УДК 678.5.073.057.74-2:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ЛИТЬЯ ТЕРМОПЛАСТОВ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Конструкция и размеры

Guide bushings of injection moulds.
Design and dimensions

ГОСТ 22073—76*

ОКП 39 6370

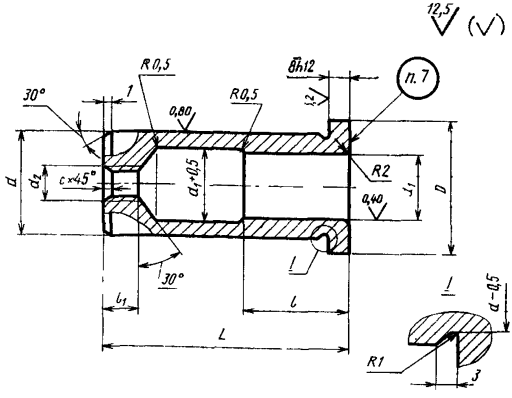
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 августа 1976 г. № 2010 срок введения установлен

с 01.07.77

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры направляющих втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (октябрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г. (ИУС № 9—1982 г.)*

gost.e-ecolog.ru

Размеры, мм

Обозначение втулки	Применяемость	L (пред. откл. по h11)	D	d (пред. откл. по h6)	d_1 (пред. откл. по H7)	d_2	l	l_1	c	Масса, кг, не более
0602-0361		30	25	20	12	M8—7H	16	8	1,6	0,065
0602-0362		40					20			0,074
0602-0363		50								0,085
0602-0364		60								0,100
0602-0365		70								0,111
0602-0366		80								0,124
0602-0367		90								0,136
0602-0368		100								0,148
0602-0369		110								0,161
0602-0371		30	32	25	16	M10—7H	16	10		0,100
0602-0372		40					20			0,116
0602-0373		50					25			0,137
0602-0374		60								0,154
0602-0375		70								0,171
0602-0376		80								0,188
0602-0377		90								0,205
0602-0378		40	40	32	20	M12—7H	20	12		0,197
0602-0379		50					25			0,233
0602-0381		60					32			0,263
0602-0382		70								0,300
0602-0383		80								0,330
0602-0384		90								0,360
0602-0385		55	48	40	28	M16—7H	28	16	2,0	0,354
0602-0386		65					36			0,401
0602-0387		80					45			0,475
0602-0388		90								0,509
0602-0389		100								0,544
0602-0391		110								0,579
0602-0392		60	60	50	36	M20—7H	28	20		0,599
0602-0393		70					36			0,668
0602-0394		80					45			0,740
0602-0395		90					56			0,819
0602-0396		110								0,021

Пример условного обозначения направляющей втулки размерами $L=30$ мм, $D=25$ мм:

Втулка 0602-0361 ГОСТ 22073—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74.

3. Цементировать на глубину 0,6 . . . 0,8 мм, 56 . . . 61 $HRC_э$.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, прочих — по $\pm \frac{IT14}{2}$

5. Резьба — по ГОСТ 9150—81 и ГОСТ 24705—81. Поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

3—5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6. Технические условия — по ГОСТ 22082—76.

7. Маркировать: обозначение направляющей втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.

gost.e-ecolog.ru