



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ВОЛОКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ
СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВОЛОЧЕНИЯ
ШЕСТИГРАННЫХ ПРУТКОВ
ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.**

ГОСТ 5426-76

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ВОЛОКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ
СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВОЛОЧЕНИЯ
ШЕСТИГРАННЫХ ПРУТКОВ

ГОСТ
5426—76*

Формы и размеры

Die blanks of sintered hardmetals
for drawing hexagonal rods,
Shape and dimensions

Взамен
ГОСТ 5426—66

ОКП 19 8400

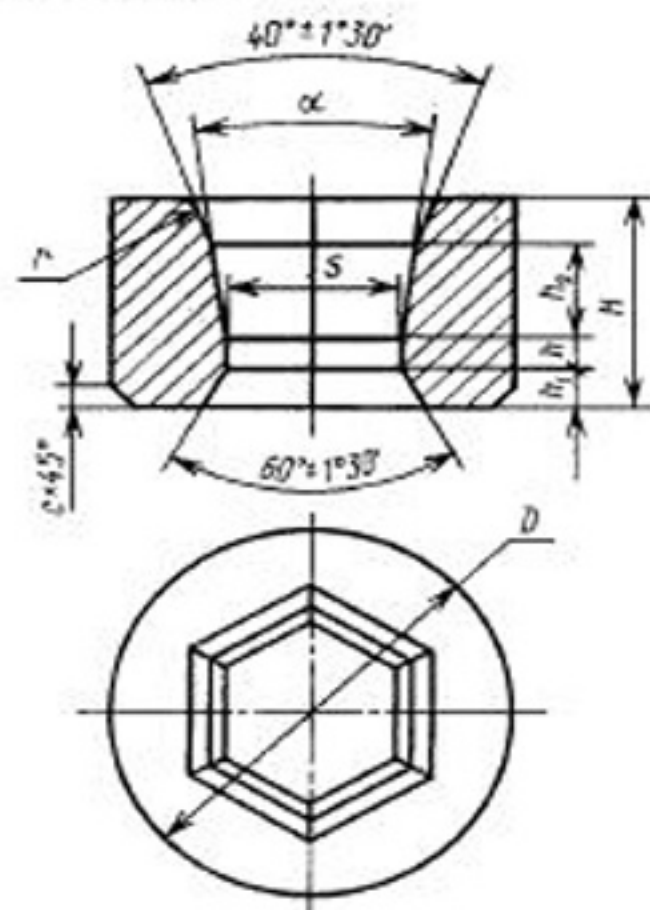
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5 февраля 1976 г. № 344 срок введения установлен

с 01.01.78

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на волокни-заготовки из твердых спеченных сплавов для волочения шестигранных прутков из черных и цветных металлов.

2. Форма и размеры волокон-заготовок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (июль 1988 г.) с Изменением № 1, утвержденным в августе 1982 г. (ИУС 12—82)

Размеры в мм

Обозначение волокон-заго- товок	Приме- чае- мость	S		D		H		h ₁	h ₂	r	c	α		Масса, г (для сладва плот- ности 14,6 г/см ³), не Coate
		Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.					Номинал	Пред. откл.	
1980-0301		2,9												207
1980-0302		3,9												204
1980-0303		4,4	-0,35	30	±0,7	21	±0,7	1,5	10,5	3	1,5	16°	±1°	202
1980-0304		4,9												200
1980-0305		5,4												198
1980-0306		5,9						2,0						197
1980-0307		6,9												195
1980-0308		7,9												191
1980-0309		8,9	-0,45	30	±0,7	21	±0,7	3,0	11,5	3	1,5			185
1980-0311		9,9												179
1980-0312		10,9												173
1980-0313		11,9												286
1980-0314		12,9												276
1980-0315		13,9						3,0	13,5					266
1980-0316		14,9	-0,50											256
1980-0317		15,9				25				4		16	±1	475
1980-0318		16,9												463
1980-0319		17,9		45	±1,0			4,0	13,0		2,0			451
1980-0321		18,9												438
1980-0322		19,9												626
1980-0323		20,9												610
1980-0324		21,9	-0,80	50		28		5,0	14,0	5				593
1980-0325		23,9												557

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение болка-гайка торок	Приме- чае- мость	S		D		H		h ₁	h ₂	r	c	a		Масса г (для сплавов лат. и ст. (с/м ²), 14,6 г/см ³)
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.					Номинал.	Пред. откл.	
1980-0326		24,9		50	±1,0	28	±0,7	4,0			2,0	16		538
1980-0327		25,9												519
1980-0328		26,9	-0,80						14,0					906
1980-0329		27,9		60		30	±1,0	4,5		5				883
1980-0331		29,8												853
1980-0332		31,8						6,0						787
1980-0333		33,8	-0,90		±1,2									1079
1980-0334		35,8		65		35	±1,5							1012
1980-0335		37,6												948
1980-0336		39,6												1744
1980-0337		40,6		80									±1	1718
1980-0338		41,6									2,5	18		1680
1980-0339		44,6												2501
1980-0341		45,6			±1,5			5,0	16,0					2451
1980-0342		47,6	-1,50											2348
1980-0343		49,6						7,0		6				2242
1980-0344		52,6				40	±2,0							3908
1980-0345		54,6												3791
1980-0346		55,6												3731
1980-0347		59,6		110	±2,0									3481
1980-0348		62,6												3283
1980-0349		64,6												3146

С. 4 ГОСТ 5426—76

Пример условного обозначения волокна-заготовки из сплава ВК8 с номинальным размером $S=15,9$ мм:

Волокно-заготовка 1980-0317 ВК8 ГОСТ 5426—76

3. В местах перехода выходного конуса на торец волокна-заготовок допускаются скругления радиусом равным линейному размеру фаски.

4. Допускается скругление ребер шестигранника радиусом не более 1,5 мм.

5. Волокна-заготовки должны изготавливаться из твердых спеченных сплавов марок ВК6, ВК8, ВК10 по ГОСТ 3882—74.

Волокна-заготовки 1980-0336÷1980-0349 допускаются изготавливать из сплава ВК15. Плотность твердого сплава для названных волокон-заготовок должна быть в пределах:

ВК6 — $14,8 \div 15,2$ г/см³,

ВК8 — $14,7 \div 15,1$ г/см³,

ВК10 — $14,4 \div 14,9$ г/см³,

ВК15 — $13,9 \div 14,6$ г/см³.

6. Технические требования, правила приемки, методы испытания и контроля — по ГОСТ 2330—76.

7. Маркировка и упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 19106—73.

Редактор *Н. В. Бобкова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Т. И. Кононенко*

Сдано в набор 09.08.88 Подп. в печ. 21.10.88 1,25 усл. п. л. 1,25 усл. кр. отт. 0,95 уч.-изд. л.
Тир. 4 000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
ТНП, «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2897