

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.

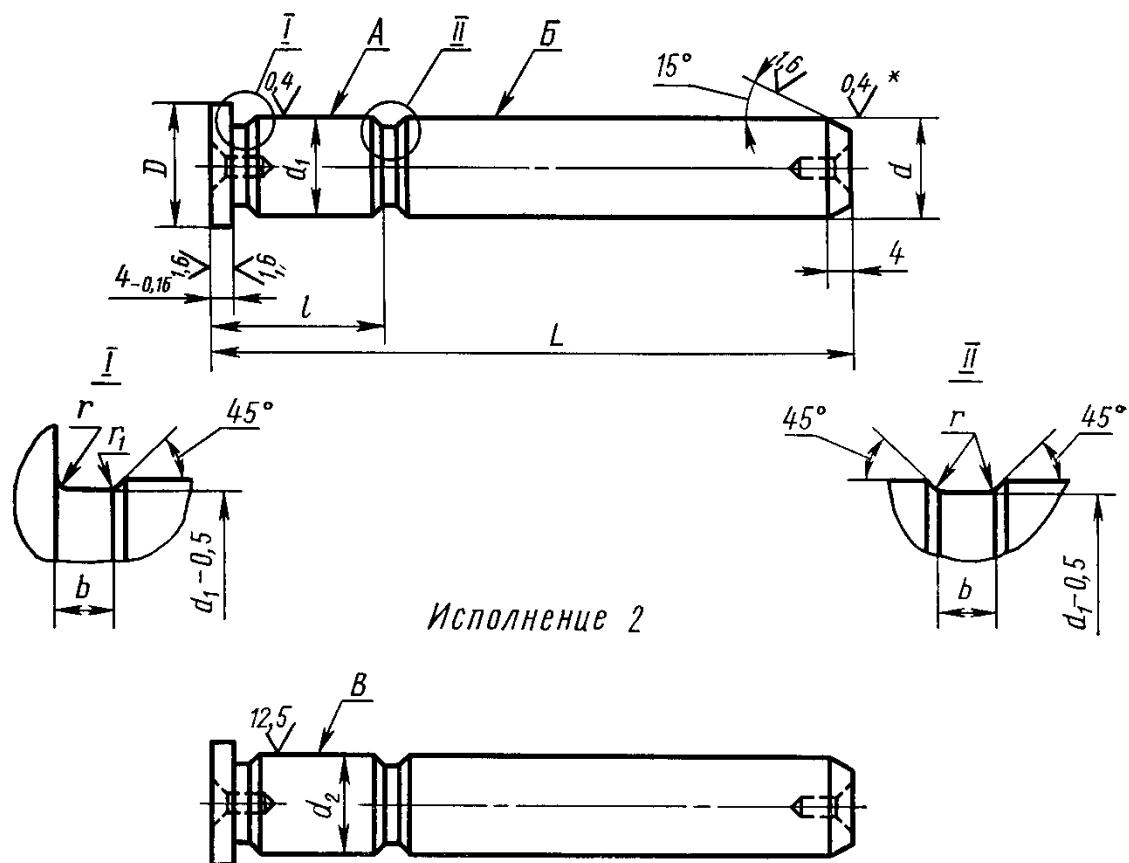
с 01.07.74

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

## Исполнение 1

5,3 (✓)



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

## Размеры в мм

Обозначение колонки	Примени- 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	—		90						0,038
1030-3002			2		—	8								
1030-3003			1	8	8	—	12	95						0,040
1030-3004			2	8	—	8								
1030-3005			1	—	8	—		100	20	2	0,5	0,3		0,042
1030-3006			2	—	—	8								
1030-3007			1	—	10	—								0,058
1030-3008			2	—	—	10								
1030-3009			1	10	10	—	14							
1030-3011			2	—	—	10		95						0,061

Продолжение

Обозначение колонки	Размеры в мм											Масса, кг	
	Применя- емость колонок с пред. откл.. диаметра <i>d</i>		Исполнение	<i>d</i> (пред. откл. по <i>h5</i> и <i>h6</i> )	<i>d<sub>1</sub></i> (пред. откл. по <i>h6</i> )	<i>d<sub>2</sub></i>	<i>D</i> (пред. откл. по <i>h12</i> )	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	
	по <i>h5</i>	по <i>h6</i>											
1030-3012			1		10	—		100	20				0,064
1030-3013			2		—	10							
1030-3014			1	10	10	—							
1030-3015			2		—	10		14	105	2	0,5	0,3	0,067
1030-3016			1		10	—							
1030-3017			2		—	10		110					0,071
1030-3018			1		12	—							
1030-3019			2	12	—	12		105					0,095
1030-3021			1		12	—							
1030-3022			2		—	12		16	110				0,100
1030-3023			1		12	—				25			
1030-3024			2		—	12		120					0,113
1030-3025			1		14	—							
1030-3026			2	14	—	14		110					0,134
1030-3027			1		14	—							
1030-3028			2		—	14		120					0,153
1030-3029			1		14	—							
1030-3031			2	16	—	14		18	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	20	—	14		140					0,177
1030-3036			1		16	—							
1030-3037			2		—	16		110					0,178
1030-3038			1		16	—							
1030-3039			2	20	—	16		120	25				0,199
1030-3041			1		16	—							
1030-3042			2		—	16		125					0,201
1030-3043			1		16	—							
1030-3044			2	20	—	16		130					0,209
1030-3045			1		16	—				32			
1030-3046			2		—	16		140					0,231

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

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. Неделиндричность 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.

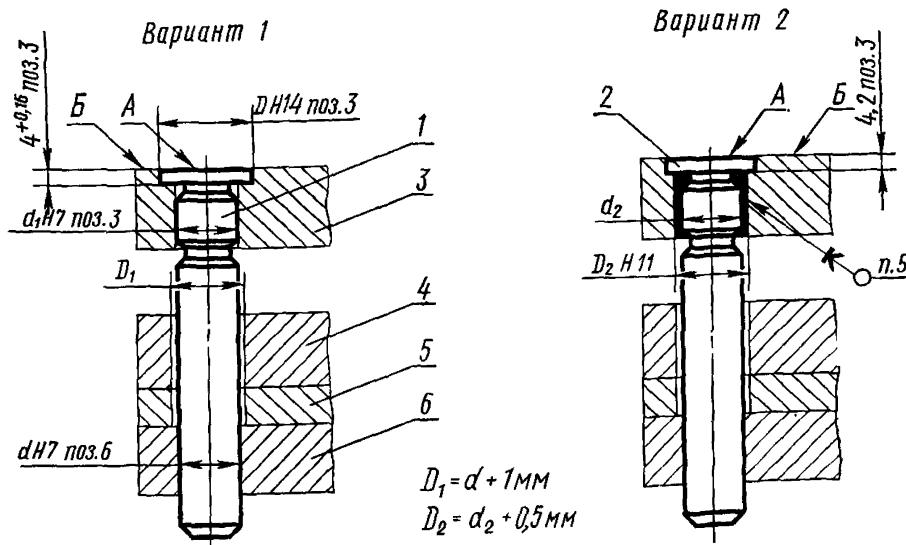
11. Методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 13130—83.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

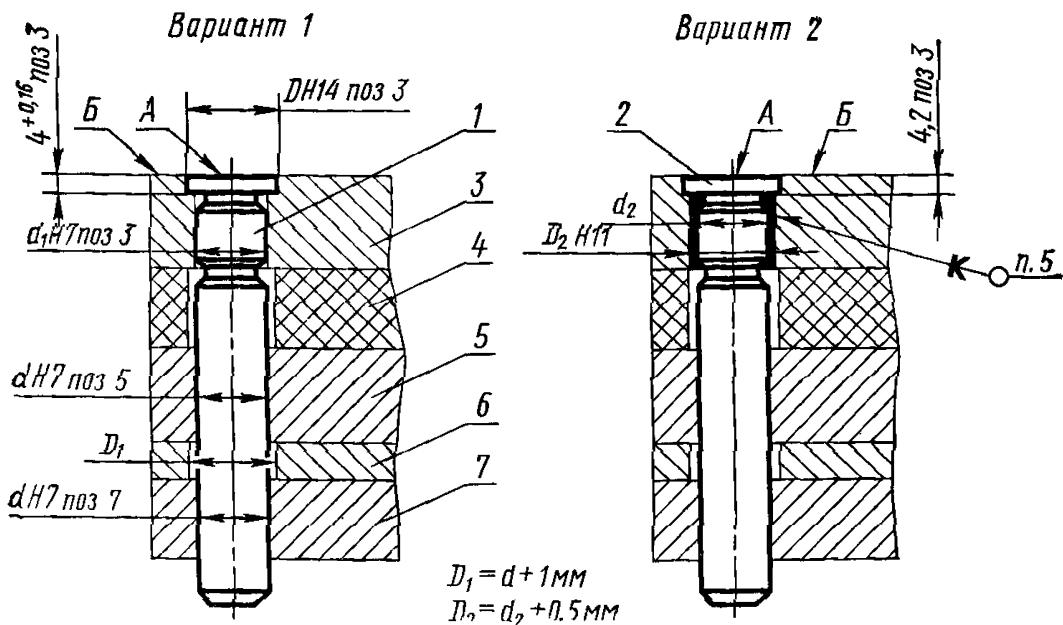
ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ КОЛОНКИ В СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПАХ

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



Черт. 1

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



1 и 2 — колонки; 3 — пuhanсонодержатель; 4 — прокладка; 5 — прижим-съемник; 6 — планка 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  $60^\circ \dots 90^\circ$ .

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

5 Состав эпоксидного клея — по ГОСТ 13130—83.