

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 1872—61

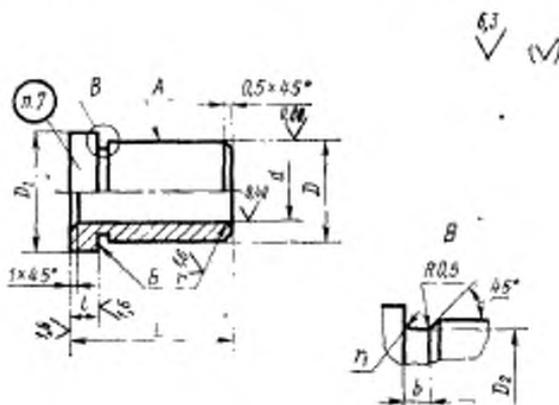
и МН 5189—63

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 штуки	Гривневность	d (пред. откл. по h1)	D (пред. откл. по h6)	D ₂ (пред. откл. по h12)	D ₃	L	l (пред. откл. по h11)	b	r	r ₁	Масса, кг											
1032-1351		8	14	18	13,5	16	4,0	1,6			0,016											
1032-1352		10	16	20	15,5										0,018							
1032-1353												20					0,020					
1032-1354		12	18	22	17,5	16									0,022							
1032-1355													20					0,025				
1032-1356													25					0,028				
1032-1357													20					0,030				
1032-1358		16	22	28	21,5	25					6,3	3	1,0		0,040							
1032-1359		20	28	32	27,5	32												0,050				
1032-1360																25					0,060	
1032-1361									32								0,080					
1032-1362									40								0,10					
1032-1363		25	36	40	35,5	32								0,15								
1032-1364									40								0,18					
1032-1365									50								0,22					
1032-1366									40								0,17					
1032-1367		32	40	45	39,5	50	10,0	2,5						0,20								
1032-1368													63					0,24				
1032-1369													50					0,32				
1032-1370						40					50	56	49,5	63					0,37			
1032-1371					71													0,42				
1032-1372					80													0,48				
1032-1373		50	63	71	62,0									63	12,0	5	4,0	1,6	0,62			
1032-1374													71									0,71
1032-1375													80									0,80
1032-1376													90									0,89

Размеры, мм

Обозначение штулки	Помощность	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		63	80	90	79,0	90	12,0	5	4,0	1,6	1,47
1032-1380	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.

(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.

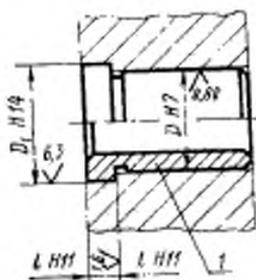
7. Маркировать: условное обозначение без наименования дета-
ли и товарный знак предприятия-изготовителя. Допускается мар-
кировку наносить на бирке для партии деталей с общим условным
обозначением.

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

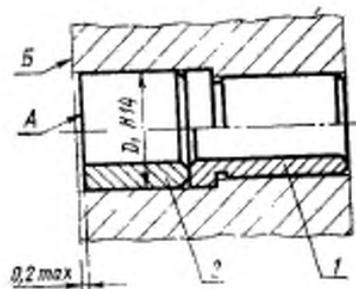
9. Примеры установки направляющей штулки приведены в ре-
комендуемом приложении.

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.