УДК 678.5.073.057.74-2:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ОПОРНЫЕ ДЕТАЛИ ПРЕСС-ФОРМ И ФОРМ ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Технические требования

Guide and supporting parts of plastics moulds and die casting dies. Technical requirements

ГОСТ 17392—72*

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

с 01.07.73

Настоящий стандарт распространяется на направляющие колонки и втулки, опорные колонки, опоры направляющих колонок и втулок пресс-форм для прессования изделий из реактопластов и форм для литья под давлением изделий из термопластов и цветных сплавов.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Детали должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 17385-72 — ГОСТ 17391-72.

1.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1981 г., изготавливать по согласованию с потребителем направляющие и опорные детали пресс-форм и форм для литья под давлением с допусками по справочному приложению к настоящему стандарту.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Допускается изготовление деталей из сталей других марок, физико-механические показатели которых не ниже, чем у стали, указанной в ГОСТ 17385-72 — ГОСТ 17391-72.

1.4. Поверхности деталей не должны иметь следов коррозии, царапин, заусенцев, забоин и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества и товарный вид деталей.

Издание официальное

** Переиздание (май 1992 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1981 г. (ИУС 6—81)*

gost.e-ecolog.ru

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия направляющих и опорных деталей пресс-форм и форм для литья под давлением требованиям настоящего стандарта устанавливают приемо-сдаточные испытания.

2.2. Приемо-сдаточным испытаниям по п. 1.4 подвергают все направляющие и опорные детали, а по пп. 1.1—1.3 и для проверки твердости отбирают 10% изделий от партии, но не менее 5 шт.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания удвоенного количества изделий, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

Примечание. Партией считается любое количество изделий, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных техническому контролю.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Размеры деталей проверяют универсальным или специальным измерительным инструментом.

3.2. Шероховатость поверхностей проверяют сравнением с образцами шероховатости поверхностей по ГОСТ 9378—75.

3.3. Твердость термически обработанных деталей проверяют по ГОСТ 9013—59.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Все детали должны иметь четкую маркировку на местах, указанных в соответствующих стандартах на конструкцию и размеры.

Способ нанесения маркировки определяется предприятием-изготовителем.

4.2. Перед упаковкой все детали подлежат консервации по ГОСТ 9.014—78. Методы и условия консервации должны обеспечивать сохранность деталей от коррозии не менее одного года.

4.3. Детали должны быть упакованы в дощатые ящики по ГОСТ 15623—79.

4.4. Масса брутто ящика не должна превышать 80 кг.

4.5. Каждая отправляемая партия деталей должна сопровождаться документом, в котором указываются:

а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

б) условное обозначение деталей;

в) дата выпуска;

г) количество деталей;

д) результаты приемки деталей техническим контролем предприятия-изготовителя.

4.6. На таре должно быть указано условное обозначение деталей.

4.7. Транспортирование деталей осуществляется любым видом транспорта.

4.8. Условия хранения и транспортирования должны обеспечивать сохранность деталей от механических повреждений и коррозии.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Все детали должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие деталей требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения, установленных стандартом.

Гарантийный срок хранения — 1 год.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Допуски и посадки направляющих и опорных деталей пресс-форм и форм для литья под давлением по системе ОСТ и по ЕСДП СЭВ

Поля допусков		Поля допусков	
По системе ОСТ	По ЕСДП СЭВ	По системе ОСТ	По ЕСДП СЭВ
A	$H7$	X_5	$b12$
A_1	$H9$	$Л$	$c8$
C_3	$h9$	$Ш$	$d9$
C_4	$h11$	$Г$	$n6$
X	$f7$	CM_7	$\pm\frac{IT14}{2}$
X_1	$e8$		

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 17385—72	Колонки направляющие пресс-форм и форм для литья под давлением. Конструкция и размеры	3
ГОСТ 17386—72	Колонки направляющие ступенчатые пресс-форм и форм для литья под давлением. Конструкция и размеры .	14
ГОСТ 17387—72	Втулки направляющие пресс-форм и форм для литья под давлением. Конструкция и размеры	22
ГОСТ 17388—72	Втулки направляющие удлиненные пресс-форм и форм для литья под давлением. Конструкция и размеры .	26
ГОСТ 17389—72	Втулки направляющие ступенчатые пресс-форм и форм для литья под давлением. Конструкция и размеры .	29
ГОСТ 17390—72	Колонки опорные пресс-форм и форм для литья под давлением. Конструкция и размеры	32
ГОСТ 17391—72	Опоры направляющих колонок и втулок пресс-форм и форм для литья под давлением. Конструкция и размеры	37
ГОСТ 17392—72	Направляющие и опорные детали пресс-форм и форм для литья под давлением. Конструкция и размеры .	41

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *А. И. Зюбан*

gost.e-ecolog.ru

Подп. в печ. 17.06.92. Усл. п. л. 2,75. Усл. кр.-отт. 2,75. Уч.-изд. л. 2,20. Тираж 1960 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 676