

**КОЛОНКИ ДЛЯ СМЕННЫХ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ**

Конструкция и размеры

Guide posts for changeable sheet stamping dies.
Construction and dimensions

**ГОСТ
18718—73***

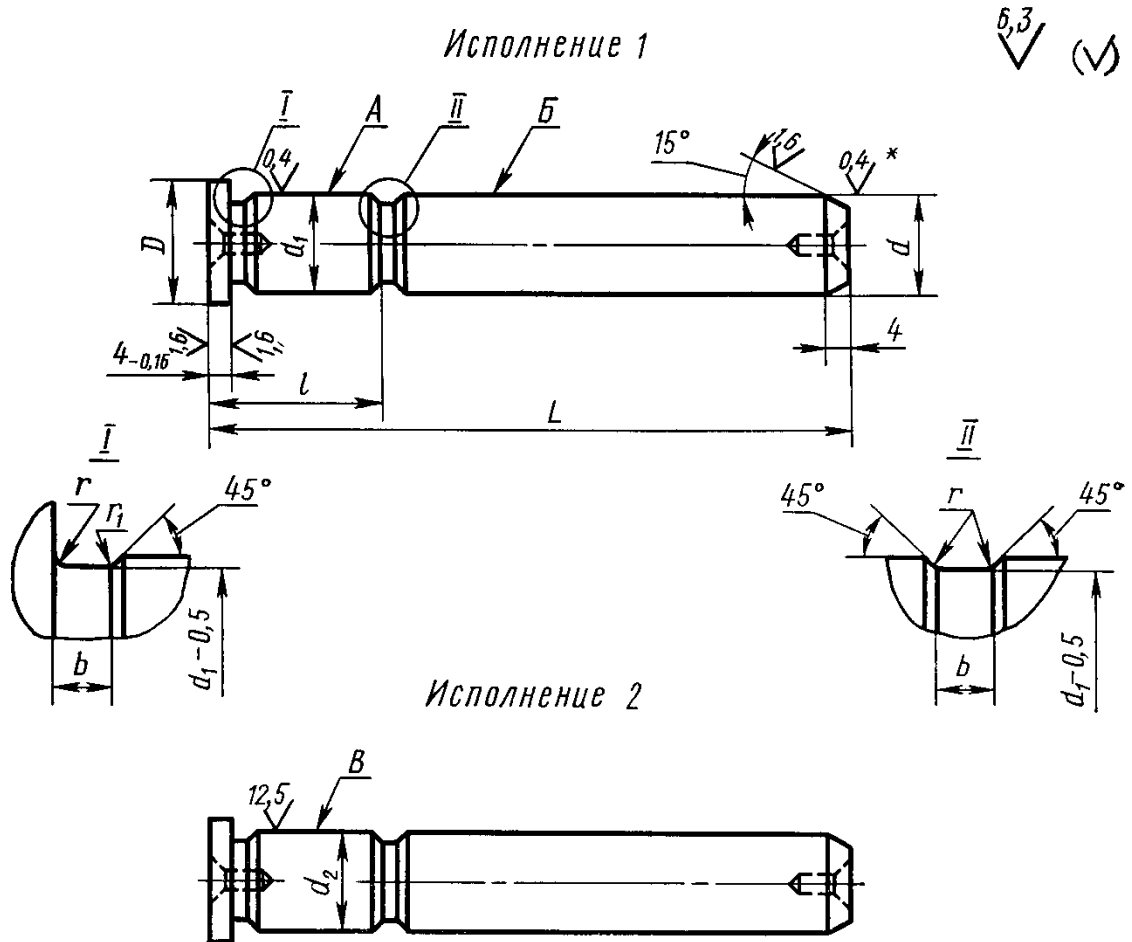
Взамен
МН 1931—61
в части
исполнения 1

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 16 мая 1973 г. № 1249 срок действия установлен
Проверен в 1983 г.

с 01.07.74

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры колонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Для колонок с предельным отклонением диаметра d по h5 параметр шероховатости поверхности $Ra \leq 0,160$ мкм.

Размеры в мм

Обозначение колонки	Применяемость колонок с пред. откл. диаметра d		Исполнение	d (пред. откл. по h5 и h6)	d_1 (пред. откл. по g6)	d_2	D (пред. откл. по b12)	L	l	b	r	r_1	Масса, кг		
	по h5	по h6													
1030-3001			1	8	8	—	12	90					0,038		
1030-3002			2		—	8									
1030-3003			1			8		—		95					0,040
1030-3004			2			—		8							
1030-3005			1			8		—		100	20	2	0,5	0,3	0,042
1030-3006			2			—		8							
1030-3007			1	10	10	—	14	90					0,058		
1030-3008			2		—	10									
1030-3009			1			10		—		95					0,061
1030-3011			2			—		10							

Размеры в мм

Обозначение колонки	Применяе- мость колонок с пред. откл. диаметра <i>d</i>		Исполнение	<i>d</i> (пред. откл. по h5 и h6)	<i>d</i> ₁ (пред. откл. по g6)	<i>d</i> ₂	<i>D</i> (пред. откл. по b12)	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	Масса, кг	
	по h5	по h6												
1030-3012			1		10	—		100	20				0,064	
1030-3013			2		—	10								
1030-3014			1	10	10	—	14				2	0,5	0,3	0,067
1030-3015			2		—	10		105						
1030-3016			1		10	—								
1030-3017			2		—	10		110						0,071
1030-3018			1		12	—								
1030-3019			2		—	12		105						0,095
1030-3021			1	12	12	—	16							
1030-3022			2		—	12		110						0,100
1030-3023			1		12	—			25					
1030-3024			2		—	12		120						0,113
1030-3025			1		14	—								
1030-3026			2		—	14		110						0,134
1030-3027			1		14	—								
1030-3028			2		—	14		120						0,153
1030-3029			1	14	14	—	18							
1030-3031			2		—	14		125						0,155
1030-3032			1		14	—								
1030-3033			2		—	14		130		3	1,0	0,5		0,161
1030-3034			1		14	—			32					
1030-3035			2		—	14		140						0,177
1030-3036			1		16	—								
1030-3037			2		—	16		110						0,178
1030-3038			1		16	—								
1030-3039			2		—	16		120	25					0,199
1030-3041			1	16	16	—	20							
1030-3042			2		—	16		125						0,201
1030-3043			1		16	—								
1030-3044			2		—	16		130						0,209
1030-3045			1		16	—			32					
1030-3046			2		—	16		140						0,231

Пример условного обозначения колонки размера-ми $d=8$ мм, $l=20$ мм, $L=90$ мм, исполнения I с предельным отклонением диаметра d по $h5$:

Колонка 1030-3001-h5 ГОСТ 18718—73

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74.

3. На поверхности B колонок должна быть винтовая канавка глубиной $0,2 \dots 0,3$ мм с шагом $1,0 \dots 1,6$ мм. Угол профиля канавки $60^\circ \dots 90^\circ$.

4. Твердость — $HRC_s 55 \dots 59$.

5. Допускается изготовление колонок из других марок сталей с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по $H14$, охватываемых — по $h14$, прочих — по $\pm \frac{IT14}{2}$

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74, форма В.

8. Нецилиндричность поверхностей A и B — не более $0,005$ мм.

9. Радиальное биение поверхностей A и B относительно оси — не более $0,010$ мм.

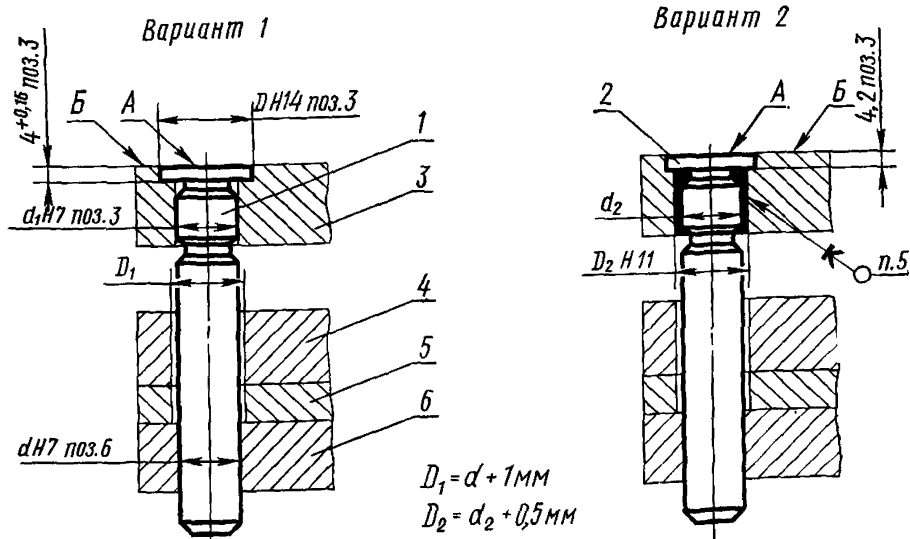
10. Маркировать: обозначение колонки, обозначение класса точности, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке для партии.

11. Методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 13130—83.

12. Примеры применения колонок в сменных разделительных штампах приведены в рекомендуемом приложении.

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ КОЛОНОК В СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПАХ

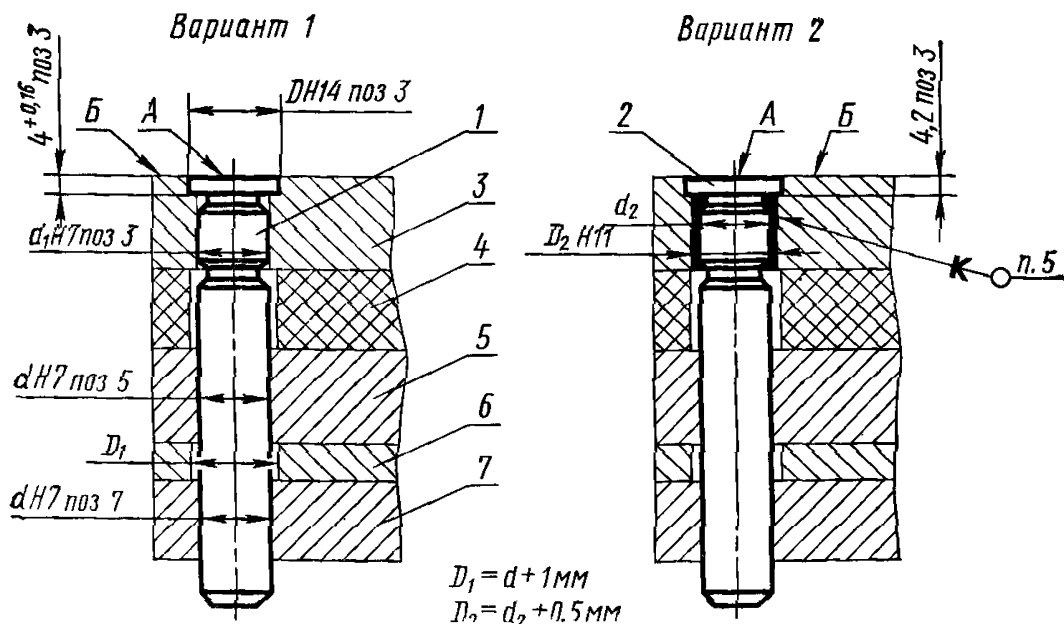
1. Пример применения колонок в штампах с неподвижным съемником показан на черт. 1.



1 и 2 — колонки; 3 — пуансонодержатель; 4 — съемник; 5 — планка направляющая; 6 — матрица.

Черт. 1

2. Пример применения колонок в штампах с верхним прижимом показан на черт. 2.



Черт. 2

3. На поверхности отверстия D_2 должна быть винтовая канавка глубиной 0,2 .. 0,3 мм с шагом 1,0...1,6 мм. Угол профиля канавки $60^\circ \dots 90^\circ$.

4. Торец А колонки не должен выступать относительно поверхности Б пуансонодержателя.

5 Состав эпоксидного клея — по ГОСТ 13130—83.