

КОЛОНКИ ОПОРНЫЕ ПРЕСС-ФОРМ И ФОРМ
ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Конструкция и размеры

Supporting pins of plastics moulds and die casting dies.
Construction and dimensions

ГОСТ

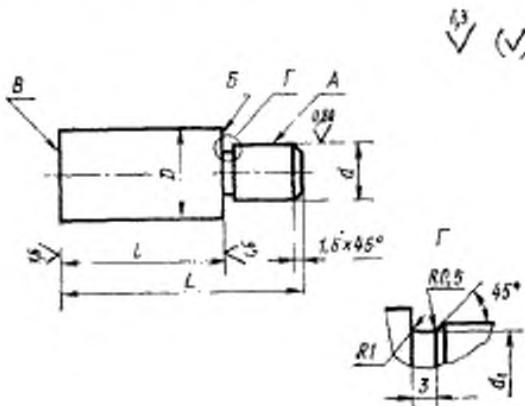
17390-72*

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 опорные колонки пресс-форм для прессования изделий из реактопластов и форм для литья под давлением изделий из термопластов и цветных сплавов.

2. Конструкция и размеры колонок 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)

Размеры, мм

Обозначение колонки	Применя- емость	D	d ₁ (пред- откл. по нб)	d ₂	l (пред- откл. +0,8 +0,3)	L	Масса, кг
1036-0541	20	12	11,5	80	50	65	0,13
1036-0542					56	71	0,15
1036-0543					63	75	0,16
1036-0544					71	85	0,18
1036-0545					80	95	0,21
1036-0546					90	105	0,23
1036-0547					100	115	0,26
1036-0548					110	125	0,28
1036-0549					125	140	0,32
1036-0550					140	155	0,36
1036-0551					63	80	0,26
1036-0552					71	90	0,30
1036-0553					80	100	0,34
1036-0554					90	110	0,38
1036-0555	25	16	15,5	80	100	120	0,41
1036-0556					110	130	0,45
1036-0557					125	145	0,50
1036-0558					140	160	0,56
1036-0559					160	180	0,64
1036-0560					180	200	0,72
1036-0561					80	105	0,56
1036-0562					90	115	0,62
1036-0563					100	125	0,69
1036-0564					110	135	0,75
1036-0565	32	20	19,5	80	125	150	0,84
1036-0566					140	165	0,93

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение колонки	Примени- мость	<i>D</i>	<i>d</i> (сред. откл. по №6)	<i>d₁</i>	<i>t</i> (сред. откл. +0,8 -0,3)	<i>L</i>	Масса, кг
1036-0567	32	20	19,5	19,5	160	185	1,06
1036-0568					180	205	1,20
1036-0569					200	230	1,32
1036-0570					220	250	1,45
1036-0571					100	125	1,04
1036-0572					110	135	1,14
1036-0573					125	150	1,28
1036-0574					140	165	1,43
1036-0575					160	185	1,63
1036-0576					180	205	1,82
1036-0577	40	25	24,5	24,5	200	230	2,03
1036-0578					220	250	2,23
1036-0579					250	280	2,52
1036-1580					280	310	2,81
1036-1581					100	130	1,65
1036-1582					110	140	1,80
1036-1583					125	155	2,02
1036-1584					140	170	2,25
1036-1585					160	190	2,56
1036-1586					180	210	2,87
1036-1587	50	32	31,5	31,5	200	230	3,17
1036-1588					220	250	3,48
1036-1589					250	280	3,94
1036-1590					280	310	4,40
1036-1591					320	350	5,01
1036-1592					125	165	3,28
1036-1593					140	180	3,65

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение колонки	Применя-емость	<i>D</i>	<i>d</i> (пред- откл. по №)	<i>d₁</i>	<i>l</i> (пред- откл. +0,8 +0,3)	<i>L</i>	Масса, кг
1036-1594					160	200	4,13
1036-0595					180	220	4,61
1036-0596					200	240	5,10
1036-0597		63	32	31,5	220	260	5,58
1036-0598					250	290	6,31
1036-0599					280	320	7,05
1036-0600					320	360	8,03

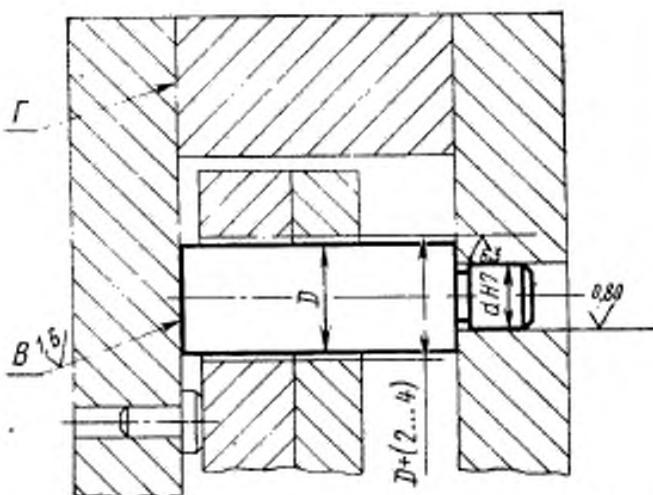
Пример условного обозначения опорной колонки размерами *D*=20 мм, *l*=50 мм:

Колонка 1036-0541 ГОСТ 17390-72

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки Ст3 по ГОСТ 380-88.
4. Допуск торцового биения поверхностей *B* и *V* относительно оси поверхности *A* — по 7 степени точности ГОСТ 24643-81.
5. Маркировать на торце колонки диаметром *d*: условное обозначение без наименования детали и товарный знак предприятия-изготовителя. Допускается маркировку наносить на бирке для партии деталей с общим условным обозначением.
6. Остальные технические требования — по ГОСТ 17392-72.
7. Пример установки опорной колонки приведен в рекомендуемом приложении.

ПРИМЕР УСТАНОВКИ ОПОРНОЙ КОЛОНКИ



Отклонение поверхностей B и Γ от общей прилегающей плоскости — не более 0,05 мм.