

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**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

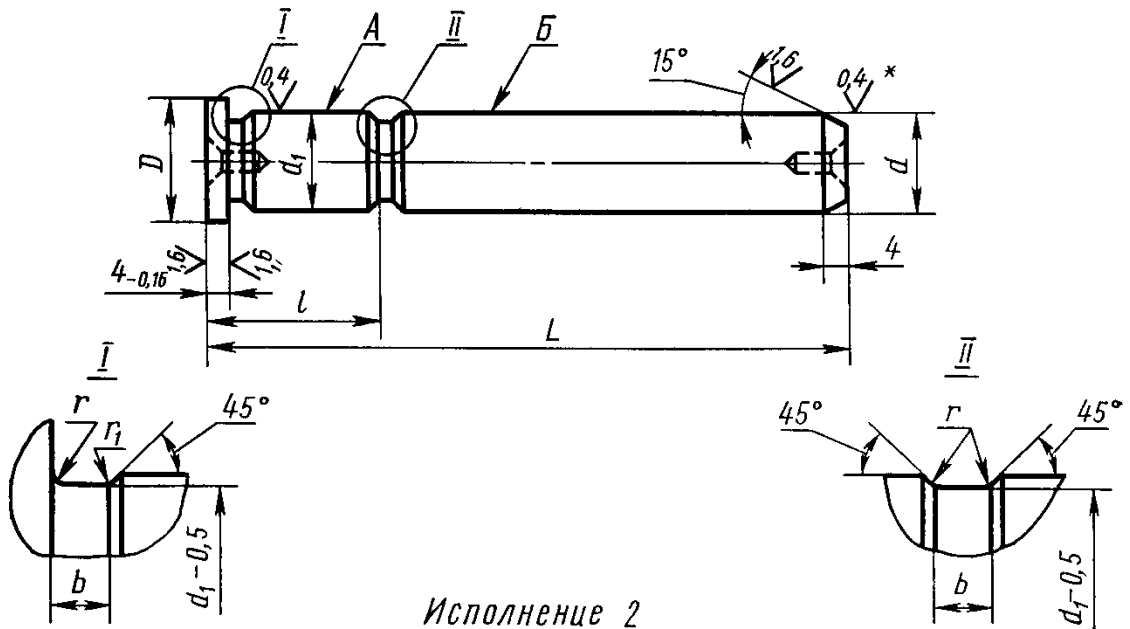
1. Конструкция и размеры колонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

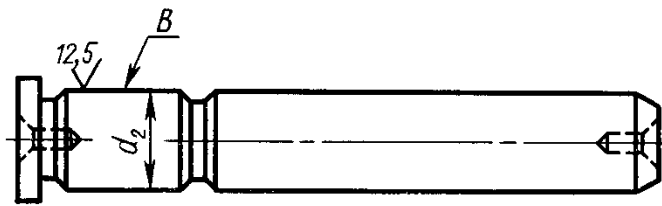
Перепечатка воспрещена

* Переиздание (май 1985 г.) с Изменением № 1, 2, утвержденными
в мае 1981 г., декабре 1983 г. (ИУС 8—81, 3—84)

Исполнение 1

6,3
✓ (✓)

Исполнение 2



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

Размеры в мм

Обозначение колонок	Применяе- мость 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							

Продолжение

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	10	—	14	100	20	2	0,5	0,3	0,064
1030-3013			2		—	10		—	—				
1030-3014			1		10	—		—	—				
1030-3015			2		—	10		105	—				
1030-3016			1		10	—		—	—				
1030-3017			2		—	10		110	—				
1030-3018			1	12	12	—	16	105	25	—	—	—	0,095
1030-3019			2		—	12		—					
1030-3021			1		12	—		—					
1030-3022			2		—	12		110					
1030-3023			1		12	—		—					
1030-3024			2		—	12		120					
1030-3025			1	14	14	—	18	110	32	3	1,0	0,5	0,134
1030-3026			2		—	14		—					
1030-3027			1		14	—		—					
1030-3028			2		—	14		120					
1030-3029			1		14	—		—					
1030-3031			2		—	14		125					
1030-3032			1	16	14	—	20	130	25	—	—	—	0,161
1030-3033			2		—	14		—					
1030-3034			1		14	—		—					
1030-3035			2		—	14		140					
1030-3036			1		16	—		—					
1030-3037			2		—	16		110					
1030-3038			1	16	16	—	20	—	32	—	—	—	0,178
1030-3039			2		—	16		120					
1030-3041			1		16	—		—					
1030-3042			2		—	16		125					
1030-3043			1		16	—		—					
1030-3044			2		—	16		130					
1030-3045			1	16	16	—	20	—	32	—	—	—	0,209
1030-3046			2		—	16		140					

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 — HRC₃ 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 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.

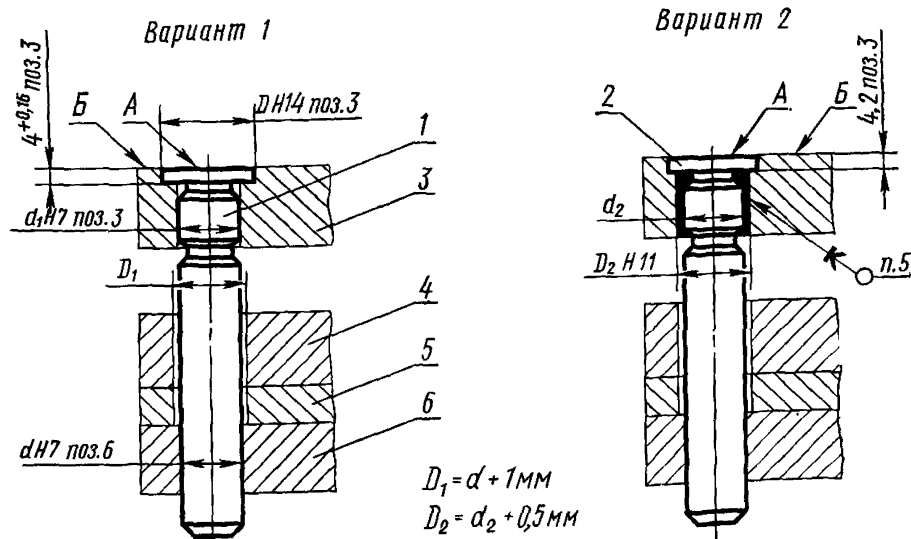
10. Маркировать: обозначение колонки, обозначение класса точности, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке для партии.

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

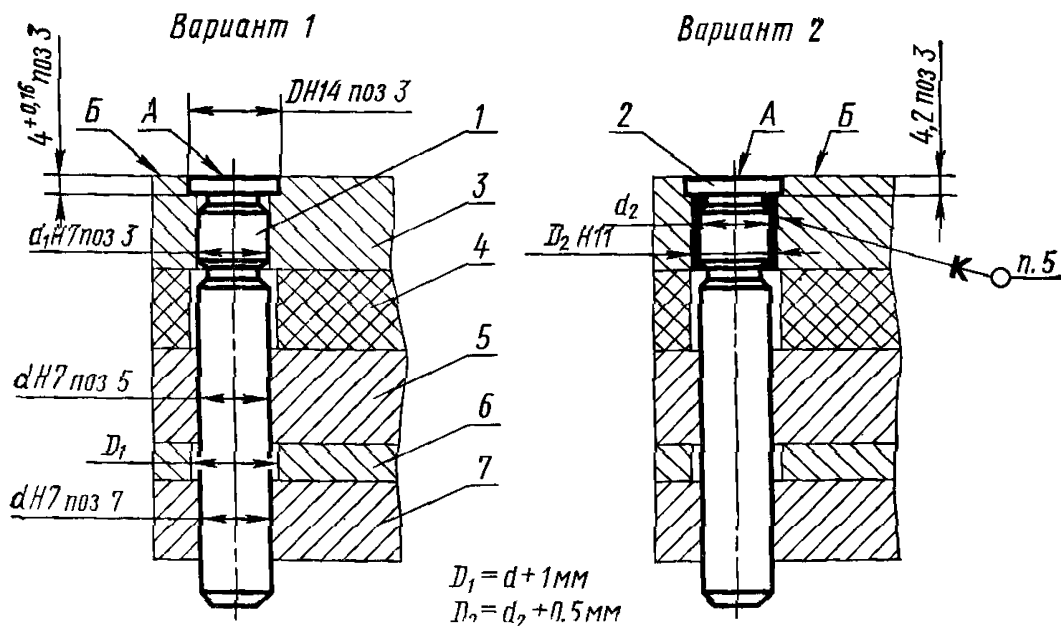
1. Пример применения колонок в штампах с неподвижным съемником показан на черт. 1.



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.