

**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

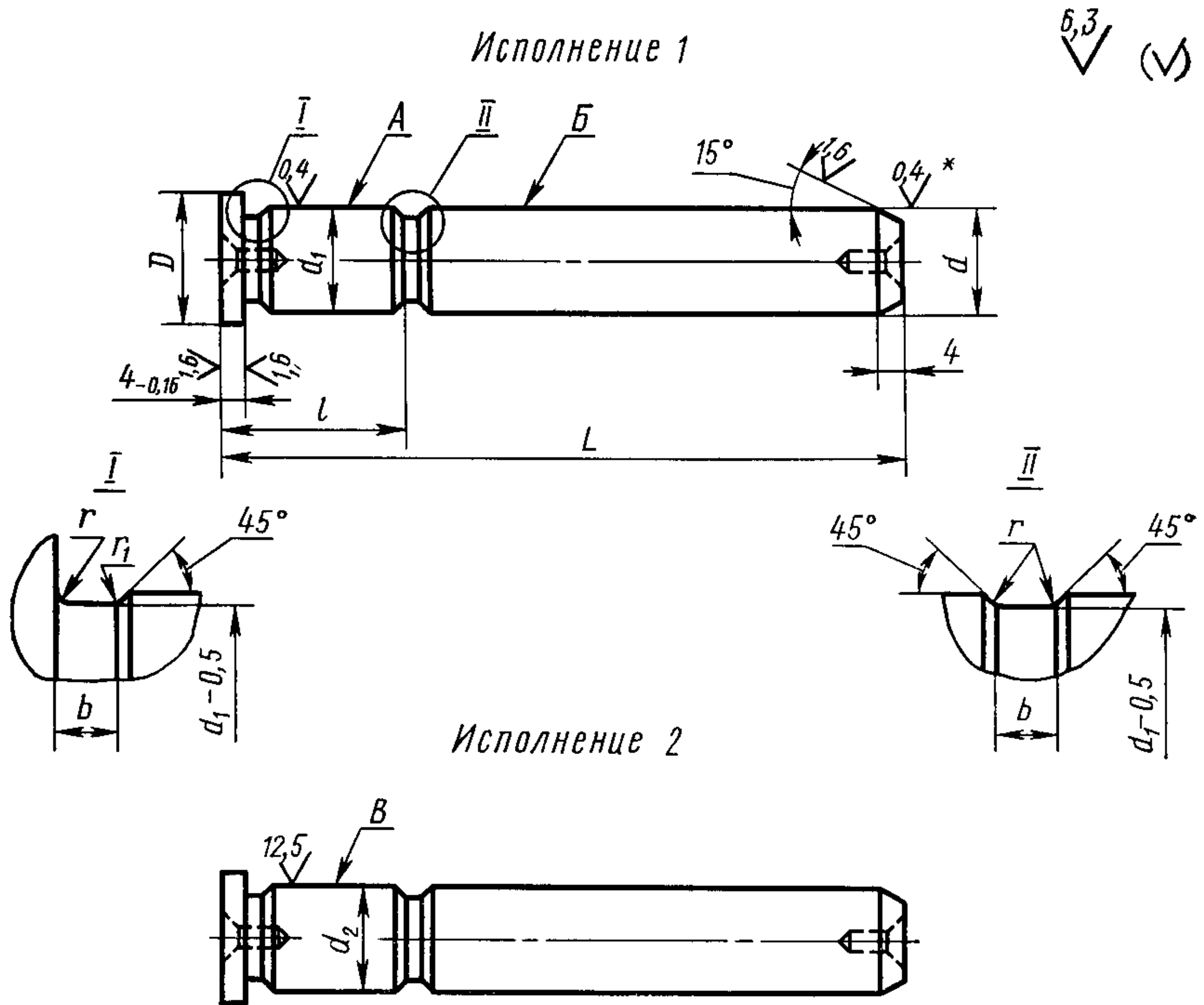
---

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.



\* 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 h6)	$d_1$ (пред. откл. по г6)	$d_2$	$D$ (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	8		—	95						0,040
1030-3004			2		—	8									
1030-3005			1		8	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	10		—	95						0,061
1030-3011			2		10	10		—							

## 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 b12)	$L$	$l$	$b$	$r$	$r_1$	Масса, кг
	по h5	по h6											
1030-3012			1		10	—		100	20				0,064
1030-3013			2		—	10							
1030-3014			1	10	10	—	14	105		2	0,5	0,3	0,067
1030-3015			2		—	10							
1030-3016			1		10	—		110					0,071
1030-3017			2		—	10							
1030-3018			1		12	—		105					0,095
1030-3019			2		—	12							
1030-3021			1	12	12	—	16	110					0,100
1030-3022			2		—	12			25				
1030-3023			1		12	—		120					0,113
1030-3024			2		—	12							
1030-3025			1		14	—		110					0,134
1030-3026			2		—	14							
1030-3027			1		14	—		120					0,153
1030-3028			2		—	14							
1030-3029			1	14	14	—	18	125					0,155
1030-3031			2		—	14							
1030-3032			1		14	—		130		3	1,0	0,5	0,161
1030-3033			2		—	14			32				
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	—		120	25				0,199
1030-3039			2		—	16							
1030-3041			1	16	16	—	20	125					0,201
1030-3042			2		—	16							
1030-3043			1		16	—		130					0,209
1030-3044			2		—	16			32				
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  $I$  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 —  $HRC_{\text{с}}$  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.

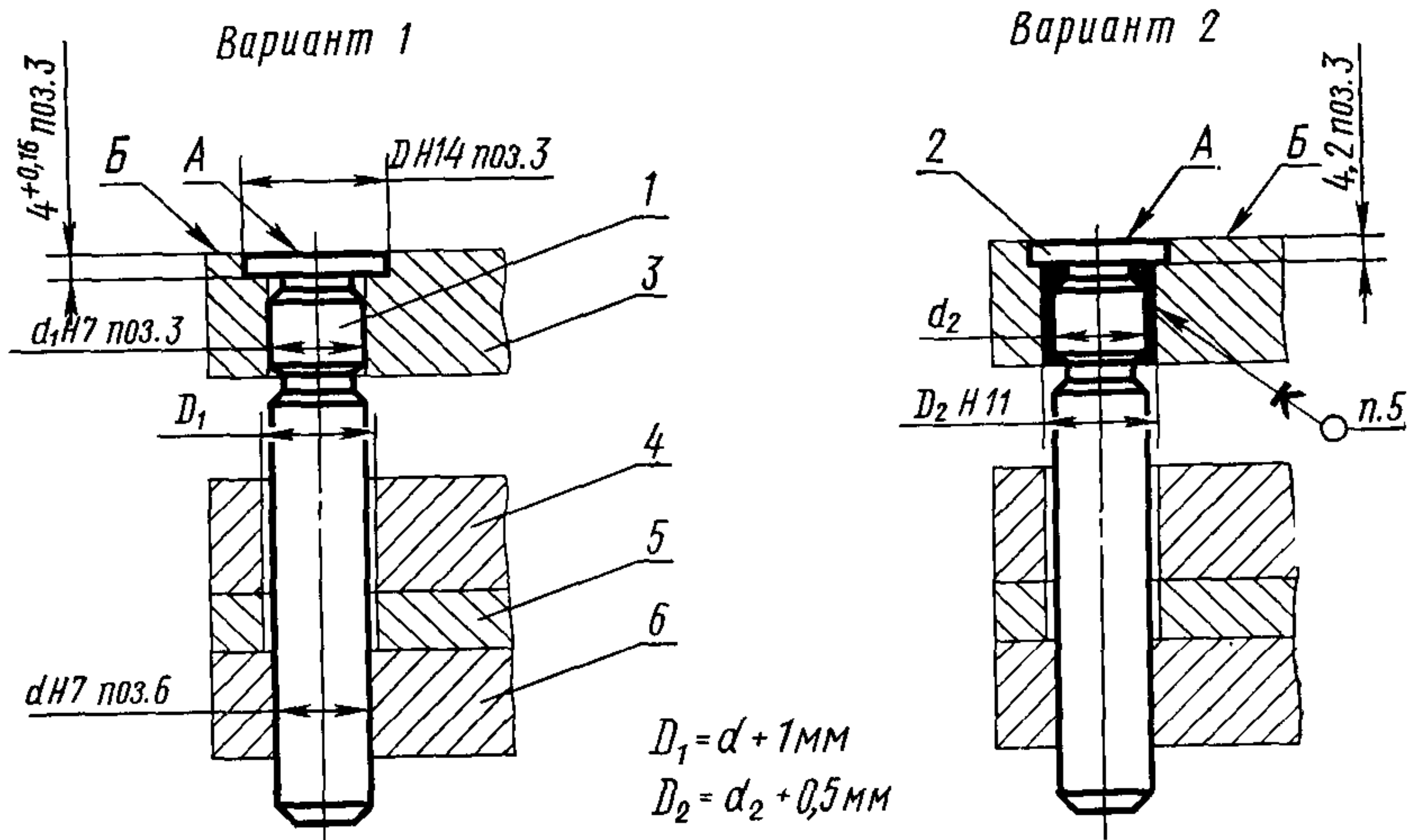
10. Маркировать: обозначение колонки, обозначение класса точности, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке для партии.

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**

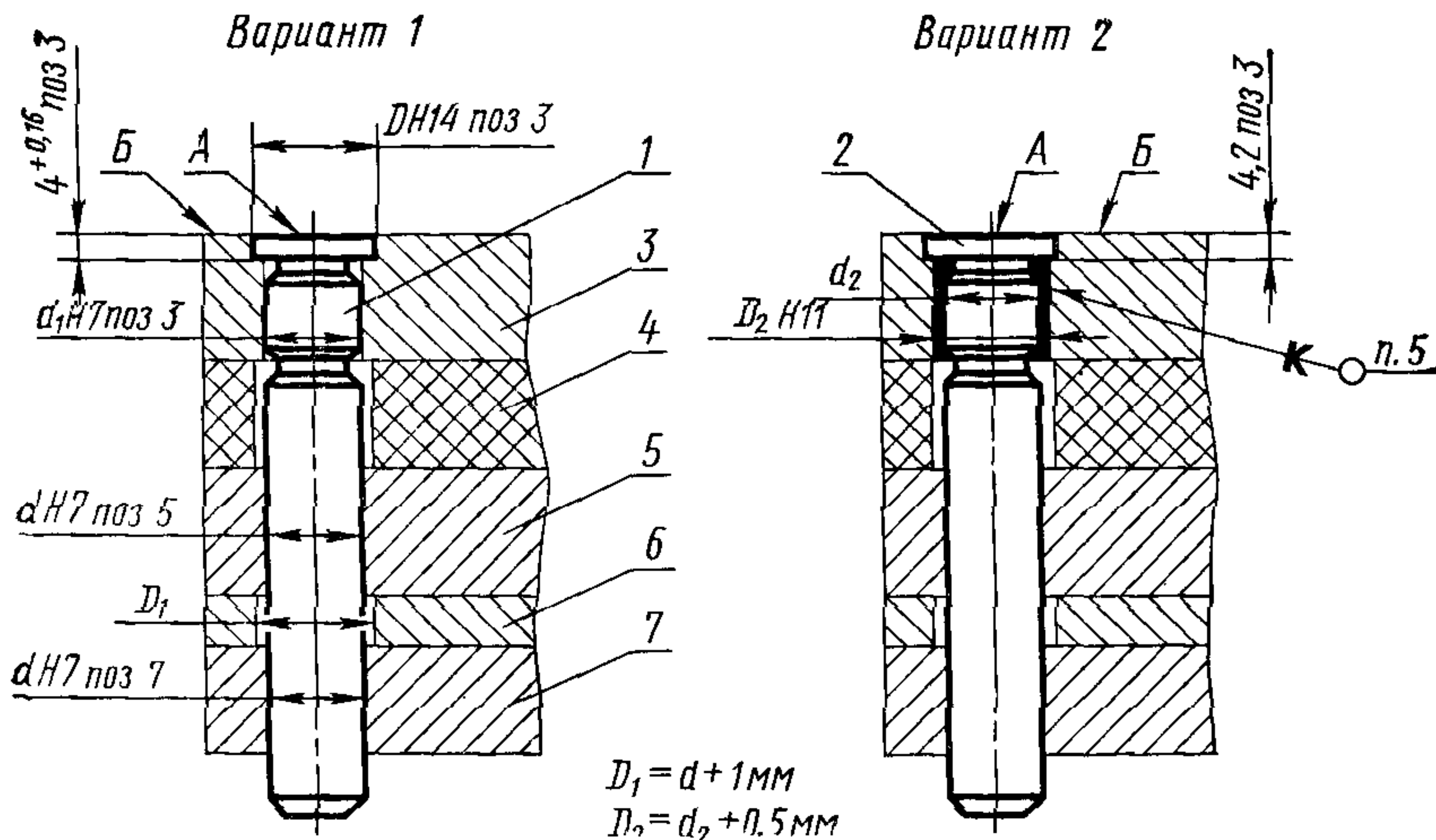
1. Пример применения колонок в штампах с неподвижным съемником показан на черт. 1.



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.



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  $60^\circ \dots 90^\circ$ .

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

5 Состав эпоксидного клея — по ГОСТ 13130—83.