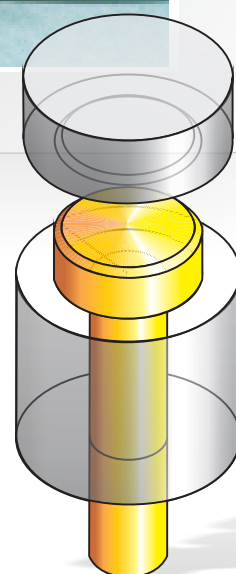
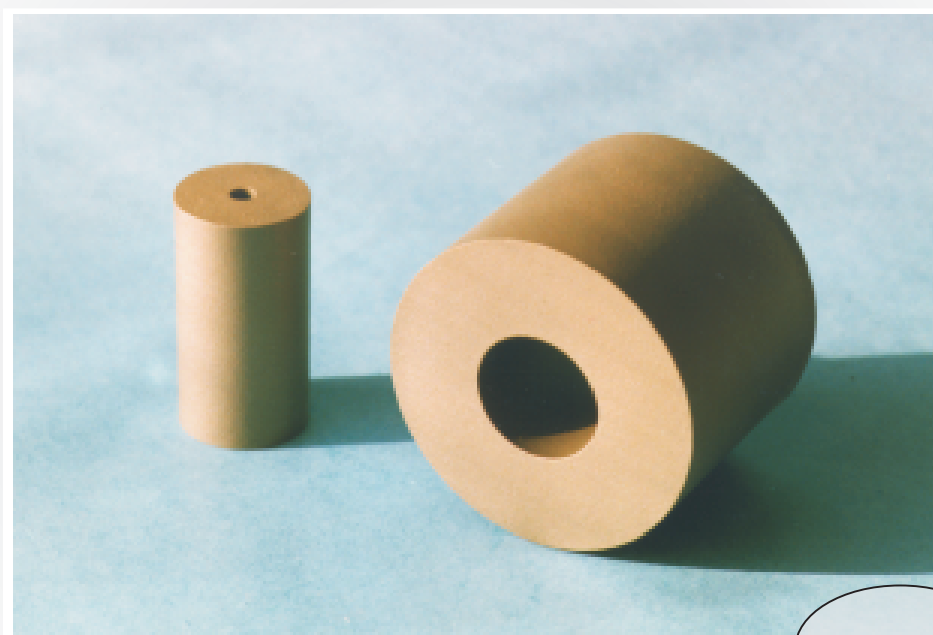
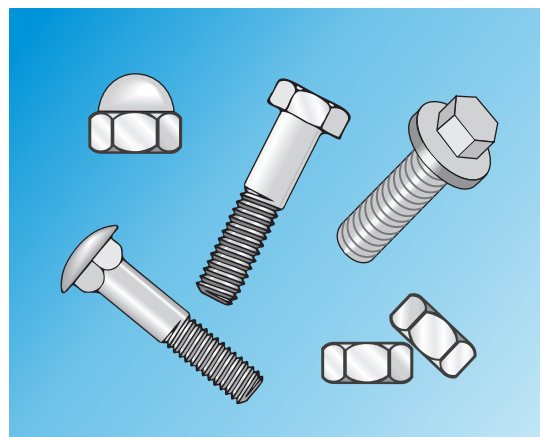


3



ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ДЛЯ
ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

Твердосплавные вставки для инструмента холодной высадки



Холодная высадка металлов - один из распространенных способов изготовления многих видов изделий, в том числе винтов, шурупов, болтов, гаек, шариков и т.п.

В процессе холодной высадки матрица воспринимает значительные ударные, растягивающие и изгибающие нагрузки. Контактные поверхности матриц подвергаются также существенному истирающему воздействию.

холодновысадочного инструмента является оснащение его твердосплавными вставками. Твердосплавными вставками оснащаются матрицы, пуансоны, ножи и отрезные втулки автоматов для холодной высадки болтов, винтов и других метизов с диаметром высаживаемого стержня до 30 мм.

Износ контактных поверхностей происходит главным образом по причине истирания этих поверхностей от трения заготовки в процессе ее пластической деформации.

Поэтому, основным фактором, определяющим время работы такого инструмента, является износостойчивость и прочность материала, из которого изготовлен инструмент.

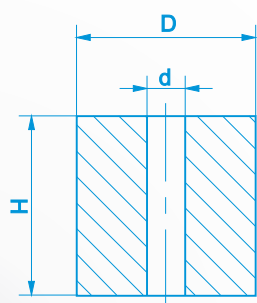
Применение твердосплавных вставок в инструменте холодной высадки позволяет:

- увеличить производительность холодновысадочных автоматов;
 - увеличить срок службы инструмента без переналадки;
 - обеспечить высокое качество поверхности обрабатываемого металла;
 - повысить точность размеров высаживаемых изделий;
 - значительно снизить количество отходов обрабатываемого металла.
- решением комплекса конструкторско-технологических мероприятий, которые сводятся, в основном, к повышению жесткости матрицы, надежному креплению твердосплавных вставок в обойме с учетом физико-механических свойств твердых сплавов.

Наиболее эффективным способом увеличения стойкости

Высокая работоспособность твердосплавных матриц обеспечивается как применением специальных марок твердых сплавов, так и

Форма 1



ГОСТ 10284 - 84

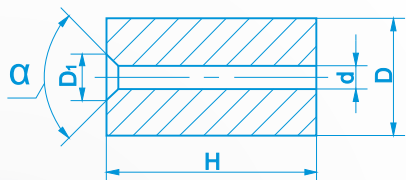
Вставка-заготовка матрицы, используемой для высадки болтов под накатку, нарезку и для заклёпок.

По заказу потребителя, допускается изготовление вставки-заготовки с меньшей высотой H, кратной 10.

Обозначение изделия	Размеры, мм		
	d	D	H
1010-0701	0.8	10	10
1010-0331	1.0	10	16
1010-0332	1.2	10	16
1010-0333	1.4	10	16
1010-0334	1.6	10	16
1010-0335	1.8	10	16
1010-0702	2.1	12	28
1010-0703	2.3	12	28
1010-0704	2.5	13	28
1010-0705	2.8	28	28
1010-0706	2.8	15	36
1010-0707	3.1	15	36
1010-0708	3.3	15	36
1010-0709	3.8	28	36
1010-0711	3.8	17	36
1010-0712	4.2	17	40
1010-0713	4.2	20	40
1010-0714	4.8	20	40
1010-0715	4.8	17	40
1010-0716	4.8	28	40
1010-0717	5.1	22	40
1010-0346	5.1	20	40
1010-0347	5.3	20	40
1010-0718	5.8	20	40
1010-0719	5.8	28	40
1010-0721	6.6	28	40
1010-0722	6.9	28	40
1010-0723	7.5	28	60

Обозначение изделия	Размеры, мм		
	d	D	H
1010-0724	8.5	28	60
1010-0725	8.5	30	60
1010-0726	8.9	30	60
1010-0727	9.5	30	60
1010-0728	10.2	35	60
1010-0729	11.1	35	60
1010-0731	11.5	35	60
1010-0732	12.1	35	60
1010-0733	12.6	35	60
1010-0734	13.5	35	60
1010-0735	14.1	45	60
1010-0736	14.6	45	60
1010-0737	15.2	45	60
1010-0738	16.3	45	60
1010-0739	17.1	45	60
1010-0741	17.5	45	60
1010-0742	18.5	45	60
1010-0743	19.3	45	60
1010-0744	20.3	50	60
1010-0745	21.2	50	60
1010-0746	23.2	60	60
1010-1803	25.8	60	60
1010-0747	26.2	60	60
1010-1804	28.8	60	60
1010-0748	29.2	60	60
1010-1805	32.5	60	30
1010-1801	35.2	75	60
1010-1802	41.1	75	60

Форма 2



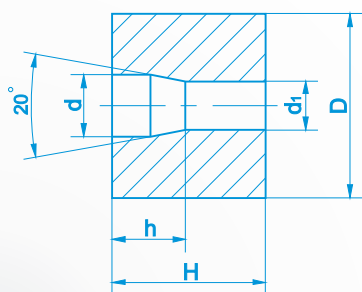
ГОСТ 10284 - 84

По заказу потребителя, допускается изготовление вставки-заготовки с меньшей высотой H , кратной 10.

Вставка-заготовка матрицы, используемой для высадки винтов под накатку и нарезку, и для заклепок

Обозначение изделия	Размеры, мм				
	d	D1	D	H	α°
1010-0751	0.8	2.3	10	10	90
1010-0752	1.0	2.3	10	16	90
1010-0753	1.2	2.7	10	16	90
1010-0754	1.4	3.0	12	16	90
1010-0755	1.8	4.0	12	16	90
1010-0756	2.3	4.7	15	25	90
1010-0757	2.3	5.6	15	25	90
1010-0758	2.5	5.6	15	25	90
1010-0759	2.8	5.6	15	25	90
1010-0761	3.1	7.5	20	36	90
1010-0371	3.3	6.5	20	36	90
1010-0762	3.8	7.5	20	40	90
1010-0763	4.2	9.5	20	40	90
1010-0764	4.8	9.5	20	40	90
1010-0765	5.1	11.0	20	40	90
1010-0766	5.8	11.0	20	40	90
1010-0767	6.9	15.0	28	40	90
1010-0768	7.3	14.5	28	50	90
1010-0769	7.8	14.5	28	50	90
1010-0771	8.7	18.0	28	50	90
1010-0772	9.7	17.0	32	50	75
1010-0381	9.7	18.0	32	50	90
1010-0773	10.5	22.0	32	50	90
1010-0774	11.7	20.0	36	50	75
1010-0775	11.7	22.0	36	50	90

Форма 3

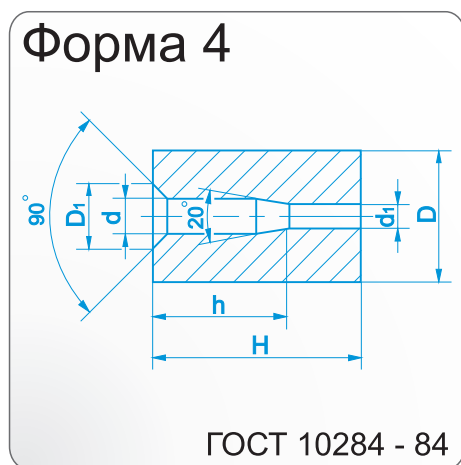


ГОСТ 10284 - 84

Вставка-заготовка матрицы, используемой для высадки шурупов с полукруглой головкой, болтов и винтов под накатку

Обозначение изделия	Размеры, мм				
	d	d1	h	D	H
1010-0848	2.4	1.9	5.0	10	16
1010-0857	3.3	2.7	5.0	13	20
1010-0864	3.8	3.1	5.0	17	18
1010-0866	3.8	3.1	9.0	17	20
1010-0867	3.8	3.1	11.0	17	20
1010-0868	3.8	3.1	13.0	17	20
1010-0871	3.8	3.1	17.0	17	25
1010-0872	3.8	3.1	19.0	17	25
1010-0874	4.8	3.9	5.0	17	18
1010-0875	4.8	3.9	7.0	17	20
1010-0876	4.8	3.9	9.0	17	22
1010-0877	4.8	3.9	11.0	17	25
1010-0879	4.8	3.9	19.0	17	30
1010-0881	4.8	3.9	23.0	17	30
1010-0893	5.8	4.7	7.0	20	18

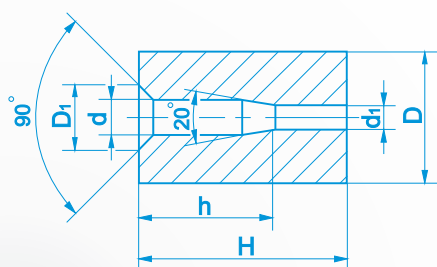
Обозначение изделия	Размеры, мм				
	d	d1	h	D	H
1010-0903	5.8	5.1	16.0	20	25
1010-0916	7.8	6.9	7.0	25	18
1010-0917	7.8	6.9	12.0	25	22
1010-0918	7.8	6.9	17.0	25	25
1010-0922	7.8	6.9	32.0	25	40
1010-0923	9.7	7.7	8.0	30	20
1010-0928	9.7	8.7	12.0	30	25
1010-0957	15.7	14.3	20.0	40	30
1010-0963	17.7	15.7	15.0	45	25
1010-0973	23.7	21.5	15.0	60	30



Вставка-заготовка матрицы, используемой для высадки шурупов под накатку с потайной головкой

Обозначение изделия	Размеры, мм					
	d	d1	h	D1	D	H
1010-0781	1.4	1.2	3.5	3.0	12	15
1010-0782	1.4	1.2	5.0	3.0	12	15
1010-0783	1.8	1.5	3.0	3.8	12	15
1010-0784	1.8	1.5	5.0	3.8	12	15
1010-0785	1.8	1.5	7.0	3.8	12	15
1010-0786	2.3	1.9	3.0	4.7	15	15
1010-0787	2.3	1.9	5.0	4.7	15	15
1010-0788	2.3	1.9	7.0	4.7	15	15
1010-0789	2.3	1.9	9.0	4.7	15	20
1010-0791	2.8	2.3	3.0	5.6	15	15
1010-0792	2.8	2.3	5.0	5.6	15	15
1010-0793	2.8	2.3	7.0	5.6	15	15
1010-0794	2.8	2.3	9.0	5.6	15	15
1010-0795	2.8	2.3	11.0	5.6	15	15
1010-0796	3.3	2.7	5.0	6.5	20	15
1010-0797	3.3	2.7	7.0	6.5	20	15
1010-0798	3.3	2.7	9.0	6.5	20	25
1010-0799	3.3	2.7	11.0	6.5	20	25
1010-0801	3.3	2.7	13.0	6.5	20	25
1010-0802	3.8	3.1	5.0	7.4	20	15
1010-0803	3.8	3.1	7.0	7.4	20	15
1010-0804	3.8	3.1	9.0	7.4	20	35
1010-0805	3.8	3.1	11.0	7.4	20	35
1010-0806	3.8	3.1	13.0	7.4	20	35
1010-0807	3.8	3.1	15.0	7.4	20	35
1010-0808	3.8	3.1	17.0	7.4	20	35
1010-0809	3.8	3.1	19.0	7.4	20	35
1010-0811	3.8	3.1	23.0	7.4	20	35
1010-0812	4.8	3.9	5.0	9.2	22	15
1010-0813	4.8	3.9	7.0	9.2	22	20
1010-0814	4.8	3.9	9.0	9.2	22	20
1010-0815	4.8	3.9	11.0	9.2	22	20
1010-0816	4.8	3.9	15.0	9.2	22	25

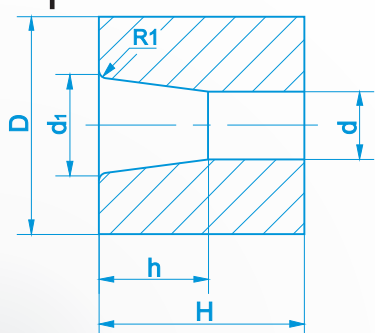
Форма 4



ГОСТ 10284 - 84

Обозначение изделия	Размеры, мм					
	d	d1	h	D1	D	H
1010-0817	4.8	3.9	19.0	9.2	22	30
1010-0818	4.8	3.9	23.0	9.2	22	35
1010-0819	5.8	4.7	27.0	11.0	22	38
1010-0822	5.8	4.7	11.0	11.0	22	20
1010-0823	5.8	4.7	15.0	11.0	22	25
1010-0824	5.8	4.7	19.0	11.0	22	30
1010-0825	5.8	4.7	23.0	11.0	22	35
1010-0826	5.8	4.7	27.0	11.0	22	38
1010-0827	5.8	4.7	31.0	11.0	22	40
1010-0828	5.8	4.7	38.0	11.0	22	45
1010-0829	7.8	6.0	19.0	14.5	28	30
1010-0831	7.8	6.0	23.0	14.5	28	35
1010-0832	7.8	6.0	27.0	14.5	28	38
1010-0833	7.8	6.0	31.0	14.5	28	40
1010-0834	9.7	7.7	31.0	18.0	28	40
1010-0835	9.7	7.7	36.0	18.0	28	45
1010-0836	9.7	7.7	39.0	18.0	28	50

Форма 6

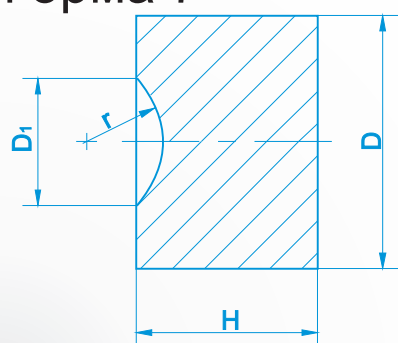


ГОСТ 10284 - 84

Вставка-заготовка пуансона для предварительной высадки болтов, винтов, шурупов и заклепок

Обозначение изделия	Размеры, мм				
	d	d1	h	D	H
1010-0473	3.1	4.0	3.2	15	18
1010-0474	3.7	4.6	3.6	20	18
1010-1651	5.1	7.1	11.0	22	20
1010-1652	6.9	9.0	13.0	28	20
1010-1653	8.7	11.3	13.5	28	25
1010-0482	11.5	13.5	14.0	32	30
1010-0483	13.5	15.4	14.0	35	30

Форма 7

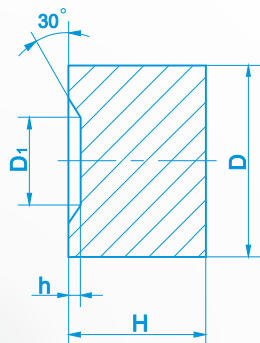


ГОСТ 10284 - 84

Вставка-заготовка пуансона для окончательной высадки болтов, винтов, шурупов и заклепок

Обозначение изделия	Размеры, мм			
	D1	r	D	H
1010-1671	3.5	1.9	10	10
1010-1672	4.4	2.4	10	10
1010-0494	7.1	3.8	14	16
1010-0495	8.8	4.7	16	20
1010-0498	11.0	6.0	20	20
1010-0502	14.0	7.5	26	20
1010-1681	15.0	15.0	26	20

Форма 8

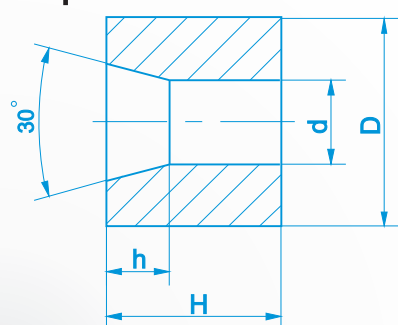


ГОСТ 10284 - 84

Вставка-заготовка пуансона для окончательной высадки болтов с шестигранной головкой

Обозначение изделия	Размеры, мм			
	D1	h	D	H
1010-1701	6.0	0.9	16	20
1010-1703	8.9	1.5	22	20
1010-1704	9.6	1.5	22	20
1010-1705	10.5	1.5	25	20
1010-1706	11.5	1.8	25	20
1010-1707	12.6	1.8	25	20
1010-1806	13.0	1.8	30	25
1010-1708	15.0	1.8	35	25
1010-1709	16.8	1.8	35	25
1010-1712	21.2	2.1	45	25
1010-1713	24.0	2.3	45	30
1010-1716	31.8	3.0	60	35

Форма 9

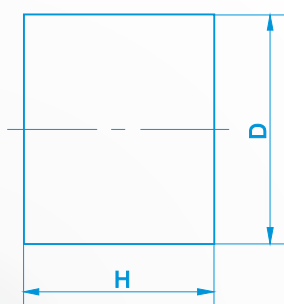


ГОСТ 10284 - 84

Вставка-заготовка отрезной втулки

Обозначение изделия	Размеры, мм			
	d	h	D	H
1010-1723	1.4	6	8	12
1010-1724	1.6	6	8	12

Форма 13



ГОСТ 10284 - 84

Вставка-заготовка пуансона для высадки болтов, винтов с плоской головкой

Обозначение изделия	Размеры, мм	
	D	H
1010-0508	8	10
1010-0509	16	16
1010-0510	20	20
1010-0511	26	20
1010-0512	30	25
1010-0513	32	25
1010-0514	40	28

Предельные отклонения по наружному диаметру D, высоте H и по внутренним размерам d и d1 не более указанных в таблице (для форм 1-13 ГОСТ 10284-84):

D и H, мм		d и d1, мм	
размер	пред. откл.	размер	пред. откл.
от 6 до 18	+ 0.8	от 1.0 до 2.0	- 0.25
св. 18 >> 30	+ 1.2	св. 2.0 >> 6.0	- 0.35
>> 30 >> 50	+ 1.5	>> 6.0 >> 10.0	- 0.45
>> 50 >> 60	+ 2.0	>> 10.0 >> 18.0	- 0.50
		>> 18.0 >> 30.0	- 0.60
		св. 30	- 0.75