

**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 ступенчатых колонок по ГОСТ 13119—81, применяемые в направляющих узлах штампов и устанавливаемые по системе отверстия.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1302—78.

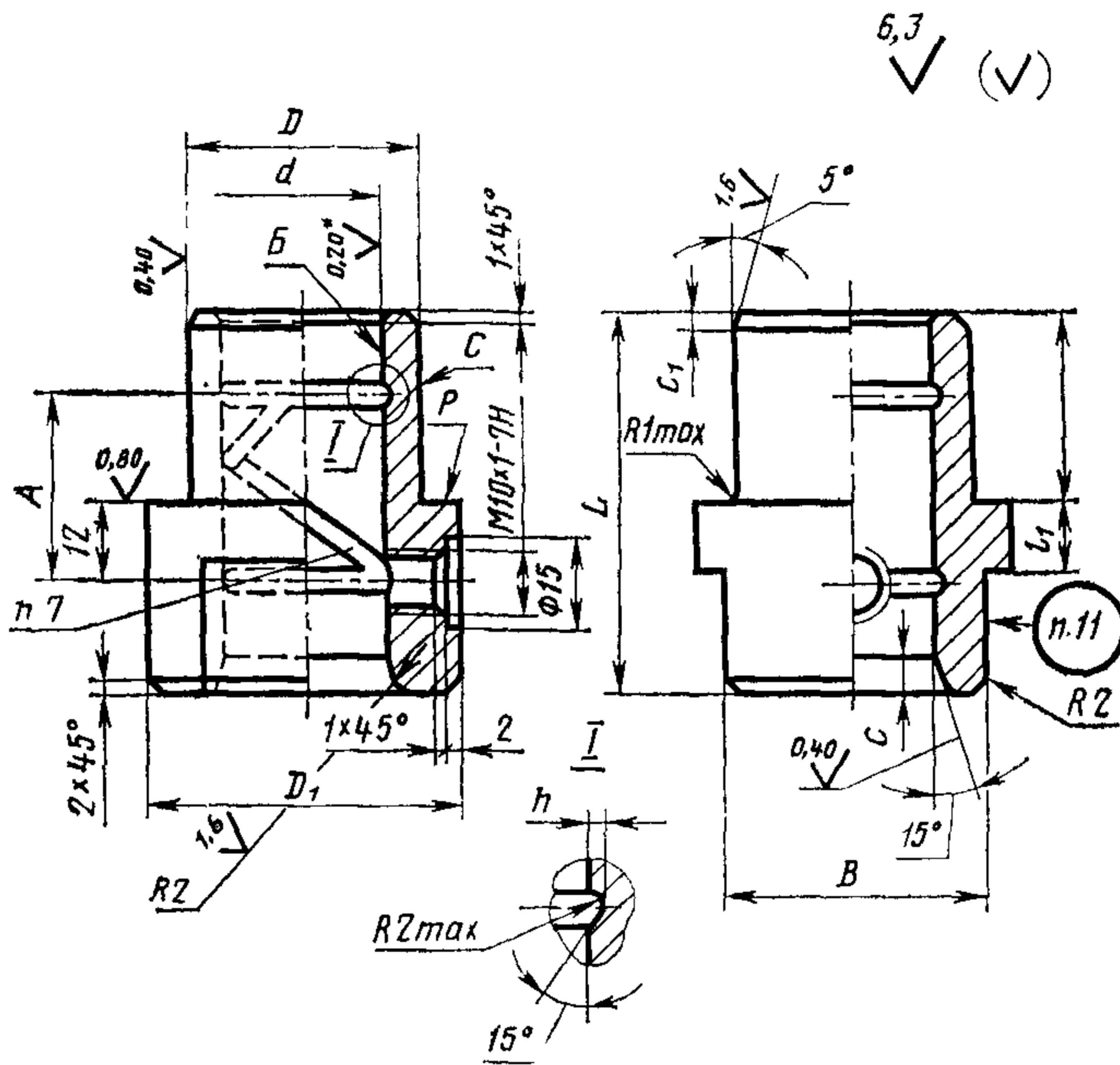
2. Конструкция и размеры направляющих втулок для ступенчатых направляющих колонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**



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



\* Для направляющих втулок с предельным отклонением диаметра по Н7 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 штука	Применяемость штука с пред. откл. диаметра $d$		$d$ (пред. откл. по H6, H7)	$D$ (пред. откл. по $f_s$ 6)	$D_1$	$B$	$L$	$l$	$l_1$ (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		22				0,19
1032-2302			16									4		0,18
1032-2303			18	30	40	32	50	25		26				0,25
1032-2304			20						10					0,23
1032-2305			22	36	48	40	60	30		30			1,6	0,43
1032-2306			25								1,0			0,38
1032-2307			28	45	58	50	65	36		36				0,67
1032-2308			32									6		0,58
1032-2309			36	56	70	58	75	42		40				1,11
1032-2311			40						12					0,97
1032-2312			45	63	75	63	85	50		45			2,5	1,26
1032-2313			50											1,02
1032-2314			56	80	95	79	100	60		55				2,46
1032-2315			63						18			10	4,0	1,95
1032-2316			71	100	120	104	110	70		65				4,19
1032-2317			80								1,6			3,27
1032-2318			90	125	150	130	135	85		75				7,85
1032-2319			100						20			16	6,0	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 Н6:

*Втулка 1032-2301-6 ГОСТ 24558—81*

То же, с предельным отклонением диаметра  $d$  по Н7:

*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>э</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>э</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 Н6;

7-й степени точности по ГОСТ 24643—81 — для размера  $d$  с полем допуска по Н7 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 Н6;

4-й степени точности по ГОСТ 24643—81 для размера  $d$  с полем допуска по Н7.

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.