

ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ СТУПЕНЧАТЫЕ
ПРЕСС-ФОРМ И ФОРМ ДЛЯ ЛИТЬЯ
ПОД ДАВЛЕНИЕМ

ГОСТ
17389—72*

Конструкция и размеры

Step-shaped guide bushings of plastics
moulds and die casting dies.
Construction and dimensions

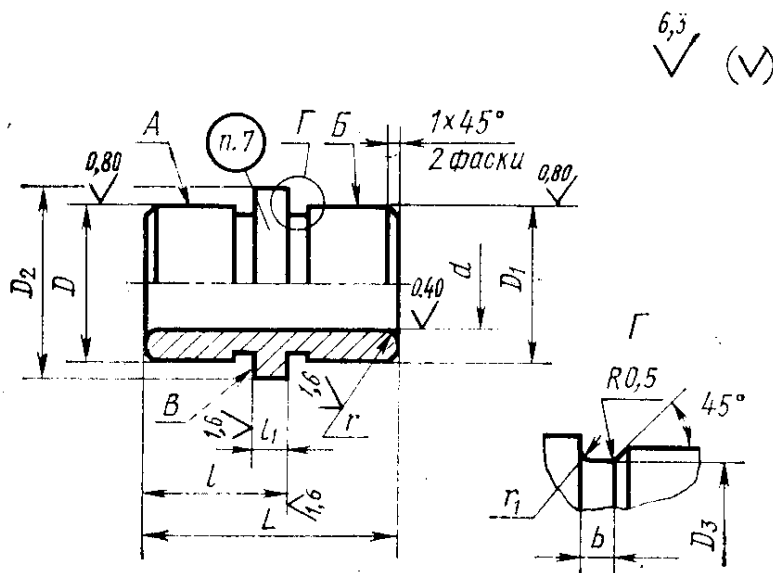
Взамен
МН 1523—61 в части
исполнения 2
и МН 5174—63

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 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)

Обозначение втулки	Применяемость	d (пред. откл. по H9)	D (пред. откл. по h9)	D_1 (пред. откл. по h9)	D_2 (пред. откл. по h12)	D_3	L	l (пред. откл. —0,5 —1,0)	l_1 (пред. откл. по h11)	b	r	r_1	Масса, кг
1032-1401		10	16	16	20	15,5	25	16					0,03
1032-1402		12	18	18	22	17,5			4,0		1,6		0,04
1032-1403		16	22	22	28	21,5	32	20					0,05
1032-1404		20	28	28	32	27,5				3		1,0	0,08
1032-1405		25	36	36	40	35,5	40	25	6,3		2,5		0,18
1032-1406		32	40	40	45	39,5	50	32					0,19
1032-1407		40	50	50	56	49,5	60	40					0,36
1032-1408		50	63	63	71	62,0	70	50	10,0	5	4,0	1,6	0,70
1032-1409		63	80	80	90	79,0	80	60					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_э.

(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 с общим условным обозначением.

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

9. Примеры установки ступенчатой направляющей втулки приведены в рекомендуемом приложении.

ПРИМЕР УСТАНОВКИ СТУПЕНЧАТОЙ
НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ВТУЛКИ

