УДК 621.983.073 : 006.354

Группа Г22
1030-3000

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

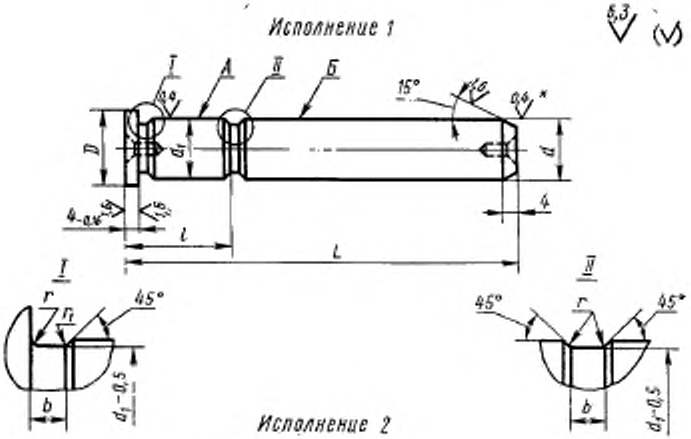
1. Конструкция и размеры колонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

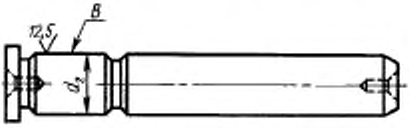
* *Переиздание (май 1985 г.) с Изменением № 1, 2, утвержденными в мае 1981 г., декабре 1983 г. (ИУС 8—81, 3—84)*

gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1



Исполнение 2



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

Размеры в мм

Обозначение колонки	Применяемость колонок 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											
1030-3001			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					0,058
1030-3008			2		—	10							
1030-3009			1		10	—		95					0,061
1030-3011			2		—	10							

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение колонки	Применяемость колонок с пред. откл. диаметра d по h5	по h6	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
1030-3012			1	10	10	—	14	100	20	2	0,5	0,3	0,064
1030-3013			2		—	10							
1030-3014			1		10	—		105	25				0,067
1030-3015			2		—	10							
1030-3016			1		10	—		110					0,071
1030-3017			2		—	10							
1030-3018			1	12	12	—	16	105					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		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		14	—		130	32				0,161
1030-3033			2		—	14							
1030-3034			1		14	—		140					0,177
1030-3035			2		—	14							
1030-3036			1	16	16	—	20	110	25				0,178
1030-3037			2		—	16							
1030-3038			1		16	—		120					0,199
1030-3039			2		—	16							
1030-3041			1		16	—		125					0,201
1030-3042			2		—	16							
1030-3043			1		16	—		130	32				0,209
1030-3044			2		—	16							
1030-3045			1		16	—		140					0,231
1030-3046			2		—	16							

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 *В* 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 — $HRC_э$ 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 *А* и *Б* — не более 0,005 мм.

9. Радиальное биение поверхностей *А* и *Б* 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.

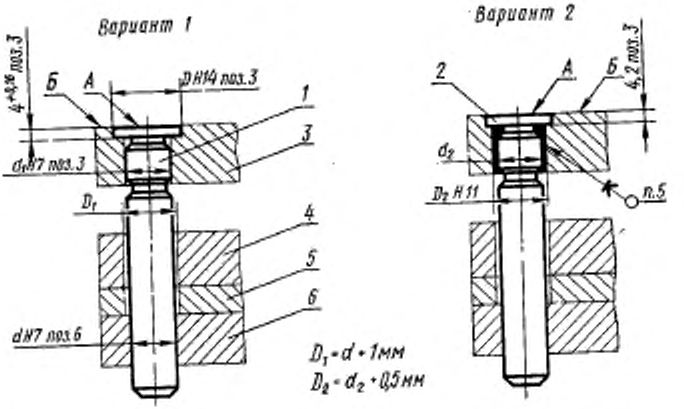
11. Методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 13130—83.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ КОЛОНОК В СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПАХ

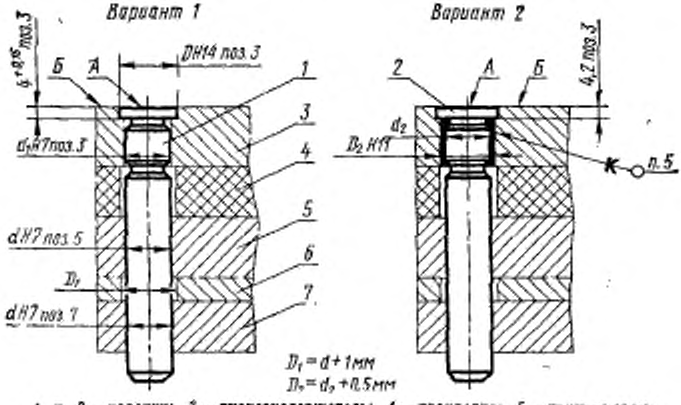
1. Пример применения колонок в штампах с неподвижным съемником показан на черт. 1.



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.



1 и *2* — колонки; *3* — пуансонодержатель; *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°...90°.

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

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

gost.e-ecolog.ru