

**ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ЛИТЬЯ ТЕРМОПЛАСТОВ ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

Конструкция и размеры

Guide bushings of injection moulds.
Design and dimensions

**ГОСТ
22073-76***

ОКП 39 6370

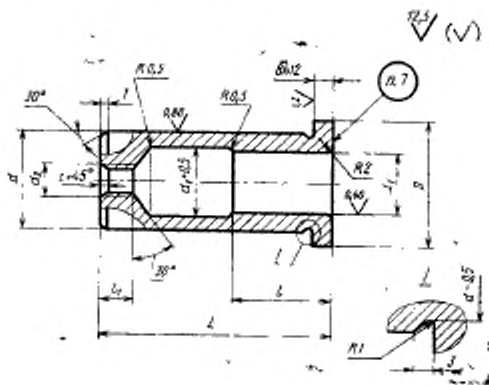
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 августа 1976 г. № 2010 срок введения установлен

с 01.07.77

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры направляющих втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (октябрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г. (ИУС № 9—1982 г.)

Размеры, мм

Обозначение штулки	Применение мости	L (пред. откл. по h11)	D	d (пред. откл. по h6)	d ₁ (пред. откл. по H7)	d ₂	t	I ₁	c	Масса, кг, не более
0602-0361		30	25	20	12	M8-7H	16	8		0,065
0602-0362		40					0,074			
0602-0363		50					0,085			
0602-0364		60					0,100			
0602-0365		70					0,111			
0602-0366		80					0,124			
0602-0367		90					0,136			
0602-0368		100					0,148			
0602-0369		110					0,161			
0602-0371		30					32			25
0602-0372		40	20	0,116						
0602-0373		50	25	0,137						
0602-0374		60		0,154						
0602-0375		70	20	0,171						
0602-0376		80		0,188						
0602-0377		90	25	0,205						
0602-0378		40		0,197						
0602-0379		50	32	0,233						
0602-0381		60		0,263						
0602-0382		70	40	32	20	12		0,300		
0602-0383		80						0,330		
0602-0384		90	48	40	28	16		0,360		
0602-0385		55						28	0,354	
0602-0386		65	45	28	M16-7H	36	16		0,401	
0602-0387		80				28			16	45
0602-0388		90	45	20	M20-7H		20			
0602-0389		100				56			20	M20-7H
0602-0391		110	60	50	36		20			
0602-0392		60				60			50	36
0602-0393		70	60	50	36		20			
0602-0394		80				60			50	36
0602-0395		90	60	50	36		20			
0602-0396		110				60			50	36

Пример условного обозначения направляющей втулки размерами $L=30$ мм, $D=25$ мм:

Втулка 0602-0361 ГОСТ 22073—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74.

3. Цементировать на глубину 0,6 . . . 0,8 мм, 56 . . . 61 HRC, .

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, прочих — по $\pm \frac{IT14}{2}$

5. Резьба — по ГОСТ 9150—81 и ГОСТ 24705—81. Поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

3—5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Технические условия — по ГОСТ 22082—76.

7. Маркировать: обозначение направляющей втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.