

ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ СТУПЕНЧАТЫЕ
ПРЕСС-ФОРМ И ФОРМ ДЛЯ ЛИТЬЯ
ПОД ДАВЛЕНИЕМГОСТ
17389—72*

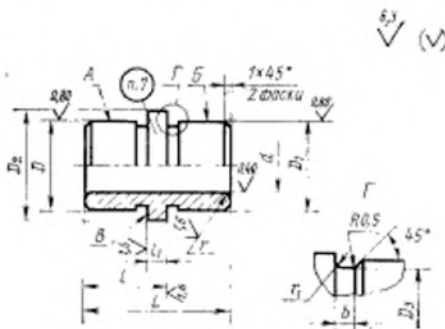
Конструкция и размеры

Step-shaped guide bushings of plastics
moulds and die casting dies.
Construction and dimensionsВзамен
МН 1523—61 в части
исполнения 2
и МН 5174—63Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 5 января 1972 г. № 14 срок введения установлен

с 01.07.73

1. Настоящий стандарт распространяется на ступенчатые 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 втулки	Прямизность <i>d</i> (зад. откл. по Н9)		<i>D</i> (пред. откл. по Н9)	<i>D</i> ₁ (пред. откл. по Н9)	<i>D</i> ₂ (пред. откл. по Н12)	<i>D</i> ₃	<i>L</i>	<i>l</i> (пред. откл. —0,5 —1,0)	<i>l</i> ₁ (пред. откл. по Н11)	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	Масса, кг	
	<i>d</i>	откл.												
1032-1401	10	16	16	20	15,5	25	16	4,0	1,6	3	1,0	0,03		
1032-1402	12	18	18	22	17,5	32	20							
1032-1403	16	22	22	28	21,5	40	25	6,3	2,5	5	4,0	1,6	0,05	
1032-1404	20	28	28	32	27,5	50	32							
1032-1405	25	36	36	40	35,5	60	40	10,0	5	4,0	1,6	0,08		
1032-1406	32	40	40	45	39,5	70	50							
1032-1407	40	50	50	56	49,5	80	60	10,0	5	4,0	1,6	0,18		
1032-1408	50	63	63	71	62,0	80	60							
1032-1409	63	80	80	90	79,0	80	60						0,19	
														0,36
														0,70
														1,30

Пример условного обозначения ступенчатой направляющей втулки размером $d=10$ мм:

Втулка 1032—1401 ГОСТ 17389—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 поверхностей *A* и *B* относительно оси отверстия — по 6 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 ступенчатой направляющей втулки приведены в рекомендуемом приложении.