

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРЕСС-ФОРМ
И ФОРМ ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

Конструкция и размеры
Guide bushings of plastics moulds and die casting dies.
Construction and dimensions

ГОСТ**17387—72*****Взамен**

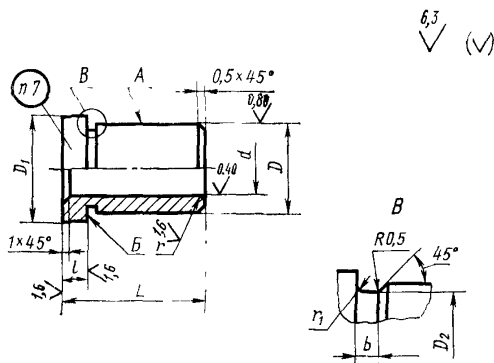
**МН 1523—61 в части
исполнения 1
МН 1572—61
и МН 5169—63**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5 января 1972 г. № 14 срок введения установлен

с 01.07.73

1. Настоящий стандарт распространяется на направляющие втулки пресс-форм для прессования изделий из реактопластов и форм для литья под давлением изделий из термопластов и цветных сплавов.

2. Конструкция и размеры направляющих втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

* Переиздание (май 1992 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1981 г., сентябре 1986 г.
(ИУС 6—81, 11—86)

Размеры, мм

| Обозначение штулки | Применяемость | d (пред. откл. по Н7) | D (пред. откл. по h6) | D_1 (пред. откл. по h12) | D_2 | L | l (пред. откл. по h11) | b | r | r_1 | Масса, кг |
|-----------------------|---------------|-------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|-------|-----|-----------------------------------|-----|-----|-------|--------------|
| 1032-1351 | | 8 | 14 | 18 | 13,5 | 16 | | | | | 0,016 |
| 1032-1352 | | | | | | | | | | | 0,018 |
| 1032-1353 | | 10 | 16 | 20 | 15,5 | 20 | | | | | 0,020 |
| 1032-1354 | | | | | | 16 | | | | | 0,022 |
| 1032-1355 | | 12 | 18 | 22 | 17,5 | 20 | 4,0 | | 1,6 | | 0,025 |
| 1032-1356 | | | | | | 25 | | | | | 0,028 |
| 1032-1357 | | | | | | 20 | | | | | 0,030 |
| 1032-1358 | | 16 | 22 | 28 | 21,5 | 25 | | | | | 0,040 |
| 1032-1359 | | | | | | 32 | | | | | 0,050 |
| 1032-1360 | | | | | | 25 | | | | | 0,060 |
| 1032-1361 | | 20 | 28 | 32 | 27,5 | 32 | | 3 | | 1,0 | 0,080 |
| 1032-1362 | | | | | | 40 | 6,3 | | | | 0,10 |
| 1032-1363 | | | | | | 32 | | | | | 0,15 |
| 1032-1364 | | 25 | 36 | 40 | 35,5 | 40 | | | | | 0,18 |
| 1032-1365 | | | | | | 50 | | | | | 0,22 |
| 1032-1366 | | | | | | 40 | | | 2,5 | | 0,17 |
| 1032-1367 | | 32 | 40 | 45 | 39,5 | 50 | | | | | 0,20 |
| 1032-1368 | | | | | | 63 | | | | | 0,24 |
| 1032-1369 | | | | | | 50 | 10,0 | | | | 0,32 |
| 1032-1370 | | 40 | 50 | 56 | 49,5 | 63 | | | | | 0,37 |
| 1032-1371 | | | | | | 71 | | | | | 0,42 |
| 1032-1372 | | | | | | 80 | | | | | 0,48 |
| 1032-1373 | | | | | | 63 | | | | | 0,62 |
| 1032-1374 | | 50 | 63 | 71 | 62,0 | 71 | 12,0 | 5 | 4,0 | 1,6 | 0,71 |
| 1032-1375 | | | | | | 80 | | | | | 0,80 |
| 1032-1376 | | | | | | 90 | | | | | 0,89 |

Размеры, мм

| Обозначение штулки | Применяемость | d (пред. откл. по Н7) | D (пред. откл. по h6) | D_1 (пред. откл. по h12) | D_2 | L | l (пред. откл. по h11) | b | r | r_1 | Масса, кг |
|-----------------------|---------------|-------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|-------|-----|-----------------------------------|-----|-----|-------|--------------|
| 1032-1377 | | 50 | 63 | 71 | 62,0 | 100 | | | | | 0,99 |
| 1032-1378 | | | | | | 80 | | | | | 1,32 |
| 1032-1379 | | | | | | 90 | 12,0 | 5 | 4,0 | 1,6 | 1,47 |
| 1032-1380 | | 63 | 80 | 90 | 79,0 | 100 | | | | | 1,62 |
| 1032-1381 | | | | | | 110 | | | | | 1,78 |
| 1032-1382 | | | | | | 125 | | | | | 2,00 |

Пример условного обозначения направляющей штулки с размерами $d=8$ мм, $L=16$ мм:

Штулка 1032—1351 ГОСТ 17387—72

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—90.

4. Твердость 47 ... 51 HRC_s.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допуск радиального биения поверхности *A* относительно оси отверстия — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Допуск торцового биения поверхности *B* относительно оси отверстия — по 7 степени точности ГОСТ 24643—81.

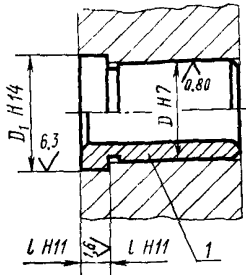
7. Маркировать: условное обозначение без наименования детали и товарный знак предприятия-изготовителя. Допускается маркировку наносить на бирке для партии деталей общим условным обозначением.

8. Остальные технические требования — по ГОСТ 17392—72.

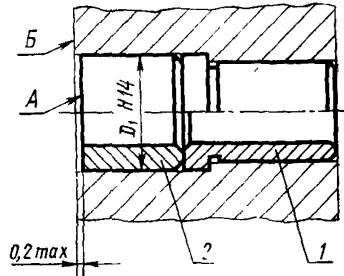
9. Примеры установки направляющей штулки приведены в рекомендуемом приложении.

ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ВТУЛКИ

Вариант 1



Вариант 2



1 — втулка по ГОСТ 17387—72; 2 — опора по ГОСТ 17391—72.

1. Торец А опоры не должен выступать относительно поверхности Б.
2. Номинальный диаметр D_1 буртика втулки равен диаметру D опоры по ГОСТ 17391—72.