

**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

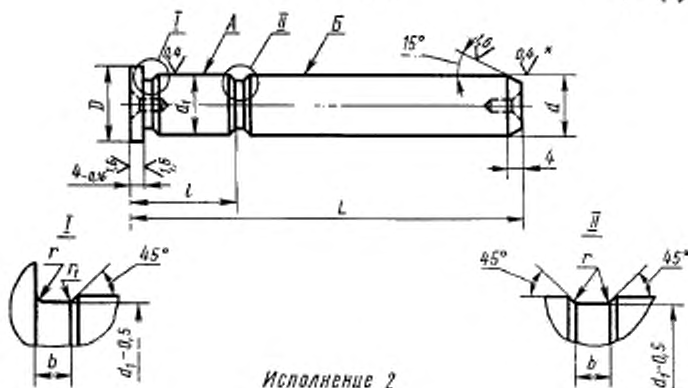
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 16 мая 1973 г. № 1249 срок действия установлен
Проверен в 1983 г.

с 01.07.74**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

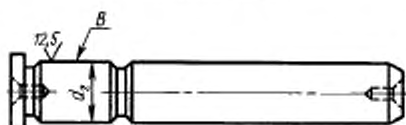
1. Конструкция и размеры колонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1

6,3 (M)



Исполнение 2



* 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 h8)	d_1 (пред. откл. по r6)	d_2	D (пред. откл. по b12)	L	l	b	r	r_1	Масса, кг	
	по h5	по h8												
1030-3001			1	8	8	—	12	90					0,038	
1030-3002			2		—	8			95					0,040
1030-3003			1		8	—			100	20	2	0,5	0,3	0,042
1030-3004			2		—	8			90					0,058
1030-3005			1		8	—			95					0,061
1030-3006			2		—	8								
1030-3007			1	10	10	—	14	90					0,058	
1030-3008			2		—	10			95					0,061
1030-3009			1		10	—								
1030-3011			2		—	10								

Размеры в мм

Обозначение колонки	Применяемость колонок с пред. откл. диаметра d		Исполнение	d (пред. откл. по h5 и h6)	d_0 (пред. откл. по g6)	d_2	D (пред. откл. по h12)	L	l	b	r	r_1	Масса, кг																											
	по h5	по h6																																						
1030-3012			1	10	10	—	14	100	20	2	0,5	0,3	0,064																											
1030-3013			2		—	10		14	105					25	3	1,0	0,5	0,067																						
1030-3014			1		10	—													14	110	25	3	1,0	0,5	0,071															
1030-3015			2		—	10																				14	110	25	3	1,0	0,5	0,071								
1030-3016			1		10	—																											14	105	25	3	1,0	0,5	0,095	
1030-3017			2		—	10																																		14
1030-3018			1	12	—	14	110			25	3	1,0	0,5																											
1030-3019			2	—	12			14	110					25	3	1,0	0,5	0,100																						
1030-3021			1	12	—														14	120	25	3	1,0	0,5	0,113															
1030-3022			2	—	12																					14	120	25	3	1,0	0,5	0,113								
1030-3023			1	12	—																												14	110	25	3	1,0	0,5	0,134	
1030-3024			2	—	12																																			14
1030-3025			1	14	—	14	120			25	3	1,0	0,5																											
1030-3026			2	—	14			14	120					25	3	1,0	0,5	0,153																						
1030-3027			1	14	—														14	125	25	3	1,0	0,5	0,155															
1030-3028			2	—	14																					14	125	25	3	1,0	0,5	0,155								
1030-3029			1	14	—																												14	130	25	3	1,0	0,5	0,161	
1030-3031			2	—	14																																			14
1030-3032			1	14	—	14	140			25	3	1,0	0,5																											
1030-3033			2	—	14			14	140					25	3	1,0	0,5	0,177																						
1030-3034			1	14	—														14	110	25	3	1,0	0,5	0,178															
1030-3035			2	—	14																					14	110	25	3	1,0	0,5	0,178								
1030-3036			1	16	—																												14	120	25	3	1,0	0,5	0,199	
1030-3037			2	—	16																																			14
1030-3038			1	16	—	14	125			25	3	1,0	0,5																											
1030-3039			2	—	16			14	125					25	3	1,0	0,5	0,201																						
1030-3041			1	16	—														14	130	25	3	1,0	0,5	0,209															
1030-3042			2	—	16																					14	130	25	3	1,0	0,5	0,209								
1030-3043			1	16	—																												14	140	25	3	1,0	0,5	0,231	
1030-3044			2	—	16																																			14
1030-3045			1	16	—	14	140			25	3	1,0	0,5																											
1030-3046			2	—	16			14	140					25	3	1,0	0,5	0,231																						

Пример условного обозначения колонки размерами $d=8$ мм, $l=20$ мм, $L=90$ мм, исполнения 1 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...0,3 мм с шагом 1,0...1,6 мм. Угол профиля канавки 60°...90°.

4. Твердость — HRC₀ 55...59.

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

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватываемых — 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.

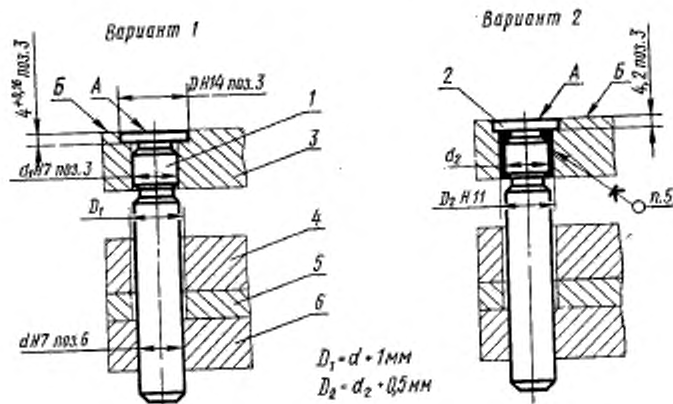
10. Маркировать: обозначение колонки, обозначение класса точности, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке для партии.

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

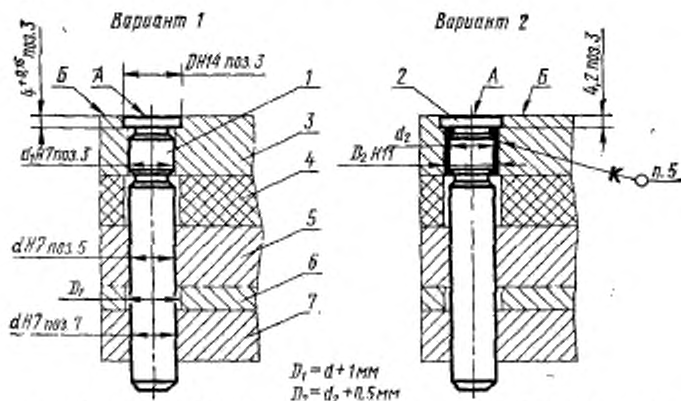
1. Пример применения колонок в штампах с неподвижным съёмником показан на черт. 1.



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

Черт. 1

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



1 и 2 — колонки; 3 — пуансонодержатель; 4 — прокладка; 5 — прижим-съемник; 6 — пласка направляющая; 7 — матрица.

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°...90°.

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

5. Состав эпоксидного клея — по ГОСТ 13130—83.