

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРЕСС-ФОРМ  
И ФОРМ ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

Конструкция и размеры  
Guide bushings of plastics moulds and die casting dies.  
Construction and dimensions

**ГОСТ****17387—72\*****Взамен**

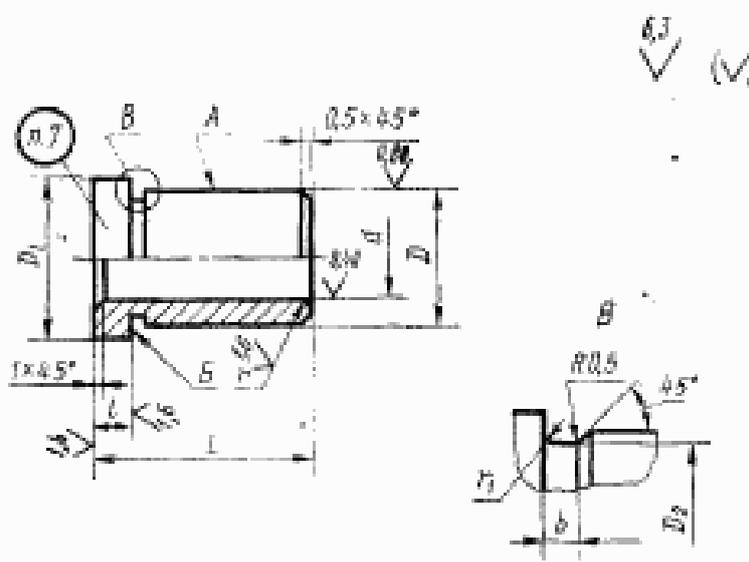
**МН 1523—61, в части  
исполнения I  
МН 1572—61  
и МН 5169—63**

Постановлением 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 штулки	Применяемость	$d$ (пред. откл. по НУ)	$D$ (пред. откл. по 06)	$D_1$ (пред. откл. по 03)	$D_2$	$L$	$l$ (пред. откл. по Н11)	$b$	$r$	$r_1$	Масса, кг
1032-1351		8	14	18	13,5	16	4,0	1,6			0,016
1032-1352		10	16	20	15,5	20					0,018
1032-1353					16	0,020					
1032-1354		12	18	22	17,5	20					0,022
1032-1355					25	0,025					
1032-1356					20	0,028					
1032-1357		16	22	28	21,5	25					0,030
1032-1358					32	0,040					
1032-1359					25	0,050					
1032-1360					20	0,060					
1032-1361		20	28	32	27,5	32	0,080				
1032-1362					40	0,10					
1032-1363		25	36	40	35,5	32	0,15				
1032-1364					40	0,18					
1032-1365					50	0,22					
1032-1366		32	40	45	39,5	40	0,17				
1032-1367					50	0,20					
1032-1368					63	0,24					
1032-1369					50	0,32					
1032-1370		40	50	56	49,5	63	0,37				
1032-1371					71	0,42					
1032-1372					80	0,48					
1032-1373		50	63	71	62,0	63	0,62				
1032-1374					71	0,71					
1032-1375					80	0,80					
1032-1376					90	0,89					

Размеры, мм

Обозначение втулки	Полнота	$d$ (пред. откл. по Н7)	$D$ (пред. откл. по h6)	$D_1$ (пред. откл. по h18)	$D_1$	$L$	$l$ (пред. откл. по H11)	$b$	$r$	$r_1$	Масса, кг
1032-1377		50	63	71	62,0	100					0,99
1032-1378						80					1,32
1032-1379		63	80	90	79,0	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>2</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

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

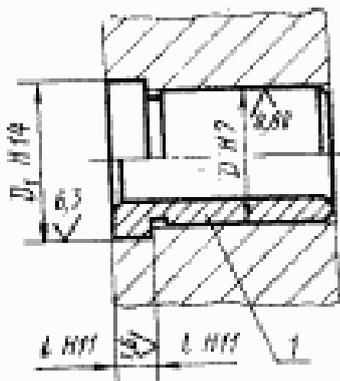
7. Маркировать: условное обозначение без наименования детали и товарный знак предприятия-изготовителя. Допускается маркировку наносить на бирке для партии деталей с общим условным обозначением.

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

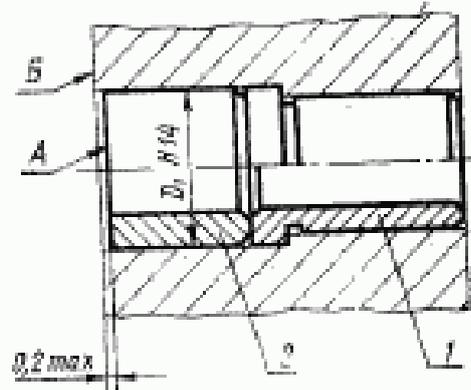
9. Примеры установки направляющей втулки приведены в рекомендуемом приложении.

## ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ВТУЛКИ

Вариант 1



Вариант 2



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

1. Торец А опоры не должен выступать относительно поверхности Б.
2. Номинальный диаметр  $D_1$  буртика втулки равен диаметру  $D$  опоры по ГОСТ 17391—72.