

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРЕСС-ФОРМ  
И ФОРМ ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Конструкция и размеры

Guide bushings of plastics moulds and die casting dies.  
Construction and dimensions

ГОСТ

17387—72\*

Взамен

МН 1523—61, в части  
исполнения 1

МН 1872—61

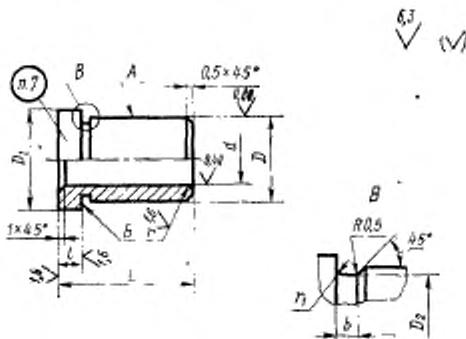
и МН 5169—63

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 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 направляющих втулок 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 штулки	Примечание	d (пред. откл. по h1)	D (пред. откл. по h2)	D <sub>1</sub> (пред. откл. по h1/2)	D <sub>2</sub>	L	l (пред. откл. по h1)	b	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг
1032-1351		8	14	18	13,5	16	4,0	1,6			0,016
1032-1352		10	16	20	15,5	20					0,018
1032-1353						16					0,020
1032-1354		12	18	22	17,5	20					0,022
1032-1355						25					0,025
1032-1356						20					0,028
1032-1357						25					0,030
1032-1358		16	22	28	21,5	32					0,040
1032-1359						25	6,3	3	1,0		0,050
1032-1360		20	28	32	27,5	32					0,060
1032-1361						40					0,080
1032-1362						32					0,10
1032-1363						40					0,15
1032-1364		25	36	40	35,5	50					0,18
1032-1365						40	10,0	2,5			0,22
1032-1366		32	40	45	39,5	63					0,17
1032-1367						50					0,20
1032-1368						63					0,24
1032-1369		40	50	56	49,5	50					0,32
1032-1370						63	12,0	5	4,0	1,6	0,37
1032-1371						71					0,42
1032-1372						80					0,48
1032-1373		50	63	71	62,0	63					0,62
1032-1374						71	12,0	5	4,0	1,6	0,71
1032-1375						80					0,80
1032-1376						90					0,89

Размеры, мм

Обозначение штулки	Помеченность	$d$ (пред. откл. по Н7)	$D$ (пред. откл. по Н6)	$D_1$ (пред. откл. по H12)	$D_2$	$L$	$I$ (пред. откл. по H11)	$b$	$r$	$r_1$	Масса, кг
1032-1377		50	63	71	62,0	100					0,99
1032-1378						80					1,32
1032-1379		63	80	90	79,0	90	12,0	5	4,0	1,6	1,47
1032-1380						100					1,62
1032-1381						110					1,78
1032-1382						125					2,00

Пример условного обозначения направляющей втулки с размерами  $d=8$  мм,  $L=16$  мм:

*Втулка 1032—1351 ГОСТ 17387—72*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—90.

4. Твердость 47 ... 51 HRC.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допуск радиального биения поверхности  $A$  относительно оси отверстия — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Допуск торцового биения поверхности  $B$  относительно оси отверстия — по 7 степени точности ГОСТ 24643—81.

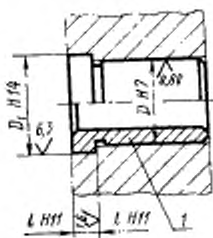
7. Маркировать: условное обозначение без наименования детали и товарный знак предприятия-изготовителя. Допускается маркировку наносить на бирке для партии деталей общим условным обозначением.

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

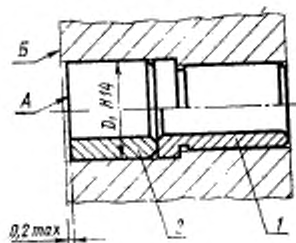
9. Примеры установки направляющей втулки приведены в рекомендуемом приложении.

## ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ВТУЛКИ

Вариант 1



Вариант 2



1 — втулка по ГОСТ 17387—72; 2 — опора по ГОСТ 17391—72.

1. Торец А опоры не должен выступать относительно поверхности Б.
2. Номинальный диаметр  $D_1$  буртика втулки равен диаметру  $D$  опоры по ГОСТ 17391—72.