



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ГОЛОВКОЙ
И ВТУЛКИ УСТАНОВОЧНЫЕ
НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ГОЛОВКОЙ
ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ФОРМ**

**ГОСТ 28011—88
(ИСО 8018—85)**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

3 коп. БЗ 2—89/126

**ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ГОЛОВКОЙ
И ВТУЛКИ УСТАНОВОЧНЫЕ
НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ГОЛОВКОЙ
ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ФОРМ**

**ГОСТ
28011—88**

Mould guide bushes, headed, and locating
guide bushes, headed

(ИСО 8018—85)

ОКП 38400

Дата введения 01.07.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на втулки направляющие и установочные с головкой (далее — втулки), предназначенные для использования в литейных формах.

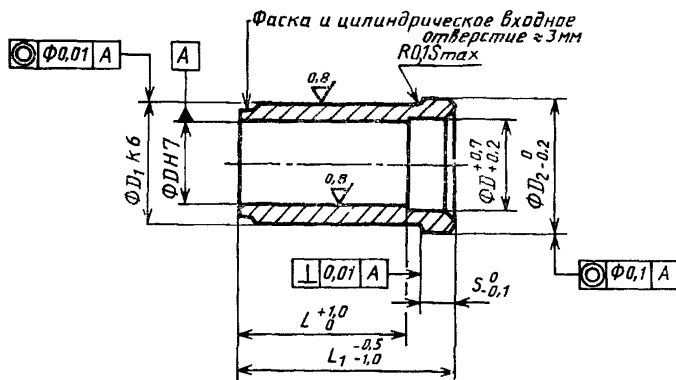
1. Втулки должны изготавливаться следующих типов:

А — направляющие втулки с головкой;

Б — установочные направляющие втулки с головкой.

2. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

Тип А



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

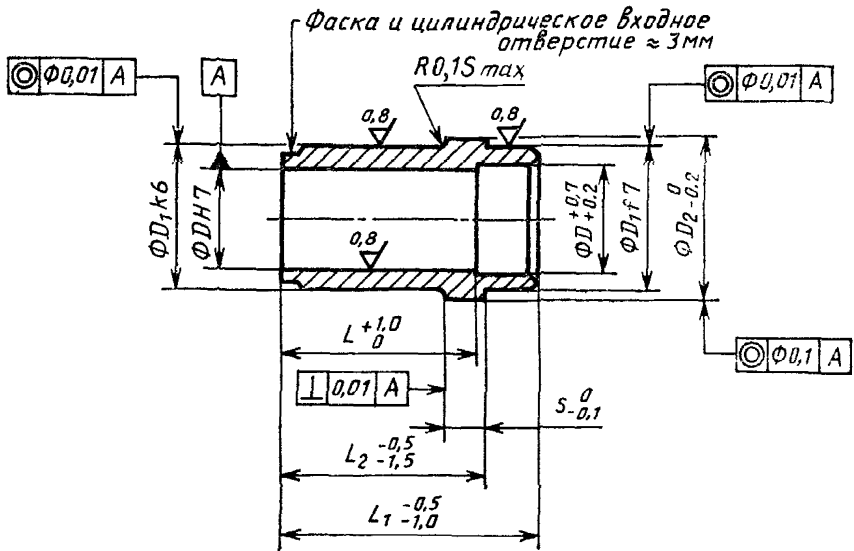
Обозначение штуки	Применяе- мость	D^*	D_1	D_2	S	L_1	L	Масса, кг, не более
1032—0871		12	18	22	4	16	16	0,018
1032—0872						20	20	0,022
1032—0873						25	25	0,027
1032—0874						32	32	0,035
1032—0875						40	32	0,045
1032—0876		16	22	26	6	50	32	0,055
1032—0877						16	16	0,022
1032—0878						20	20	0,028
1032—0879						25	25	0,035
1032—0881						32	32	0,044
1032—0882		40	40	0,056				
1032—0883		20	28	32	6	50	50	0,070
1032—0884						63	63	0,088
1032—0885						80	63	0,112
1032—0886						16	16	0,037
1032—0887						20	20	0,047
1032—0888		25	25	0,059				
1032—0889		32	32	0,075				
1032—0891		40	40	0,094				
1032—0892		50	50	0,118				
1032—0893		63	63	0,148				
1032—0894		80	80	0,190				
1032—0895		100	80	0,235				
1032—0896		25	32	36	6	20	20	0,049
1032—0897						25	25	0,061
1032—0898						32	32	0,078
1032—0899						40	40	0,098
1032—0901						50	50	0,122
1032—0902		63	63	0,154				

Размеры, мм

Обозначение штулки	Применяе- мость	D^*	D_1	D_2	S	L_1	L	Масса, кг, не более
1032—0903		25	32	36	6	80	80	0,195
1032—0904	100					80	0,245	
1032—0905	32					32	0,113	
1032—0906		32	40	45	8	40	40	0,141
1032—0907	50					50	0,176	
1032—0908	63					63	0,221	
1032—0909	80					80	0,282	
1032—0911	100					100	0,353	
1032—0912	125					100	0,441	
1032—0913		40	50	56	8	63	63	0,347
1032—0914	80					80	0,441	
1032—0915	100					100	0,551	
1032—0916	125					100	0,689	
1032—0917	160					100	0,881	
1032—0918	200					125	1,102	
1032—0919		50	63	71	8	80	80	0,720
1032—0921	100					100	0,900	
1032—0922	125					100	1,124	
1032—0923	160					100	1,439	
1032—0924	200					125	1,799	

* Рекомендуется использовать следующие дополнительные значения диаметра D : 11; 15; 19; 24; 30; 38 и 48 мм в исключительных случаях, например, во избежание неправильного монтажа верхней и нижней плит литейной формы относительно друг друга.

Тип Б



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение втулки	Применяемость	D^*	D_1	D_2	s	L_1	L_2	L	Масса, кг, не более
1032—0925						20	16	20	0,022
1032—0926						25	20	25	0,027
1032—0927		12	18	22	4	32	25	32	0,035
1032—0928						40	32	32	0,045
1032—0929						50	40	32	0,055
1032—0931						25	20	25	0,035
1032—0932						32	25	32	0,044
1032—0933						40	32	32	0,056
1032—0934		16	22	26	6	50	40	32	0,070
1032—0935						60	50	40	0,083
1032—0936						71	63	40	0,099
1032—0937						90	80	50	0,126
1032—0938		20	28	32	6	25	20	25	0,059

Размеры, мм

Обозначение штулки	При- меняе- мость	D^*	D_1	D_2	S	L_1	L_2	L	Масса, кг, не более
1032—0939						32	25	32	0,075
1032—0941						40	32	40	0,094
1032—0942						50	40	40	0,118
1032—0943						60	50	40	0,141
1032—0944		20	28	32	6	71	63	40	0,167
1032—0945						90	80	50	0,212
1032—0946						112	100	63	0,263
1032—0947						132	125	63	0,310
1032—0948						170	160	63	0,400
1032—0949						25	20	25	0,061
1032—0951						32	25	32	0,078
1032—0952						40	32	40	0,098
1032—0953						50	40	40	0,122
1032—0954		25	32	36	6	60	50	40	0,147
1032—0955						71	63	40	0,173
1032—0956						90	80	63	0,220
1032—0957						112	100	63	0,274
1032—0958						132	125	80	0,322
1032—0959						170	160	80	0,415
1032—0961						50	40	50	0,176
1032—0962						60	50	50	0,212
1032—0963						71	63	50	0,250
1032—0964		32	40	45	8	90	80	63	0,317
1032—0965						112	100	63	0,395
1032—0966						132	125	80	0,466
1032—0967						170	160	80	0,600
1032—0968						112	100	80	0,617
1032—0969		40	50	56	8	132	125	100	0,727
1032—0971						170	160	100	0,937

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначение втулки	При- меняе- мость	D^*	D_1	D_2	S	L_1	L_2	L	Масса, кг, не более
1032—0972		40	50	56	8	210	200	125	1,157
1032—0973						112	100	100	1,007
1032—0974		50	63	71	8	132	125	100	1,187
1032—0975	170					160	100	1,530	
1032—0976	210					200	125	1,890	

* Рекомендуется использовать следующие дополнительные значения диаметра D : 11; 15; 19; 24; 30; 38 и 48 мм в исключительных случаях, например, во избежание неправильного монтажа верхней и нижней плит литейной формы относительно друг друга.

3. Материал — сталь марки 18А по ГОСТ 1435.

4. Твердость — 47,5 . . . 51,5 HRC_B.

Пример условного обозначения направляющей втулки типа А диаметром $D=12$ мм,

Втулка 1032—0871 ГОСТ 28011—88

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. М. Нестеров, канд. техн. наук (руководитель темы);
Е. И. Ледовская; Л. С. Стрельченко

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.12.88 № 4654

3. Срок проверки — 1995 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 8018—85

5. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1435—74	3

Редактор *О. К. Абашкова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Е. А. Богачкова*

28011-08

Сдано в набор 23.01.89 Подп. в печ. 10.04.89 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр-отт 0,37 уч.-изд. л.
Тир. 10 000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лядный пер., 6. Зак. 278