

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОЛОНКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ СТУПЕНЧАТЫЕ
ПРЕСС-ФОРМ И ФОРМ ДЛЯ ЛИТЬЯ
ПОД ДАВЛЕНИЕМГОСТ
17386—72*

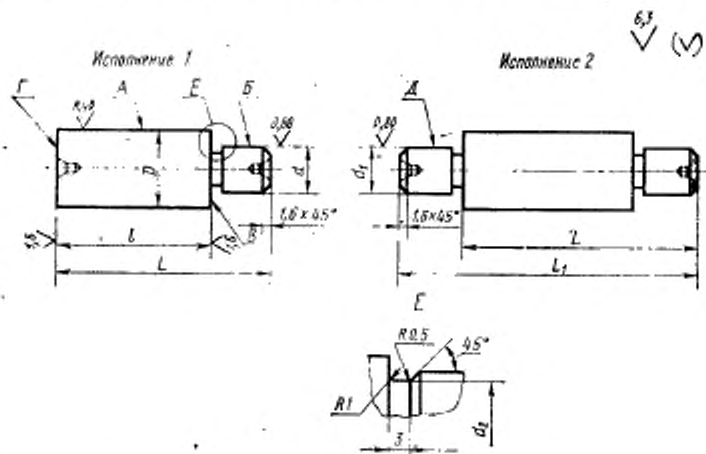
Конструкция и размеры

Step-shaped guide pins of plastics moulds
and die casting dies.
Construction and dimensionsВзамен
МН 1522—61,
МН 1573—61
и МН 5173—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 колонки пресс-форм для прессования изделий из реактопластов и форм для литья под давлением изделий из термопластов и цветных сплавов.

2. Конструкция и размеры направляющих 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 коловки	Применяемость	Исполнение	D (пред. откл. по 29)	d (пред. откл. по 16)	d_1 (пред. откл. по 19)	d_2	l (пред. откл. +0,8 -0,3)	L	L_1	Масса, кг
1030.2031		1	20	12	—	11,5	50	65	—	0,13
1030.2032		2			12				80	0,15
1030.2033		1			—		56	71	—	0,16
1030.2034		2			12				85	
1030.2035		1			—		63	75	—	0,17
1030.2036		2			12				90	
1030.2037		1			—		71	85	—	0,18
1030.2038		2			12				100	
1030.2039		1			—		80	95	—	0,21
1030.2040		2			12				110	
1030.2041		1			—		90	105	—	0,23
1030.2042		2			12				120	
1030.2043		1			—		100	115	—	0,26
1030.2044		2			12				130	
1030.2045		1			—		110	125	—	0,28
1030.2046		2			12				140	
1030.2047		1			—		125	140	—	0,32
1030.2048		2			12				155	
1030.2049		1			—		140	155	—	0,36
1030.2050		2			12				170	
1030.2051		1	25	16	—	15,5	63	80	—	0,26
1030.2052		2			16				100	0,29
1030.2053		1			—		71	90	—	0,30

Размеры, мм

Обозначение колонки	Применяемость	Исполнение	D (пред. откл. по d9)	d (пред. откл. по п6)	+ d ₂ (пред. откл. по п9)	d ₂	l (пред. откл. +0,8 +0,3)	L	L ₁	Масса, кг
1030-2054		2	25	16	16	15,5	71	90	110	0,33
1030-2055		1			—		80	100	—	0,34
1030-2056		2			16		90	110	120	0,37
1030-2057		1			—				—	0,38
1030-2058		2			16		100	120	130	0,40
1030-2059		1			—				—	0,41
1030-2060		2			16				140	0,44
1030-2061		1			—				—	0,45
1030-2062		2			16		110	130	150	0,48
1030-2063		1			—				—	0,50
1030-2064		2			16		125	145	165	0,55
1030-2065		1			—				—	0,56
1030-2066		2			16		140	160	180	0,60
1030-2067		1			—				—	0,64
1030-2068		2			16		160	180	200	0,67
1030-2069		1			—				—	0,72
1030-2070		2	32	20	16	19,5	180	200	220	0,75
1030-2071		1			—				—	0,56
1030-2072		2			20		80	105	130	0,61
1030-2073		1			—				—	0,62
1030-2074		2			20		90	115	140	0,68
1030-2075		1			—				—	0,69
1030-2076		2			20		100	125	150	0,74
1030-2077		1			—				—	0,75
1030-2078		2			20		110	135	160	0,81
1030-2079		1			—				—	0,84

Размеры, мм

Обозначение колонки	Прямизность	Исполнение	D (пред. откл. по 9)	d (пред. откл. по 16)	d ₂ (пред. откл. по 19)	d ₃	l (пред. откл. +0,8 +0,3)	L	L ₁	Масса, кг
1030-2080		2	32	20	19,5		125	150	170	0,89
1030-2081		1					140	165	—	0,93
1030-2082		2							190	0,99
1030-2083		1					160	185	—	1,06
1030-2084		2							210	1,12
1030-2085		1					180	205	—	1,20
1030-2086		2							230	1,25
1030-2087		1					200	230	—	1,32
1030-2088		2							250	1,37
1030-2089		1					220	250	—	1,45
1030-2090		2	40	20	19,5				270	1,50
1030-2091		1					100	125	—	1,04
1030-2092		2							150	1,10
1030-2093		1					110	135	—	1,14
1030-2094		2							160	1,20
1030-2095		1					125	150	—	1,28
1030-2096		2							170	1,33
1030-2097		1					140	165	—	1,43
1030-2098		2							190	1,49
1030-2099		1					160	185	—	1,63
1030-2100		2		20	19,5				210	1,69
1030-2101		1					180	205	—	1,82
1030-2102		2							230	1,88
1030-2103		1					206	230	—	2,03
1030-2104		2							250	2,08
1030-2105		1					220	250	—	2,23

Размеры, мм

Обозначение колонки	Примечание	Исполнение	D (пред. откл. по d9)	d (пред. откл. по d5)	d ₁ (пред. откл. по d9)	d ₂	l (пред. откл. +0,8 -0,3)	L	L ₁	Масса, кг
1030-2106		2	40	20	20	19,5	220	250	270	2,28
1030-2107		1			—		250	280	—	2,52
1030-2108		2			20		—	—	300	2,57
1030-2109		1			—		280	310	—	2,81
1030-2110		2			20		—	—	330	2,86
1030-2111		1	50	25	—	24,5	100	130	—	1,65
1030-2112		2			25		—	—	160	1,76
1030-2113		1			—		110	140	—	1,80
1030-2114		2			25		—	—	170	1,91
1030-2115		1			—		125	155	—	2,02
1030-2116		2			25		—	—	180	2,12
1030-2117		1			—		140	170	—	2,25
1030-2118		2			25		—	—	200	2,37
1030-2119		1			—		160	190	—	2,56
1030-2120		2			25		—	—	220	2,68
1030-2121		1			—		180	210	—	2,87
1030-2122		2			25		—	—	240	2,99
1030-2123		1			—		200	230	—	3,17
1030-2124		2			25		—	—	260	3,29
1030-2125		1			—		220	250	—	3,48
1030-2126		2			25		—	—	280	3,60
1030-2127		1			—		250	280	—	3,94
1030-2128		2			25		—	—	310	4,06
1030-2129		1			—		280	310	—	4,40
1030-2130		2			25		—	—	340	4,52
1030-2131		1			—		320	350	—	5,01

Размеры, мм

Обозначение колонки	Применяемость	Исполнение	D (пред. откл. по 69)	d (пред. откл. по 66)	d_2 (пред. откл. по 69)	d_3	l (пред. откл. +0,8 +0,3)	L	L_1	Масса, кг
1030-2132		2	50	25	25	24,5	320	350	380	5,13
1030-2133		1	63	32	—	31,5	125	165	—	3,28
1030-2134		2			32		140	180	200	3,50
1030-2135		1			—				—	3,65
1030-2136		2			32				220	3,90
1030-2137		1			—		160	200	—	4,13
1030-2138		2			32				240	4,38
1030-2139		1			—		180	220	—	4,61
1030-2140		2			32				260	4,86
1030-2141		1			—		200	240	—	5,10
1030-2142		2			32				280	5,35
1030-2143		1			—		220	260	—	5,58
1030-2144		2			32				300	5,83
1030-2145		1			—		250	290	—	6,31
1030-2146		2			32				330	6,56
1030-2147		1			—		280	320	—	7,05
1030-2148		2			32				360	7,30
1030-2149		1			—		320	360	—	8,03
1030-2150		2			32				400	8,28

Пример условного обозначения ступенчатой направляющей колонки с размерами $D=20$ мм, $l=50$ мм, исполнения 1:

Колонка 1030—2031 ГОСТ 17386—72

То же, исполнения 2:

Колонка 1030—2032 ГОСТ 17386—72

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4. Твердость — 51 ... 55 HRC₂.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Центровые отверстия формы В по ГОСТ 14034—74.

6. Допуск радиального биения поверхности А относительно оси поверхности В колонок исполнения 1 и относительной общей оси поверхности В и Д колонок исполнения 2 — по 5 степени точности ГОСТ 24643—81.

7. Допуск торцового биения поверхности В и Г относительно оси поверхности В колонок исполнения 1 и относительно общей оси поверхностей В и Д колонок исполнения 2 — по 7 степени точности ГОСТ 24643—81.

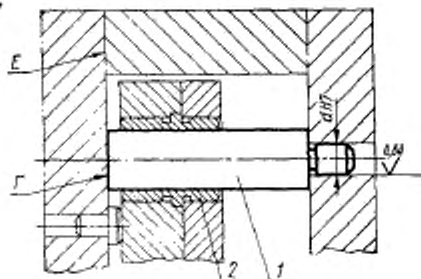
8. Маркировать на торце колонки диаметром d : условное обозначение без наименования детали и товарный знак предприятия-изготовителя. Допускается маркировку наносить на бирке для партии деталей с общим условным обозначением.

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

10. Примеры установки ступенчатой направляющей колонки приведены в рекомендуемом приложении.

ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ СТУПЕНЧАТОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ КОЛОНКИ

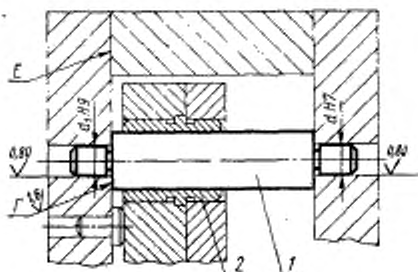
Вариант 1



1 — колонка исполнения 1 по ГОСТ 17386—72;
2 — втулка по ГОСТ 17389—72.

Черт. 1

Вариант 2



1 — колонка исполнения 2 по ГОСТ 17386—72; 2 — втулка
по ГОСТ 17389—72.

Черт. 2

Отклонение поверхностей Г и Е (черт 1 и 2) от общей прилегающей плоскости — не более 0,05 мм.