

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ СТУПЕНЧАТЫЕ  
ПРЕСС-ФОРМ И ФОРМ ДЛЯ ЛИТЬЯ  
ПОД ДАВЛЕНИЕМГОСТ  
17389-72\*

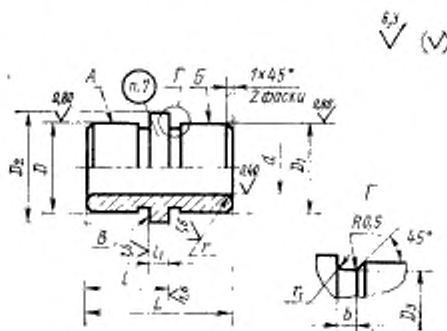
## Конструкция и размеры

Step-shaped guide bushings of plastics  
moulds and die casting dies.  
Construction and dimensionsВзамен  
МН 1523-61 в части  
исполнения 2  
и МН 5174-63Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 5 января 1972 г. № 14 срок введения установлен

с 01.07.73

1. Настоящий стандарт распространяется на ступенчатые 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 <i>d</i> (по сдв. откл. по НВ)	<i>D</i> (пред. откл. по НВ)	<i>D</i> <sub>1</sub> (пред. откл. по НВ)	<i>D</i> <sub>2</sub> (пред. откл. по НВ)	<i>D</i> <sub>3</sub>	<i>L</i>	<i>l</i> (пред. откл. —0,5 —1,0)	<i>l</i> <sub>1</sub> (пред. откл. по НВ)	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>r</i> <sub>1</sub>	Масса, кг
1032-1401	10	16	16	20	15,5	25	16					0,03
1032-1402	12	18	18	22	17,5			4,0		1,6		0,04
1032-1403	16	22	22	28	21,5	32	20					0,05
1032-1404	20	28	28	32	27,5				3	1,0		0,08
1032-1405	25	36	36	40	35,5	40	25	6,3		2,5		0,18
1032-1406	32	40	40	45	39,5	50	32					0,19
1032-1407	40	50	50	56	49,5	60	40					0,36
1032-1408	50	63	63	71	62,0	70	50					0,70
1032-1409	63	80	80	90	79,0	80	60	10,0	5	4,0	1,6	1,30

Пример условного обозначения ступенчатой направляющей втулки размером  $d=10$  мм:

Втулка 1032—1401 ГОСТ 17389—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 поверхностей *A* и *B* относительно оси отверстия — по 6 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 ступенчатой направляющей втулки приведены в рекомендуемом приложении.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
Рекомендуемое

**ПРИМЕР УСТАНОВКИ СТУПЕНЧАТОЙ  
НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ВТУЛКИ**

