

КОЛОНКИ ДЛЯ СМЕННЫХ ШТАМПОВ  
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

## Конструкция и размеры

Guide posts for changeable sheet stamping dies.  
Construction and dimensionsГОСТ  
18718-73\*Взамен  
МН 1931-61  
в части  
исполнения 1Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 мая 1973 г. № 1249 срок действия установлен  
Проверен в 1983 г.

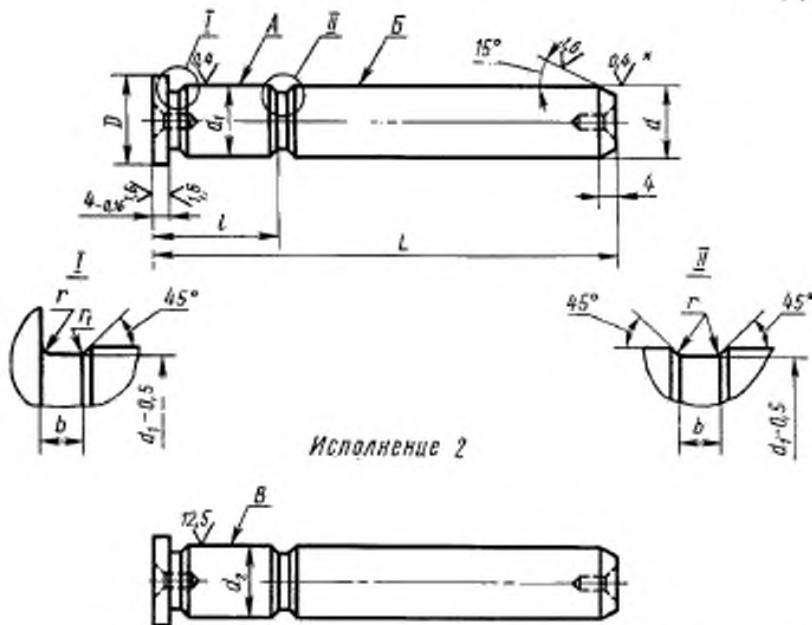
с 01.07.74

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

### Исполнение 1

5,3  
V (V)



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

Размеры в мм

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

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение колонки	Примени- мость колонок с пред. откл. диаметра <i>d</i>		Изменение <i>h</i>	<i>d</i> (пред. откл. по <i>h5</i> )	<i>d<sub>2</sub></i> (пред. откл. по <i>h6</i> )	<i>d<sub>3</sub></i>	<i>D</i> (пред. откл. по <i>h12</i> )	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	Масса, кг	
	по <i>h5</i>	по <i>h6</i>												
1030-3012			<i>1</i>	10	—			100	20					0,064
1030-3013			<i>2</i>	—	10									
1030-3014			<i>1</i>	10	—		14	105						
1030-3015			<i>2</i>	—	10									0,067
1030-3016			<i>1</i>	10	—									
1030-3017			<i>2</i>	—	10			110						0,071
1030-3018			<i>1</i>	12	—									
1030-3019			<i>2</i>	—	12			105						0,095
1030-3021			<i>1</i>	12	—		16	110						
1030-3022			<i>2</i>	—	12									0,100
1030-3023			<i>1</i>	12	—									
1030-3024			<i>2</i>	—	12			120						0,113
1030-3025			<i>1</i>	14	—									
1030-3026			<i>2</i>	—	14			110						0,134
1030-3027			<i>1</i>	14	—									
1030-3028			<i>2</i>	—	14			120						0,153
1030-3029			<i>1</i>	14	—		18	125						
1030-3031			<i>2</i>	—	14									0,155
1030-3032			<i>1</i>	14	—									
1030-3033			<i>2</i>	—	14			130			3	1,0	0,5	0,161
1030-3034			<i>1</i>	14	—									
1030-3035			<i>2</i>	—	14			140						0,177
1030-3036			<i>1</i>	16	—									
1030-3037			<i>2</i>	—	16			110						0,178
1030-3038			<i>1</i>	16	—									
1030-3039			<i>2</i>	—	16			120	25					0,199
1030-3041			<i>1</i>	16	—		20	125						
1030-3042			<i>2</i>	—	16									0,201
1030-3043			<i>1</i>	16	—									
1030-3044			<i>2</i>	—	16			130						0,209
1030-3045			<i>1</i>	16	—									
1030-3046			<i>2</i>	—	16			140						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  $60^\circ \dots 90^\circ$ .

4. Твердость —  $HRC_0$  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: охватывающих — по  $H14$ , охватываемых — по  $h14$ , прочих — по  $\pm \frac{IT14}{2}$

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74, форма *B*.

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.

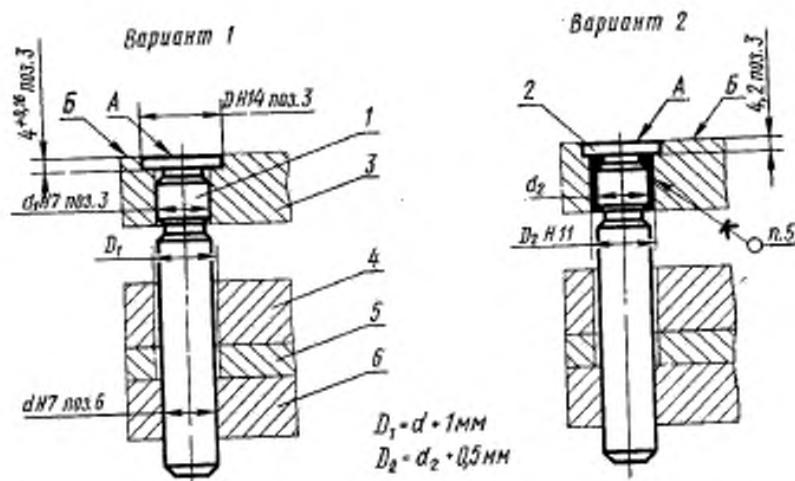
10. Маркировать: обозначение колонки, обозначение класса точности, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке для партии.

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 КОЛОНКИ В СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПАХ

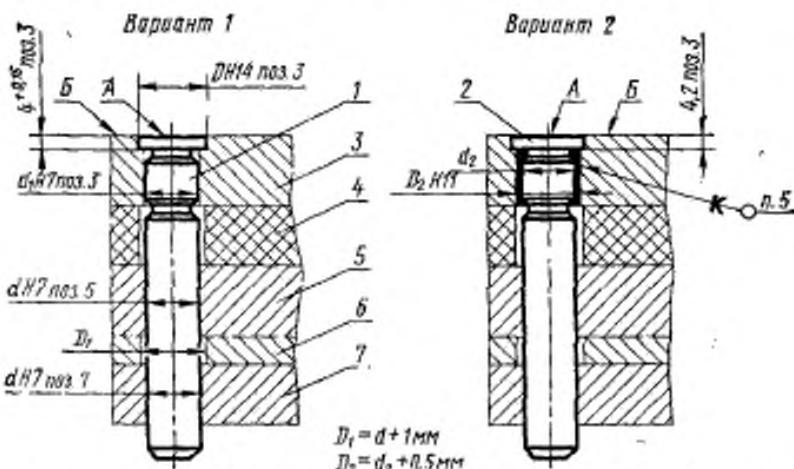
1. Пример применения колонок в штампах с неподвижным съемником показан на черт. 1.



1 и 2 — колонки; 3 — пuhanсонодержатель; 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  $60^\circ\ldots 90^\circ$ .

4. Торец  $A$  колонки не должен выступать относительно поверхности  $B$  пулансонодержателя.

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