УДК 678.5.073.057.74-2:006.354

Группа Г21
1032—1390

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Конструкция и размеры

Long-sized guide bushings of plastics moulds and die casting dies. Construction and dimensions

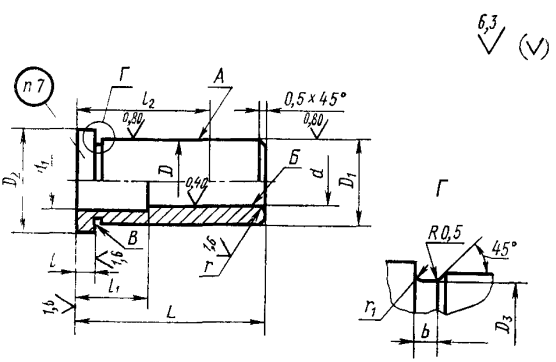
ГОСТ 17388—72*

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 удлиненные 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 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)*

gost.e-ecolog.ru

Размеры, мм

Обозначение втулки	Применяемость	d (пред. откл. по H7)	d_1	D (пред. откл. по js6)	D_1 (пред. откл. по e8)	D_2 (пред. откл. по h12)	D_3	L	l (пред. откл. по h11)	l_1	l_2	b	r	r_1	Масса, кг
1032-1391		20	21	28	28	32	27,5	63	6,3	20	40	3	2,5	1,0	0,15
1032-1392		25	26	36	36	40	35,5				50				0,25
1032-1393								80		32					0,33
1032-1394		32	33	40	40	45	39,5		10,0	20	63				0,30
1032-1395		40	41	50	50	56	49,5	100			80				0,58
1032-1396		50	52	63	63	71	62,0	125	12,0	25	100	5	4,0	1,6	1,18
1032-1397		63	65	80	80	90	79,0	160		40	125				2,46

Пример условного обозначения удлиненной направляющей втулки с размерами $d=20$ мм, $L=63$ мм:

Втулка 1032—1391 ГОСТ 17388—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 поверхности *А* относительно оси отверстия *Б* — по 5 степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Допуск торцового биения поверхности *В* относительно оси отверстия *Б* — 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.

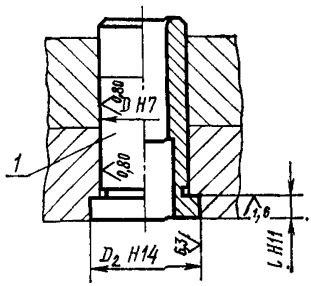
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 17392—72.

9. Примеры установки удлиненной направляющей втулки в пресс-форме с составной обоймой приведены в рекомендуемом приложении.

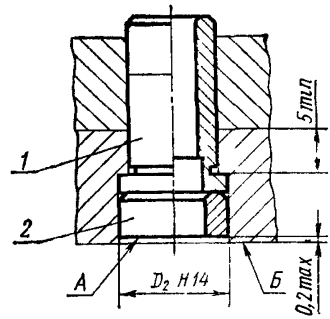
ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ УДЛИНЕННОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ВТУЛКИ В ПРЕСС-ФОРМЕ С СОСТАВНОЙ ОБОЙМОЙ

Вариант 1



Вариант 2



1 — втулка по ГОСТ 17388—72; *2* — опора по ГОСТ 17391—72

1. Торец *А* опоры не должен выступать относительно поверхности *Б*.
2. Номинальный диаметр D_2 буртика втулки равен диаметру *D* опоры по ГОСТ 17391—72.

gost.e-ecolog.ru