

**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

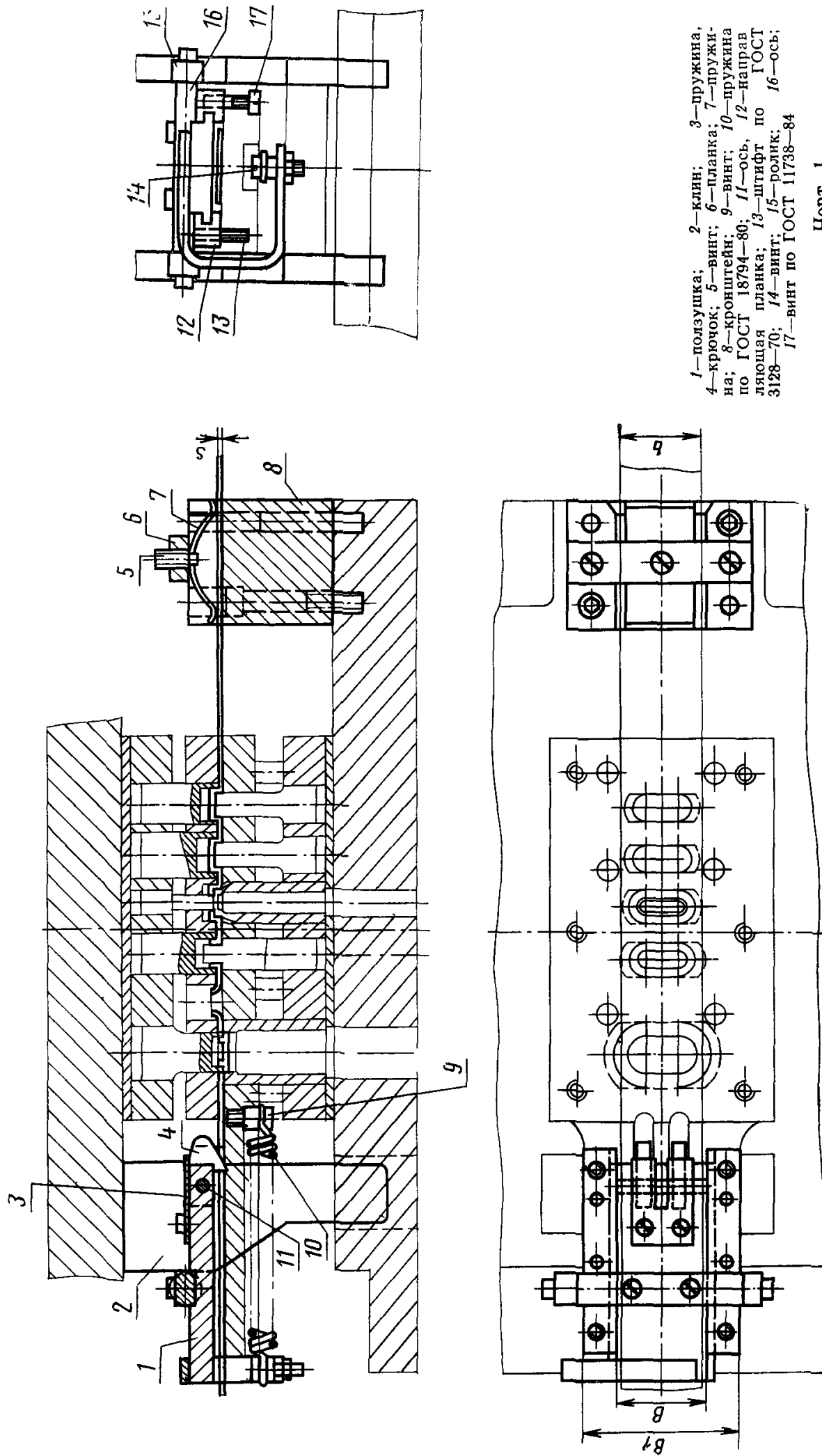
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1984 г. № 4845 срок введения установлен

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.

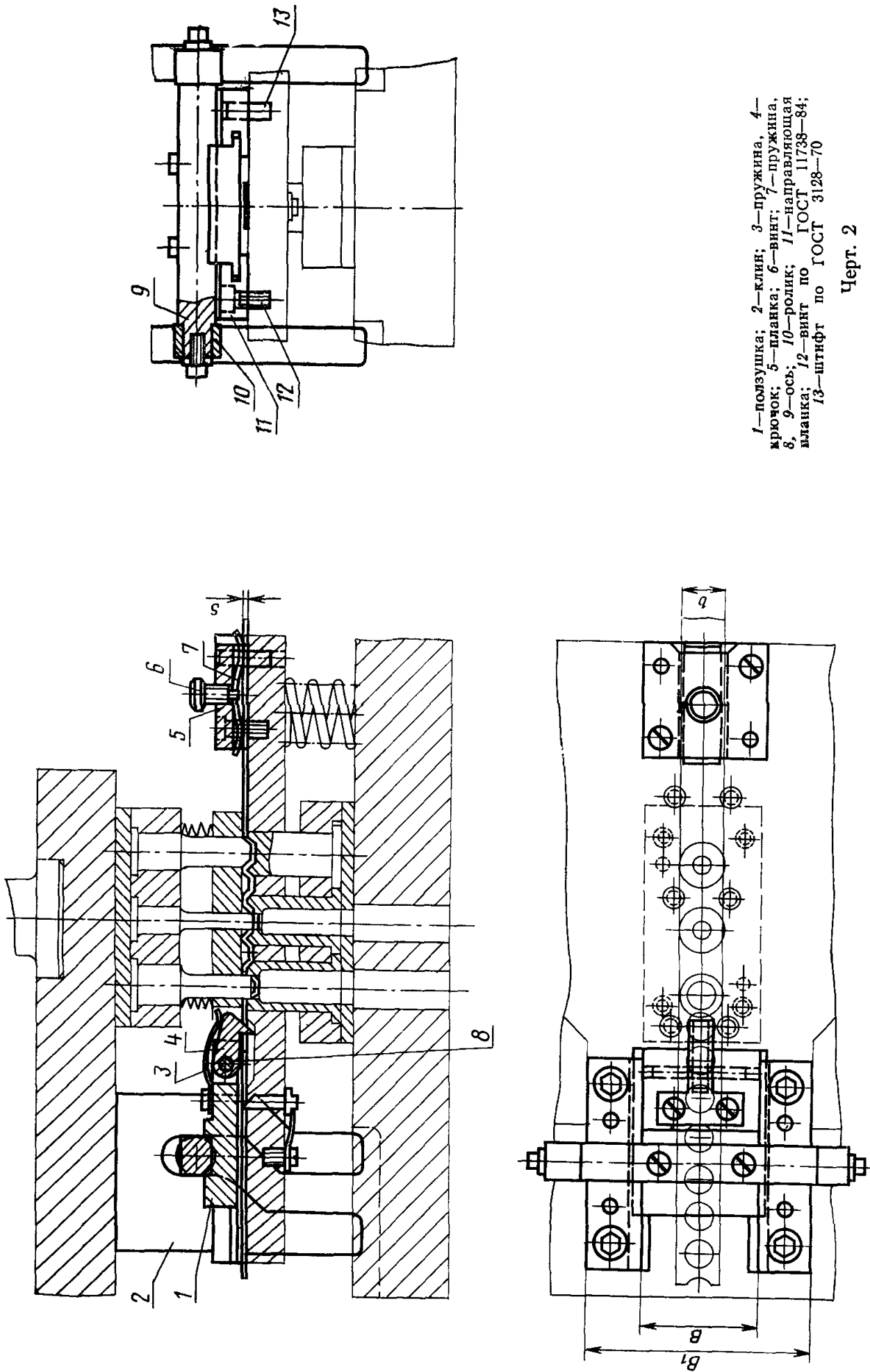
## Исполнение 1

Тип 1 (клин одностороннего действия)



Черт. 1

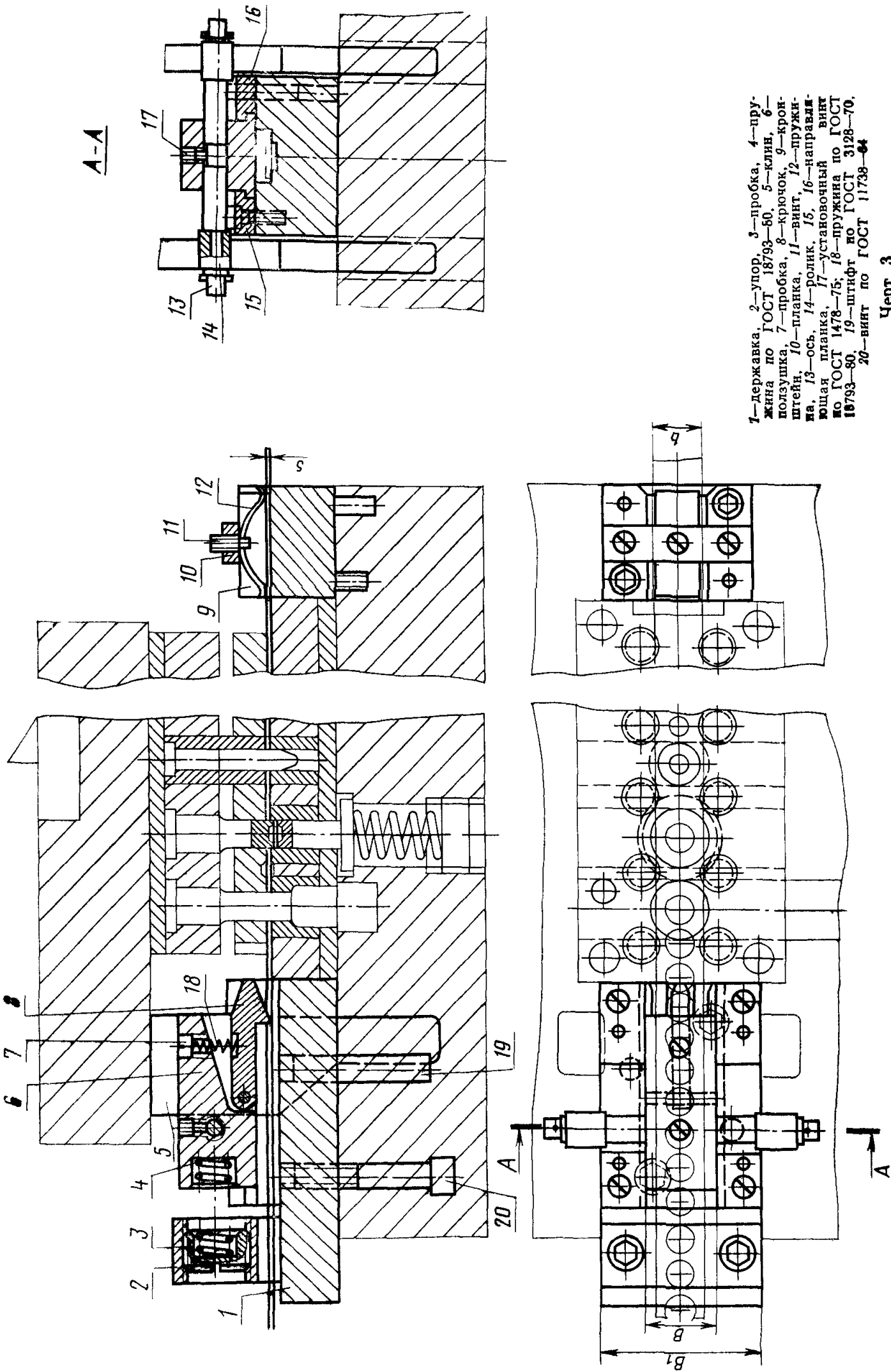
Тип 2 (клин двухстороннего действия)



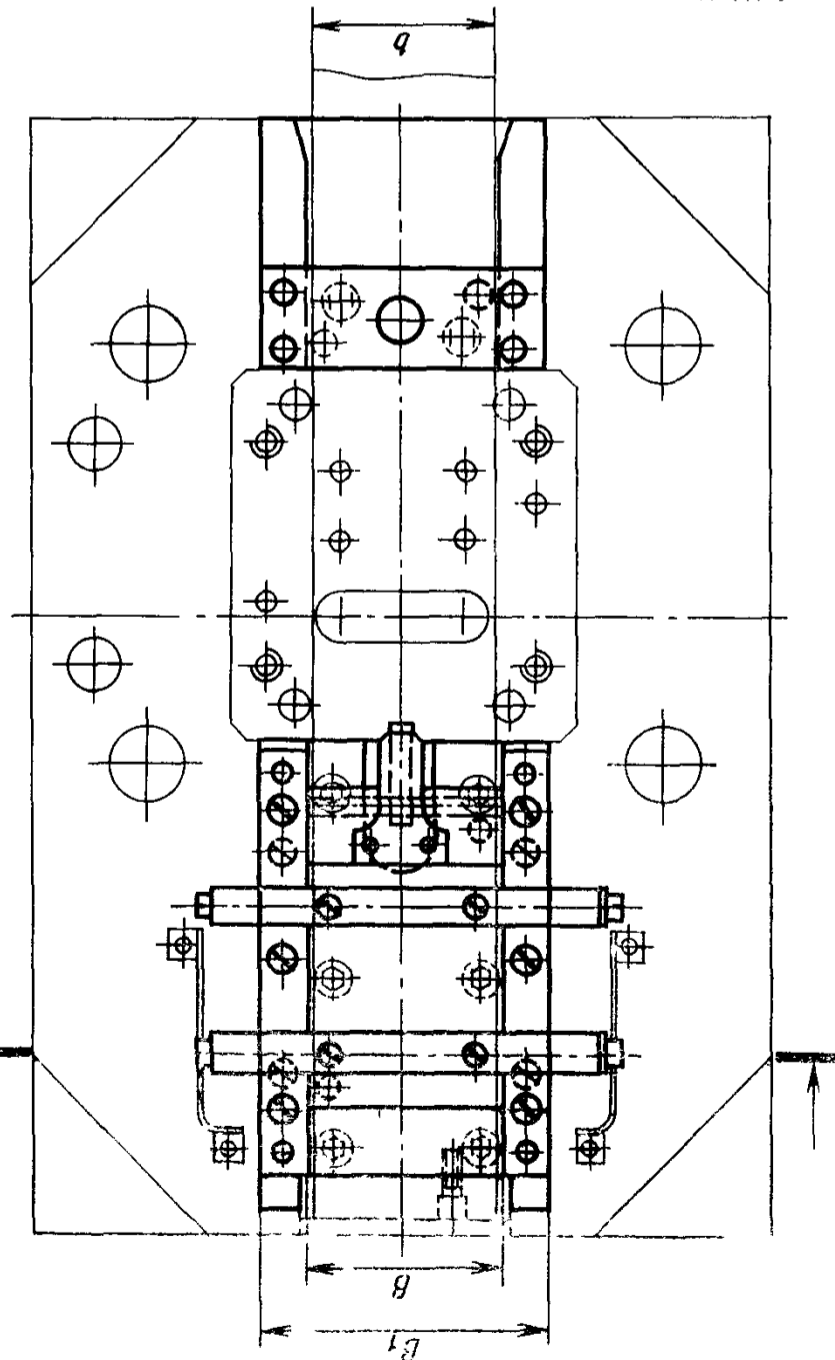
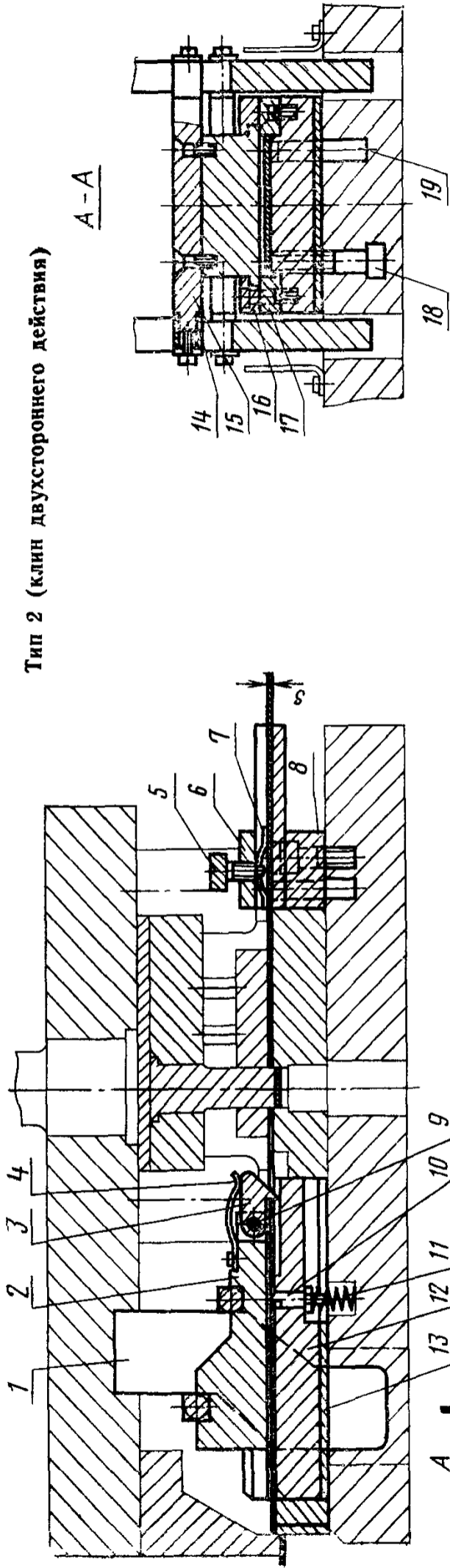
1—ползушка; 2—клин; 3—пружина, 4—  
 крючок; 5—планка; 6—винт; 7—пружина,  
 8, 9—ось; 10—ролик; 11—направляющая  
 планка; 12—винт по ГОСТ 11738—84;  
 13—штифт по ГОСТ 3128—70

Черт. 2

Тип 1 (клин одностороннего дубовина)



Тип 2 (клин двустороннего действия)



A-A

1—клин, 2—полушка; 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—штифт; 18—винт по ГОСТ 11738—84; 19—штифт по ГОСТ 3128—70

Черт. 4

Размеры, мм

Размеры штампующего материала		Точность шага подачи	Ширина механизма	
s	b		B	B <sub>1</sub>
От 0,2 до 3,0	От 10 до 50	±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