

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 I

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

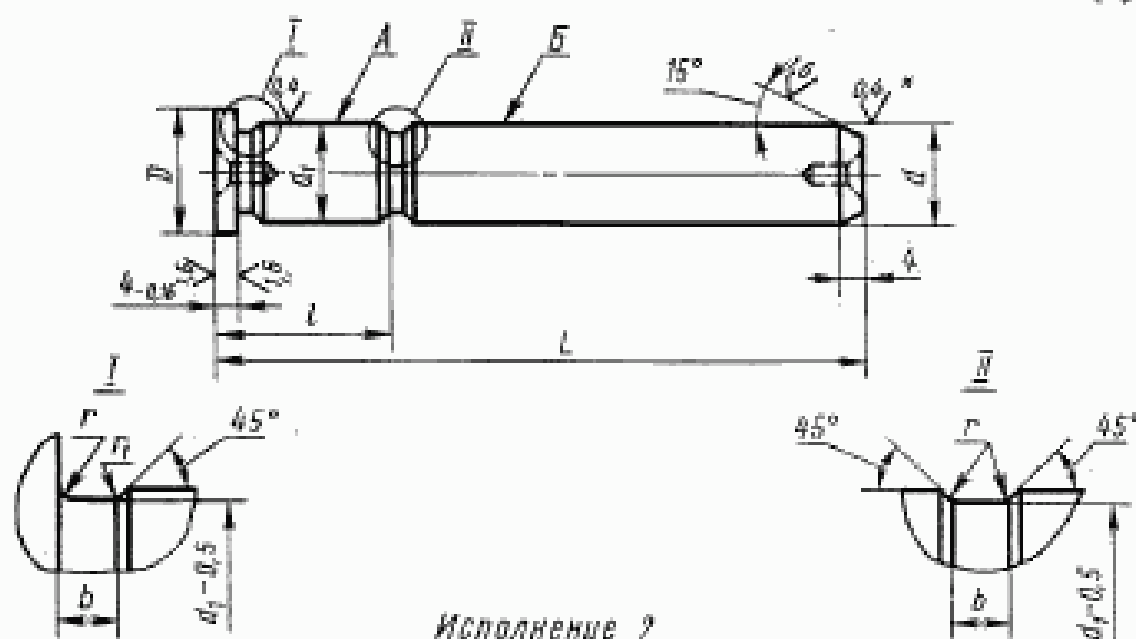
1. Конструкция и размеры колонок должны соответствовать
указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

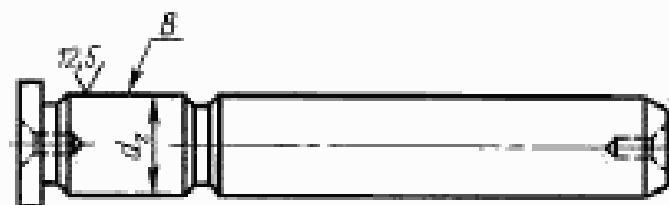
Перепечатка воспрещена

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

Исполнение 1

 $\sqrt{0,3}$ \sqrt{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 b(12))	L	l	b	r	r_1	Масса, кг
	по h5	по h8											
1030-3001			1	8	8	—	12	90	20	2	0,5	0,3	0,038
1030-3002			2		—	8							
1030-3003			1		8	—		95					0,040
1030-3004			2		—	8							
1030-3005			1		8	—		100					0,042
1030-3006			2		—	8							
1030-3007			1	10	10	—	14	90	20	2	0,5	0,3	0,058
1030-3008			2		—	10							
1030-3009			1		10	—		95					0,061
1030-3011			2		—	10							

Размеры в мм

Обозначение колонки	Применение с пред. откл. диаметра d		Исполнение	d (пред. откл. по h5 и h6)	d_1 (пред. откл. по r6)	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							
1030-3014			1		10	—		105					0,067
1030-3015			2		—	10							
1030-3016			1		10	—		110					0,071
1030-3017			2		—	10							
1030-3018			1	12	12	—	16	105	25				0,095
1030-3019			2		—	12							
1030-3021			1		12	—		110					0,100
1030-3022			2		—	12							
1030-3023			1		12	—		120					0,113
1030-3024			2		—	12							
1030-3025			1	14	14	—	18	110	32	3	1,0	0,5	0,134
1030-3026			2		—	14							
1030-3027			1		14	—		120					0,153
1030-3028			2		—	14							
1030-3029			1		14	—		125					0,155
1030-3031			2		—	14							
1030-3032			1	16	14	—	20	130	32				0,161
1030-3033			2		—	14							
1030-3034			1		14	—		140					0,177
1030-3035			2		—	14							
1030-3036			1		16	—		110					0,178
1030-3037			2		—	16							
1030-3038			1	16	16	—	20	120	25				0,199
1030-3039			2		—	16							
1030-3041			1		16	—		125					0,201
1030-3042			2		—	16							
1030-3043			1		16	—		130					0,209
1030-3044			2		—	16							
1030-3045			1	16	16	—	20	140	32				0,231
1030-3046			2		—	16							

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 $0,2 \dots 0,3$ мм с шагом $1,0 \dots 1,6$ мм. Угол профиля канавки $60^\circ \dots 90^\circ$.

4. Твердость — HRC₂ 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.

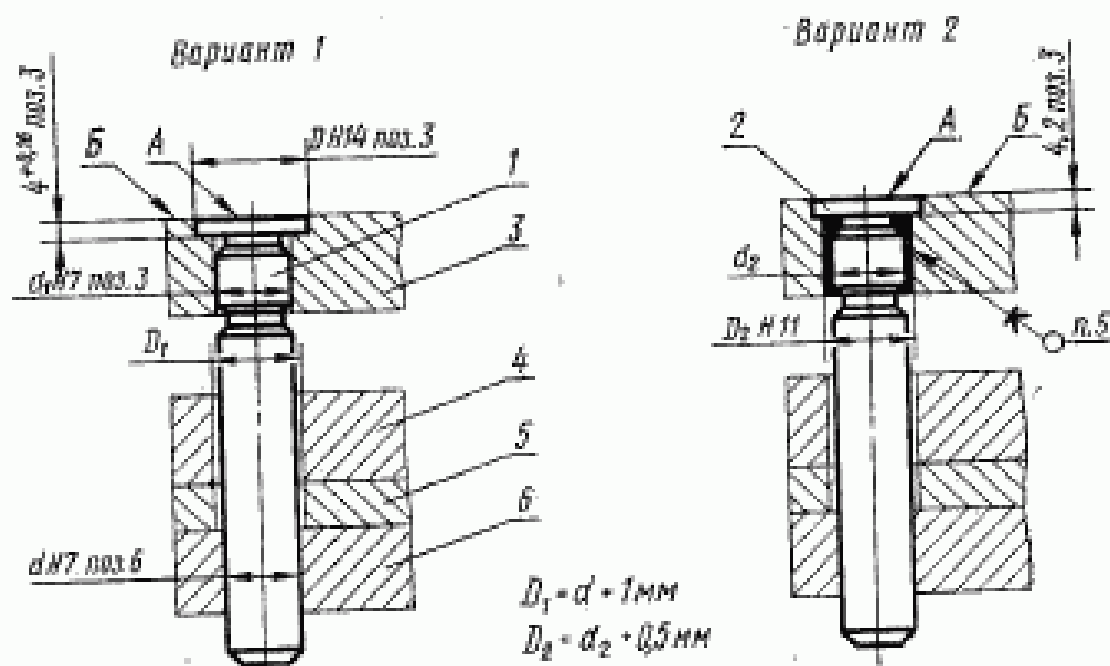
10. Маркировать: обозначение колонки, обозначение класса точности, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке для партии.

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

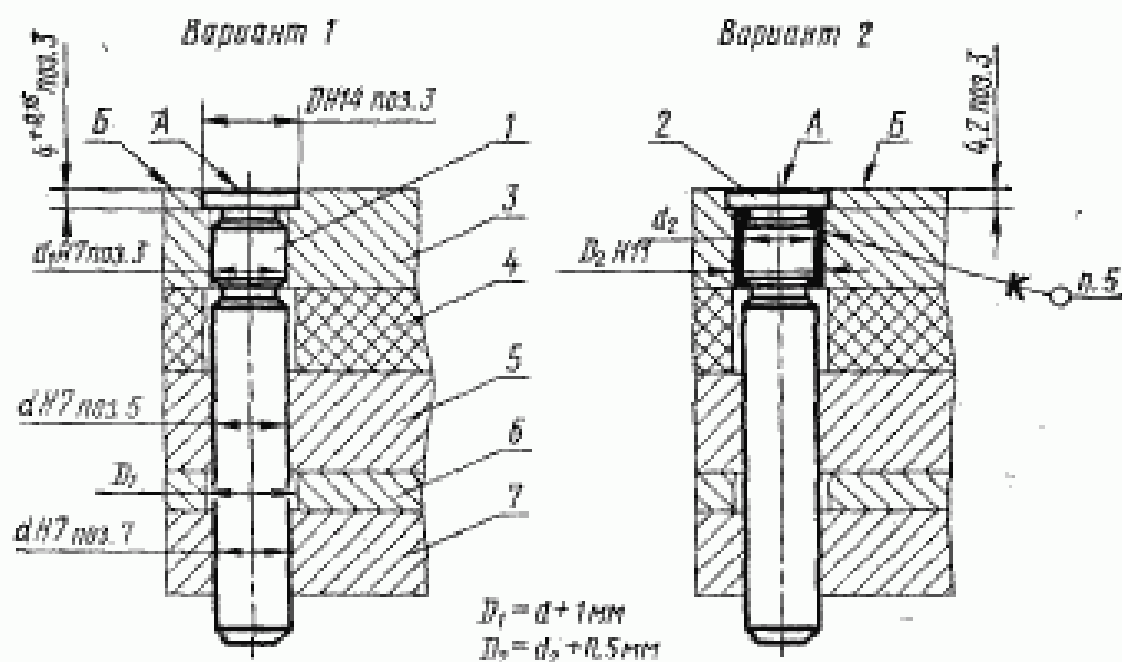
1. Пример применения колонок в штампах с неподвижным съёмником показан на черт. 1.



1 и 2 — колонки; 3 — кулачконодержатель; 4 — съёмник; 5 — плёнка 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 — планка направляющая; 7 — матрица.

Черт. 2

3. На поверхности отверстия D_1 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.