

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРЕСС-ФОРМ  
И ФОРМ ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМКонструкция и размеры  
Guide bushings of plastics moulds and die casting dies.  
Construction and dimensions

## ГОСТ

17387—72\*

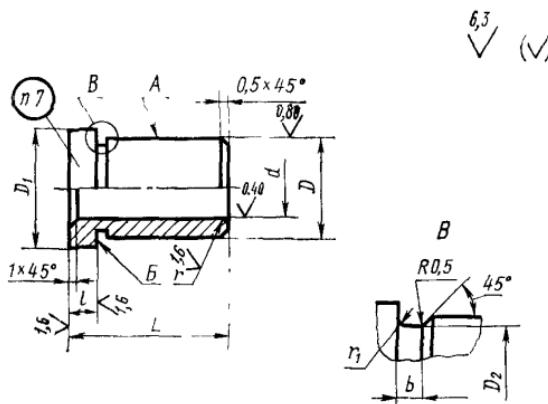
Взамен

МН 1523—61 в части  
исполнения 1  
МН 1572—61  
и МН 5169—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 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 втулки	Применяемость	$d$ (пред. откл. по Н7)	$D$ (пред. откл. по н6)	$D_1$ (пред. откл. по н12)	$D_2$	$L$	$l$ (пред. откл. по h11)	$b$	$r$	$r_1$	Масса, кг
1032-1351		8	14	18	13,5	16					0,016
1032-1352		10	16	20	15,5						0,018
1032-1353						20					0,020
1032-1354						16					0,022
1032-1355		12	18	22	17,5	20	4,0	1,6			0,025
1032-1356						25					0,028
1032-1357						20					0,030
1032-1358		16	22	28	21,5	25					0,040
1032-1359						32					0,050
1032-1360						25					0,060
1032-1361		20	28	32	27,5	32					0,080
1032-1362						40	6,3	3	1,0		0,10
1032-1363						32					0,15
1032-1364		25	36	40	35,5	40					0,18
1032-1365						50					0,22
1032-1366						40					0,17
1032-1367		32	40	45	39,5	50					0,20
1032-1368						63					0,24
1032-1369						50	10,0				0,32
1032-1370			40	50	56	49,5					0,37
1032-1371						63					0,42
1032-1372						71					0,48
1032-1373						80					0,62
1032-1374						63					0,71
1032-1375		50	63	71	62,0	71	12,0	5	4,0	1,6	0,80
1032-1376						80					0,89
						90					

## Продолжение

## Размеры, мм

Обозначение втулки	Приемлемость	$d$ (пред. откл. по $H_7$ )	$D$ (пред. откл. по $h_6$ )	$D_1$ (пред. откл. по $h_{12}$ )	$D_2$	$L$	$l$ (пред. откл. по $h_{11}$ )	$b$	$r$	$r_1$	Масса, кг
1032-137?		50	63	71	62,0	100					0,99
1032-1378						80					1,32
1032-1379						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<sub>9</sub>.

## (Измененная редакция, Изм. № 2).

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

6. Допуск торцевого 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 с общим условным обозначением.

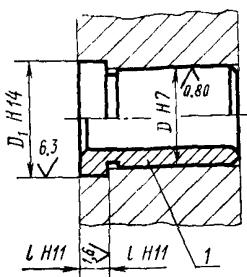
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 17392—72.

9. Примеры установки направляющей втулки приведены в рекомендуемом приложении.

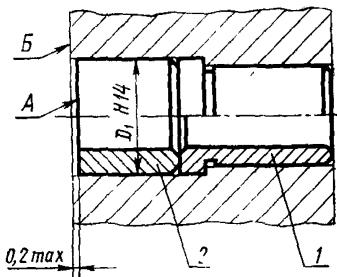
**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Рекомендуемое*

**ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ВТУЛКИ**

*Вариант 1*



*Вариант 2*



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

1. Торец *A* опоры не должен выступать относительно поверхности *B*.
2. Номинальный диаметр *D*<sub>1</sub> буртика втулки равен диаметру *D* опоры по ГОСТ 17391—72.