

Штампы для листовой штамповки  
ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ СТУПЕНЧАТЫХ  
НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛОНОК

Конструкция и размеры

Sheet stamping dies. Guide bushes for guide posts  
with flute. Design and dimensions

ГОСТ  
24558—81\*

(СТ СЭВ 1302—78)

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 января  
1981 г. № 252 срод введения установлен

с 01-01-82

Проверен в 1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на направляющие  
втулки с дополнительным креплением для направляющих ступен-  
чатых колонок по ГОСТ 13119—81, применяемые в направляющих  
узлах штампов и устанавливаемые по системе отверстия.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1302—78.

2. Конструкция и размеры направляющих втулок для ступен-  
чатых направляющих колонок должны соответствовать указанным  
на чертеже и в таблице.

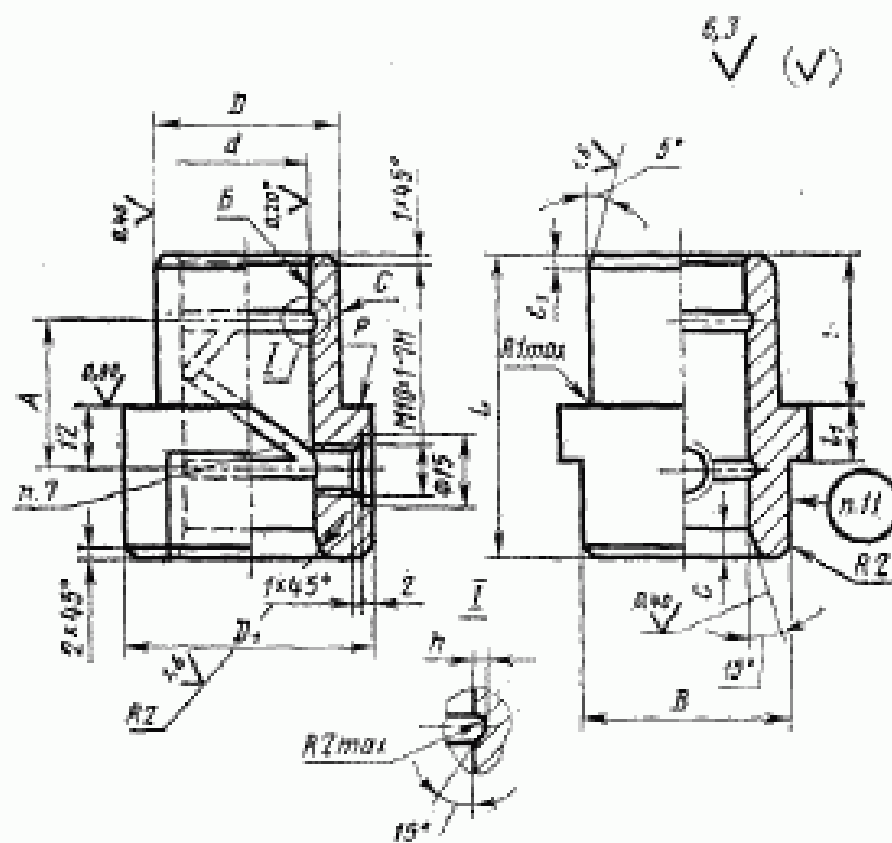
Издание официальное

Перепечатка воспрещена



\* Переиздание (июнь 1987 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мар-  
те 1986 г. (ИУС 6—86).

35



\* Для направляющих втулок с предельным отклонением диаметра по H7 параметр шероховатости  $Ra = 0,40$  мкм.

Примечания:

1. Допускается изготавливать направляющие втулки без отверстия для присоединения маслопровода.

2. Допускается вместо радиуса  $R1$  выполнять проточку для выхода шлифовального круга.

Размеры в мм

Обозначение штулок	Применимость штулок с пред. откл. диаметра $d$		$d$ (пред. откл. по H6, H7) по $f_5$ 6)	$D$ (пред. откл. по $f_5$ 6)	$D_0$	$B$	$L$	$l$	$f_1$ (пред. откл. +0,2)	$A$	$h$	$c$	$c_1$	Масса, кг, не более
	по H6	по H7												
1032-2301			14	25	36	28	45	20	10	22	1,0	4	1,6	0,19
1032-2302			16											0,18
1032-2303			18	30	40	32	50	25		26				0,25
1032-2304			20											0,23
1032-2305			22	36	48	40	60	30	12	30	1,0	6	2,5	0,43
1032-2306			25											0,38
1032-2307			28	45	58	50	65	36		36				0,67
1032-2308			32											0,58
1032-2309			36	56	70	58	75	42	18	40	1,6	10	4,0	1,11
1032-2311			40											0,97
1032-2312			45	63	75	63	85	50		45				1,26
1032-2313			50											1,02
1032-2314			56	80	95	79	100	60	20	55	1,6	16	6,0	2,46
1032-2315			63											1,95
1032-2316			71	100	120	104	110	70		65				4,19
1032-2317			80											3,27
1032-2318			90	125	150	130	135	85	20	75				7,85
1032-2319			100											6,26
1032-2321			125	160	190	170	150	100		90				11,76

Пример условного обозначения направляющей втулки с размерами  $d=14$  мм,  $L=45$  мм с предельным отклонением диаметра  $d$  по H6:

*Втулка 1032-2301-6 ГОСТ 24558—81*

То же, с предельным отклонением диаметра  $d$  по H7:

*Втулка 1032-2301-7 ГОСТ 24558—81*

3. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74. Глубина цементированного слоя должна быть от 0,8 до 1,2 мм. Твердость 59 ... 63 HRC<sub>с</sub>.

Допускается применять конструкционную качественную сталь. Минимальное временное сопротивление разрыву —  $R_m=610$  МПа (Н/мм<sup>2</sup>). Глубина термообработанного слоя должна быть не менее 1,5 мм. Твердость 49 ... 53 HRC<sub>с</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Допуск цилиндричности поверхностей  $C$  и  $B$  втулок должен соответствовать:

6-й степени точности по ГОСТ 24643—81 — для размера  $d$  с полем допуска по H6;

7-й степени точности по ГОСТ 24643—81 — для размера  $d$  с полем допуска по H7 и размера  $D$ .

5. Допуск радиального биения поверхности  $C$  относительно поверхности  $B$  должен соответствовать:

3-й степени точности по ГОСТ 24643—81 — для размера  $d$  с полем допуска по H6;

4-й степени точности по ГОСТ 24643—81 для размера  $d$  с полем допуска по H7.

6. Допуск торцевого биения поверхности  $P$  относительно поверхности  $B$  должен соответствовать 4-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

7. Размеры винтовой соединительной канавки: ширина — не более 3 мм, глубина — не более 1,6 мм.

8. Допускается изготавливать направляющие втулки без смазочных канавок для направляющих узлов штампов с направляющими ступенчатыми колонками со смазочными канавками.

9. В направляющих втулках, предназначенных для установки методом заливки, размер  $D$  должен иметь следующие отклонения: минимальное  $+0,2$  мм; максимальное  $+0,5$  мм, с параметром шероховатости поверхности  $C$   $Ra=12,5$  мкм. При этом требования пп. 4 и 5 к поверхности  $C$  не относятся.

10. Остальные технические требования — по ГОСТ 13130—83.

11. Маркировать: условное обозначение втулки без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя. Допускается маркировать на бирке для партии.

12. Пример применения направляющих втулок приведен в справочном приложении 2 к ГОСТ 13119—81.