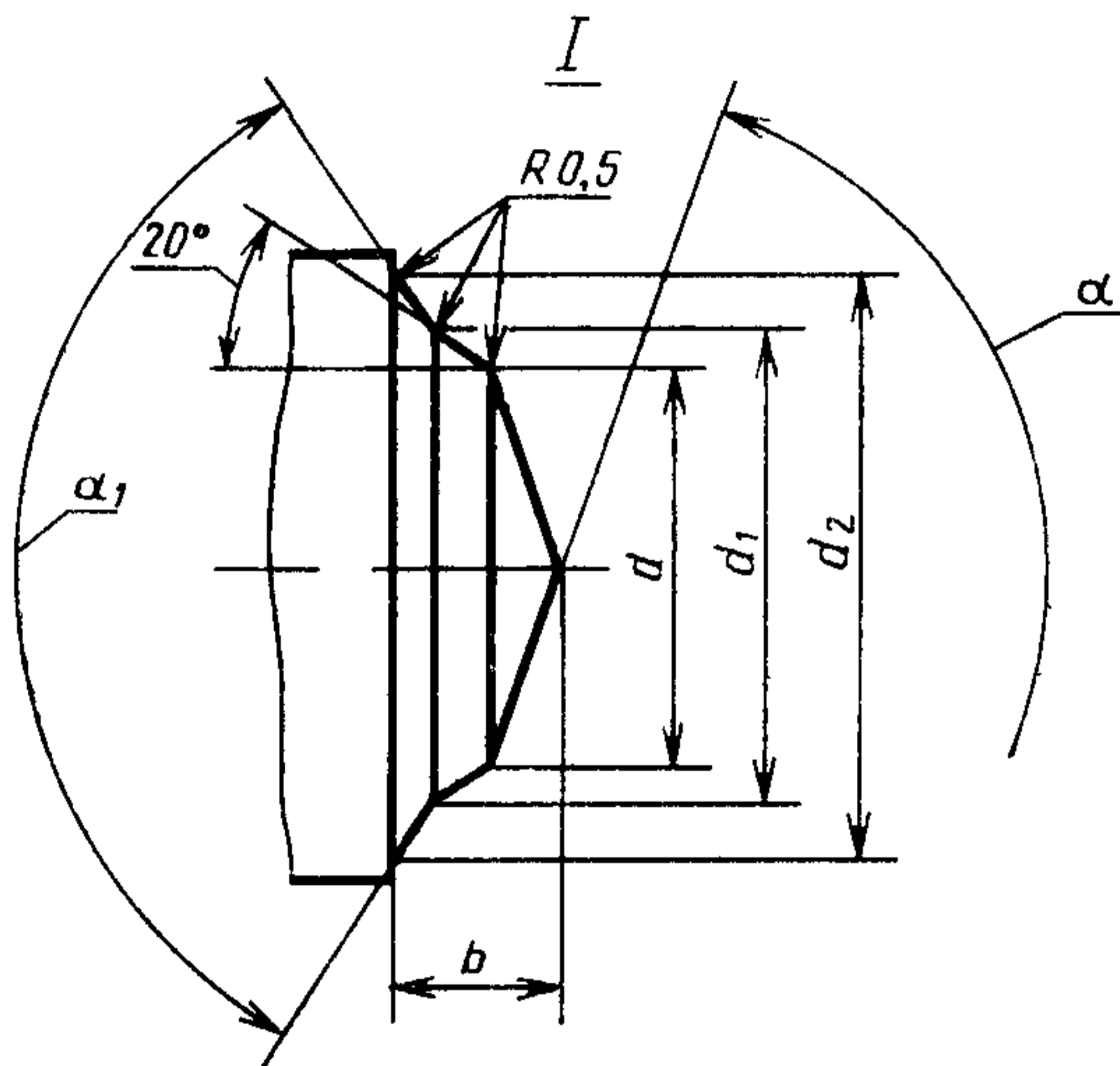
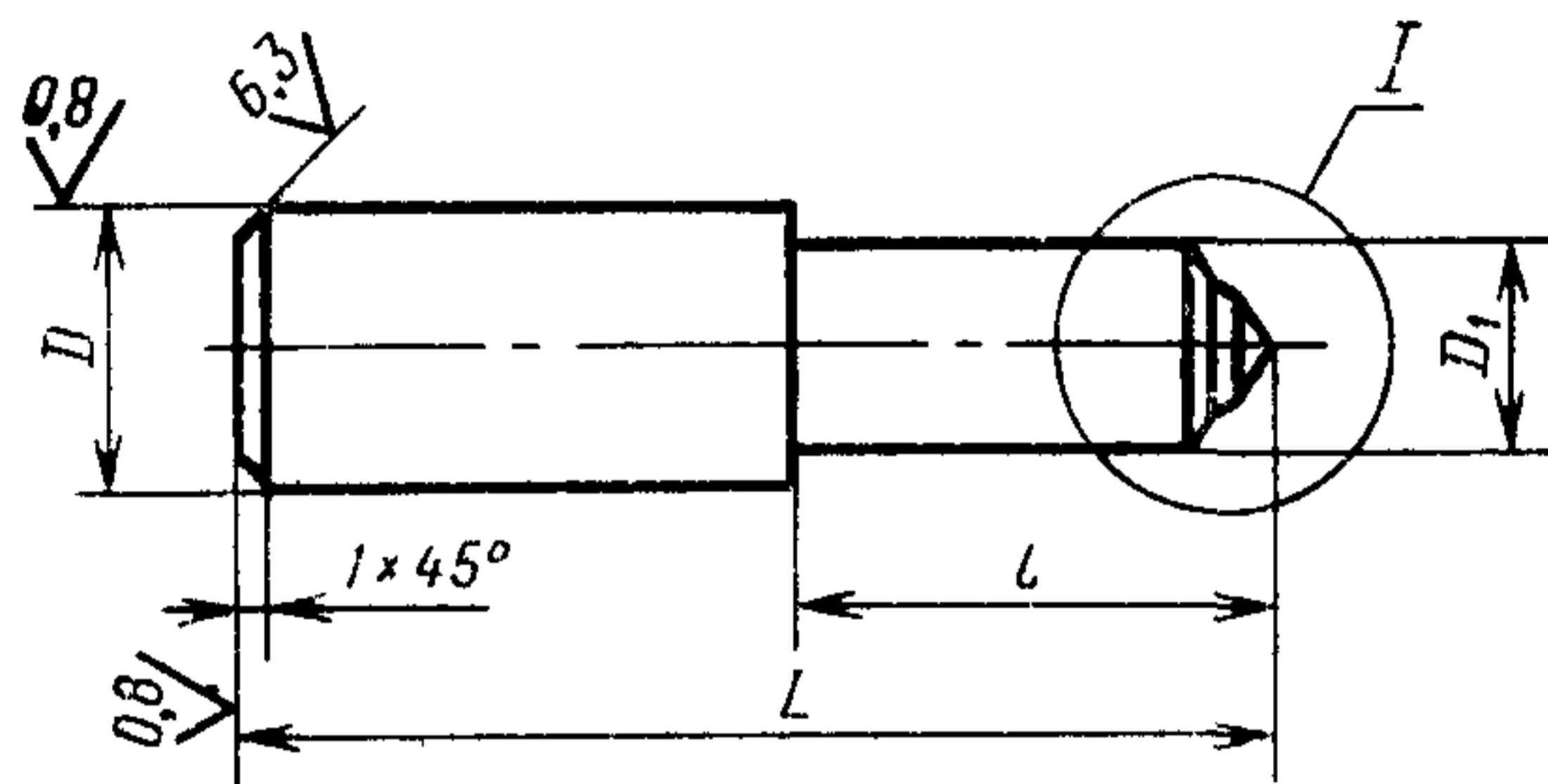
14.2. Твердость 59...63 НРС.

14.3. Допуск параллельности поверхности B относительно поверхности B — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

14.4. Допуск торцового биения поверхности G относительно поверхности E — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

15. Конструкция и размеры пуансонов должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 13.

0.4 (✓)



Черт. 14

Таблица 13

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D	D ₁	d	d ₁	d ₂	L	l	b	α	α ₁	Масса, кг, не более	
	Поле допуска											
	e8	h11										
1135-0834/002	15	9,5	5,05	5,35	9,34	54	22	1,64	150°	150°	0,0566	
1135-0835/002		9,6			9,48			0,0569				
1135-0836/002		11,6	6,83	7,65	12,27	70	28	1,00	170°	160°	0,0569	
1135-0837/002								2,55	0,0848			
1135-0838/002								2,67	150°	150°	0,0863	
1135-0839/002		12,6			12,43			2,68			0,0881	
1135-0840/002								1,85	170°	160°	0,0881	
1135-0841/002	20	13,6	8,56	9,59	13,43	80	28	3,07	150°	150°	0,1600	
1135-0842/002		16,4			16,27			3,46			0,1750	
1135-0843/002		16,6	10,37	11,61	16,43	92	35	3,47	170°	160°	0,1760	
1135-0844/002								2,39			0,1760	
1135-0845/002								3,74			0,2000	
1135-0846/002		18,3			18,18			4,77	150°	150°	0,2130	
1135-0847/002		18,5	10,47	12,36	18,37			4,80			0,2140	
1135-0848/002	18,6						3,58	170°	160°	0,2150		
1135-0849/002	25	18,4	12,20	14,40	18,27	108	40	5,17	150°	150°	0,3450	
1135-0850/002		21,3			21,08			5,55			0,3740	
1135-0851/002		21,5	14,20	16,76	21,27	108	40	5,57	170°	160°	0,3750	
1135-0852/002								4,16			0,3750	
1135-0853/002								6,02			0,3780	
1135-0854/002		23,3			23,08			7,54	150°	150°	0,3960	
1135-0855/002		23,5	14,34	17,93				7,56			0,3980	
1135-0856/002				23,67			6,02	170°	160°	0,3980		
1135-0857/002	30	15,91	19,88	26,08	116	45	8,05	150°	150°	0,5470		
1135-0858/002							26,3			26,08	8,42	0,5860
1135-0859/002							26,5			26,27	8,45	0,5890

Размеры, мм

Обозначение пуансона	D	D_1	d	d_1	d_2	L	l	b	α	α_1	Масса, кг, не более
	Поле допуска										
	e8	h11									
1135-0860/002	30	26,5	15,91	19,88	26,27	116	45	6,72	170°	160°	0,5890
1135-0861/002			9,08	0,5910							
1135-0862/002		29,3	17,93	22,41	29,08			9,45	150°	150°	0,6320
1135-0863/002		29,5	29,27	9,48	0,6350						
1135-0864/002		7,55	170°	160°	0,6350						

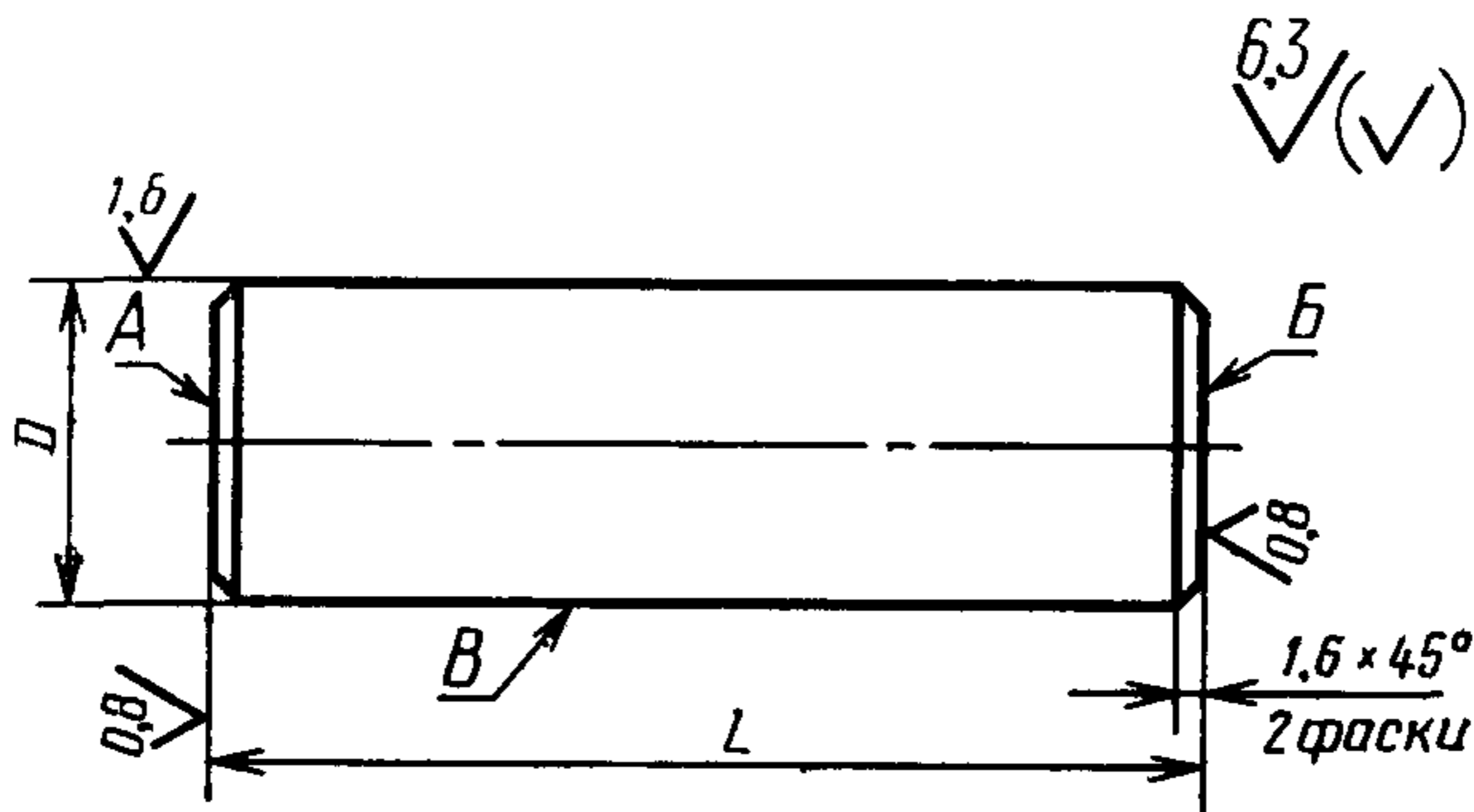
Пример условного обозначения пуансона размера-
ми $D_1=9,5$ мм, $\alpha=150^\circ$:

Пуансон 1135-0834/002 ГОСТ 26514—85

15.1. Материал — сталь Р6М5 по ГОСТ 19265—73.

15.2. Твердость 64...66 HRC_с.

16. Конструкция и размеры упоров должны соответствовать указанным на черт. 15 и в табл. 14.



Черт. 15

Таблица 14

Размеры, мм

Обозначение упора	<i>D</i>	<i>L</i>	Масса, кг, не более
	Поле допуска		
	e8	h11	
1135-0834/003	15	45	0,0624
1135-0837/003		44	0,0610
1135-0841/003	20	50	0,1230
1135-0845/003		56	0,1380
1135-0849/003		65	0,2500
1135-0857/003	30	85	0,4720

Пример условного обозначения упора размерами $D=15$ мм, $L=45$ мм:

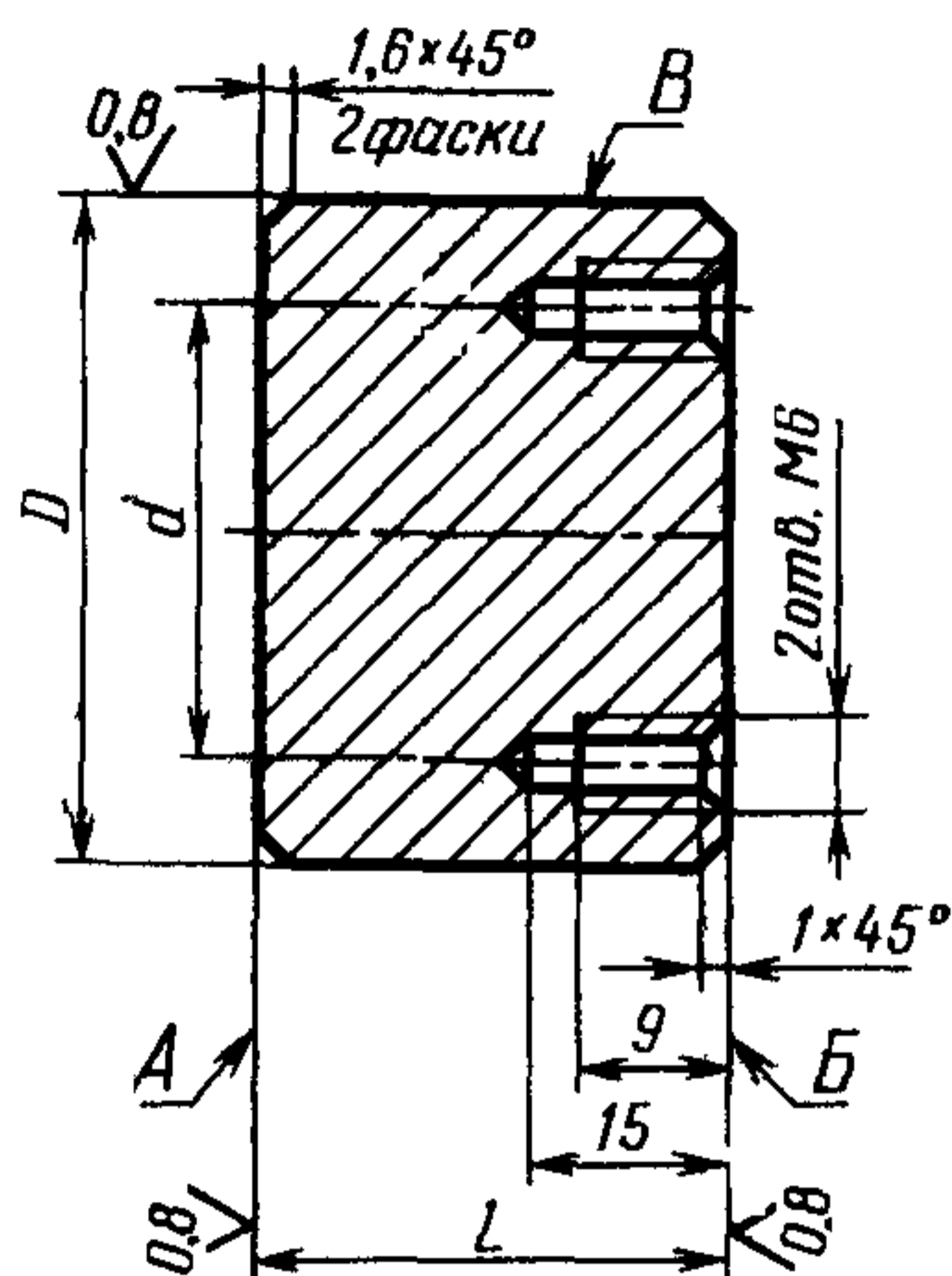
Упор 1135-0834/003 ГОСТ 26514—85

16.1. Материал — сталь 9ХС по ГОСТ 5950—73.

16.2. Твердость 59...63 НРС, .

16.3. Допуск торцового биения поверхностей *A* и *B* относительно поверхности *B* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

17. Конструкция и размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 16 и в табл. 15.

6.3
√(√)

Черт. 16

Таблица 15

Размеры, мм

Обозначение плитки	D (поле допуска $f7$)	d	L	Масса, кг, не более
1135-0834/004	40	20	15	0,141
1135-0837/004	50	30	20	0,301
1135-0841/004	60	40		0,436
1135-0845/004	70	50		0,597
1135-0849/004	80	60	25	0,782
1135-0857/004	90	70		1,241

Пример условного обозначения плитки размером $D=40$ мм:

Плитка 1135-0834/004 ГОСТ 26514—85

17.1. Материал — сталь 9ХС по ГОСТ 5950—73.

17.2. Твердость 59...63 НРС_с

17.3. Допуск торцового биения поверхностей А и Б относительно поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

Изменение № 1 ГОСТ 26514—85 Инструмент для холодноштамповочных автоматов. Пуансоны третьего перехода. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.89 № 3807

Дата введения 01.01.91

Пункт 3. Чертеж 2. Исключить размерную линию, отходящую от базы А.

Пункт 4. Таблица 3. Графу «Номинальный диаметр резьбы» после обозначения М12 дополнить обозначением: М14.

Пункт 4.2. Заменить обозначение: НРС на НРС_э

(Продолжение см. с. 122)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26514—85)

Пункт 9. Таблица 6. Графа α . Для пуансонов 1135-0806/002—1135-0808/002
заменить размер: 150 на 150 °;

графа b . Заменить значение: 908 на 9,08;

графа d_2 . Заменить значение: 23,67 на 23,27.

Пункт 14. Чертеж 13, таблица 12 (головка). Заменить обозначение: D_1 на H_1 .

Пункт 15. Чертеж 14. Выносной элемент I. Заменить размер: $R0,5$ на $R0,2$.

Стандарт дополнить пунктом — 17,4: «17.4 Маркировать на поверхности А обозначение плитки».

(ИУС № 3 1990 г.)