

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Конструкция и размеры

FOGT

17388-72*

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

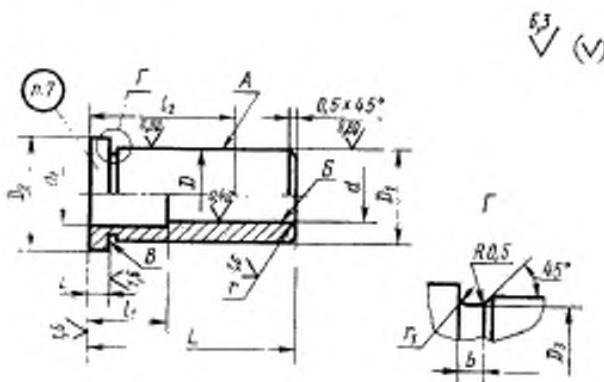
Construction and dimensions

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5 января 1972 г. № 14 срок введения установлен

c 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).

Размеры, мм

Обозначение втулки	Размеры, мм													
	Приемочность	d (пред. откл. по ГОСТ)	d_1	D (пред. откл. по ГОСТ)	D_1 (пред. откл. по ГОСТ)	D_2 (пред. откл. по ГОСТ)	L	E (пред. откл. по ГОСТ)	t_1	t_2	b	r	r_1	Масса, кг
1032-1391		20	21	28	28	32	27,5	63	20	40				0,15
1032-1392		25	26	36	36	40	35,5			50				0,25
1032-1393							80		32		3	2,5	1,0	0,33
1032-1394		32	33	40	40	45	39,5		20	63				0,30
1032-1395		40	41	50	50	56	49,5	100	10,0		80			0,58
1032-1396		50	52	63	63	71	62,0	125	12,0	25	100	5	4,0	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, Изд. № 1).

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

4. Твердость — 47 ... 51 HRC₂.

(Измененная редакция, Изд. № 2).

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

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

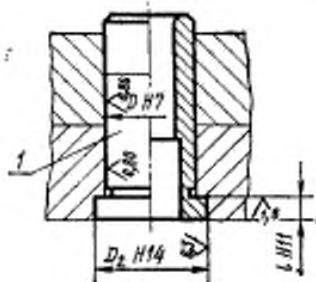
7. Маркировать: условное обозначение без наименования детали и товарный знак предприятия-изготовителя. Допускается маркировку наносить на бирке для партии деталей с общим условным обозначением.

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

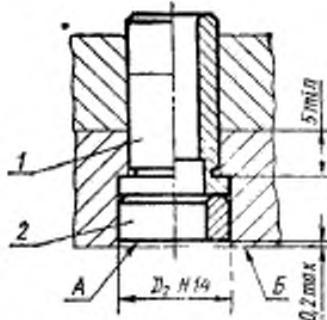
9. Примеры установки удлиненной направляющей втулки в пресс-форме с составной обоймой приведены в рекомендуемом приложении.

**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 *A* опоры не должен выступать относительно поверхности *B*.
2. Номинальный диаметр D_2 буртика втулки равен диаметру D опоры по ГОСТ 17391-72.