УДК 621.983.5-229.25:006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Штампы для листовой штамповки

ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ СТУПЕНЧАТЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛОНОК

Конструкция и размеры

Sheet stamping dies. Guide bushes for guide posts with flute. Design and dimensions

ГОСТ 24558—81*

(СТ СЭВ 1302—78)

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 января 1981 г. № 252 срод введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на направляющие втулки с дополнительным креплением для направляющих ступенчатых колонок по ГОСТ 13119—81, применяемые в направляющих узлах штампов и устанавливаемые по системе отверстия.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1302—78.

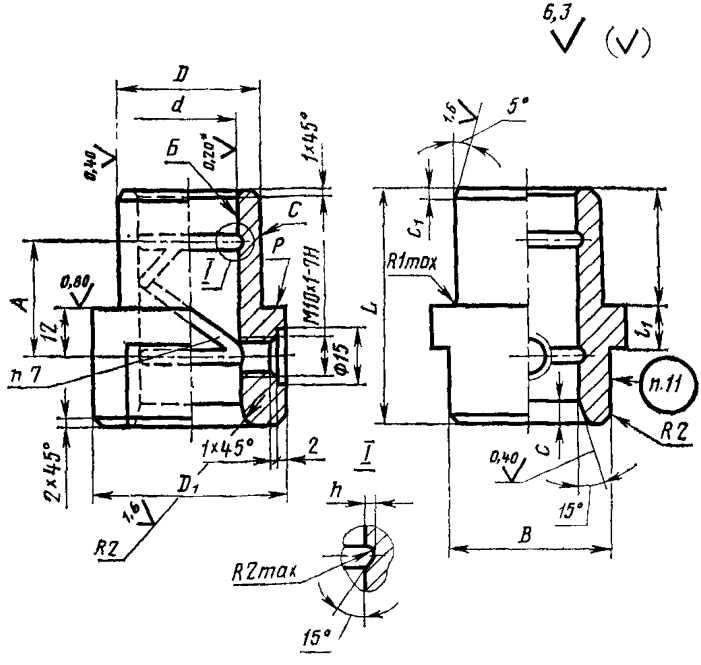
2. Конструкция и размеры направляющих втулок для ступенчатых направляющих колонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

* *Переиздание (июнь 1987 г) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1986 г. (ИУС 6—86).*

gost.e-ecolog.ru



* Для направляющих втулок с предельным отклонением диаметра по H7 параметр шероховатости Ra = =0,40 мкм.

Примечания:

1. Допускается изготовлять направляющие втулки без отверстия для присоединения маслопровода.

2. Допускается вместо радиуса $R1$ выполнять проточку для выхода шлифовального круга.

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость втулок с пред. откл. диаметра d		d (пред. откл. по H6, H7)	D (пред. откл. по f_S 6)	D_1	B	L	l	l_1 (пред. откл. +0,2)	A	h	c	c_1	Масса, кг, не более
	по H6	по H7												
1032-2301			14	25	36	28	45	20	10	22	1,0	4	1,6	0,19
1032-2302			16											0,18
1032-2303			18	30	40	32	50	25		26				0,25
1032-2304			20											0,23
1032-2305			22	36	48	40	60	30		30		6		0,43
1032-2306			25											0,38
1032-2307			28	45	58	50	65	36		36				0,67
1032-2308			32											0,58
1032-2309			36	56	70	58	75	42	12	40			2,5	1,11
1032-2311			40											0,97
1032-2312			45	63	75	63	85	50		45				1,26
1032-2313			50											1,02
1032-2314			56	80	95	79	100	60	18	55	1,6	10	4,0	2,46
1032-2315			63											1,95
1032-2316			71	100	120	104	110	70		65				4,19
1032-2317			80											3,27
1032-2318			90	125	150	130	135	85	20	75		16	6,0	7,85
1032-2319			100											6,26
1032-2321			125	160	190	170	150	100		90				11,76

Пример условного обозначения направляющей втулки с размерами $d=14$ мм, $L=45$ мм с предельным отклонением диаметра d по Н6:

Втулка 1032-2301-6 ГОСТ 24558—81

То же, с предельным отклонением диаметра d по Н7:

Втулка 1032-2301-7 ГОСТ 24558—81

3. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74. Глубина цементированного слоя должна быть от 0,8 до 1,2 мм. Твердость 59 ... 63 $HRC_э$.

Допускается применять конструкционную качественную сталь. Минимальное временное сопротивление разрыву — $R_m=610$ МПа ($Н/мм^2$). Глубина термообработанного слоя должна быть не менее 1,5 мм. Твердость 49 ... 53 $HRC_э$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Допуск цилиндричности поверхностей *С* и *Б* втулок должен соответствовать:

6-й степени точности по ГОСТ 24643—81 — для размера d с полем допуска по Н6;

7-й степени точности по ГОСТ 24643—81 — для размера d с полем допуска по Н7 и размера D.

5. Допуск радиального биения поверхности *С* относительно поверхности *Б* должен соответствовать:

3-й степени точности по ГОСТ 24643—81 — для размера d с полем допуска по Н6;

4-й степени точности по ГОСТ 24643—81 для размера d с полем допуска по Н7.

6. Допуск торцевого биения поверхности *Р* относительно поверхности *Б* должен соответствовать 4-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

7. Размеры винтовой соединительной канавки: ширина — не более 3 мм, глубина — не более 1,6 мм.

8. Допускается изготовлять направляющие втулки без смазочных канавок для направляющих узлов штампов с направляющими ступенчатыми колонками со смазочными канавками.

9. В направляющих втулках, предназначенных для установки методом заливки, размер D должен иметь следующие отклонения: минимальное $+0{,}2$ мм; максимальное $+0{,}5$ мм, с параметром шероховатости поверхности *С* $Ra=12{,}5$ мкм. При этом требования пп. 4 и 5 к поверхности *С* не относятся.

10. Остальные технические требования — по ГОСТ 13130—83.

11. Маркировать: условное обозначение втулки без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя. Допускается маркировать на бирке для партии.

gost.e-ecolog.ru

рименения направляющих втулок приведен в справочном приложении 2 к ГОСТ 13119—81.