

**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

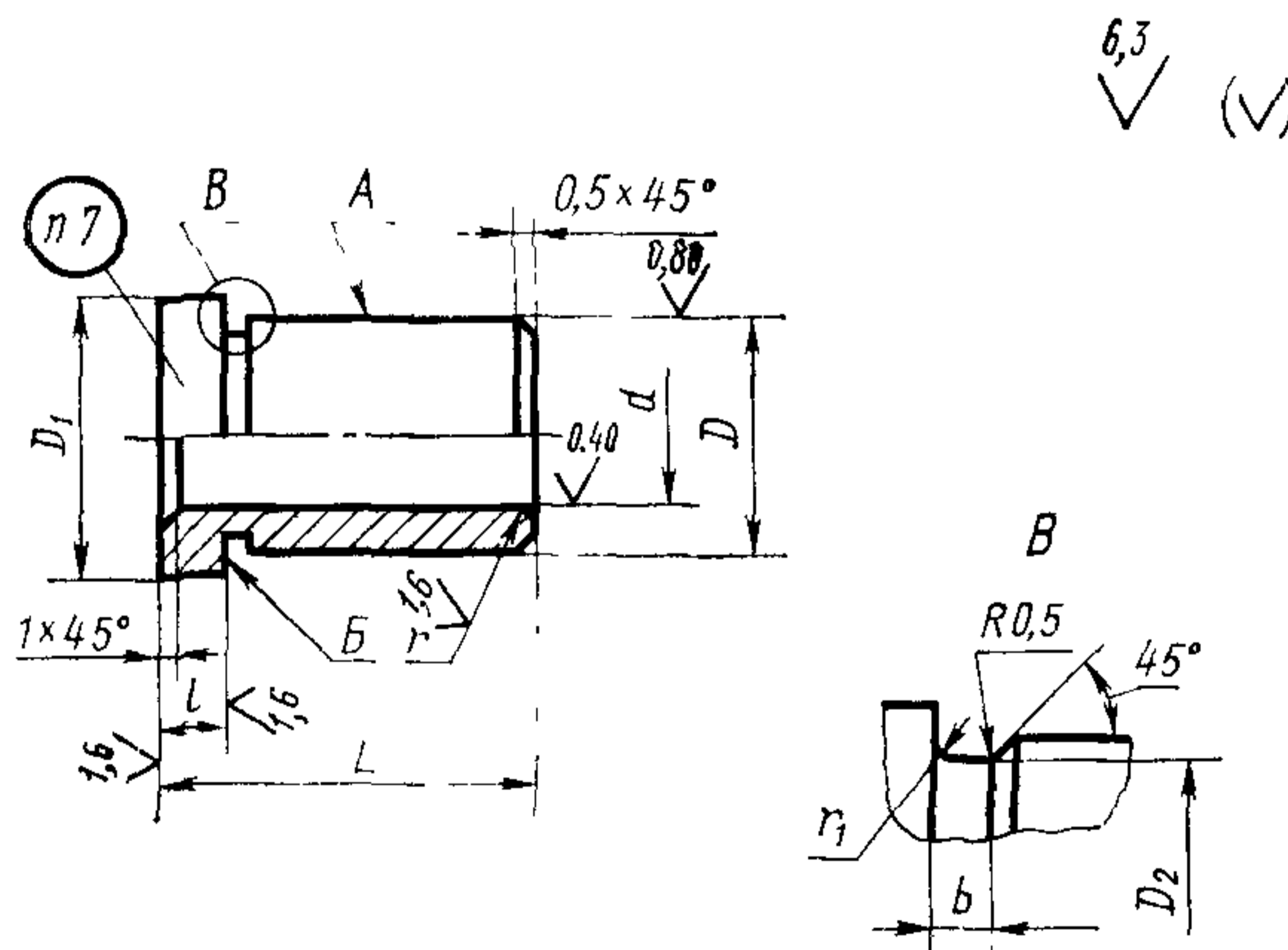
17387—72\*

Взамен

МН 1523—61 в части  
исполнения 1  
МН 1572—61  
и МН 5169—63Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 5 января 1972 г. № 14 срок введения установленс 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 Н7)	$D$ (пред. откл. по н6)	$D_1$ (пред. откл. по н12)	$D_2$	$L$	$l$ (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											
1032-1360		20	28	32	27,5	32	0,060										
1032-1361						40		0,080									
1032-1362						32			0,10								
1032-1363		25	36	40	35,5	40				0,15							
1032-1364						50					0,18						
1032-1365						40						0,22					
1032-1366		32	40	45	39,5	50							0,17				
1032-1367						63								0,20			
1032-1368						50									0,24		
1032-1369		40	50	56	49,5	63	0,32										
1032-1370						71		0,37									
1032-1371						80			0,42								
1032-1372		50	63	71	62,0	63				0,48							
1032-1373						71					0,62						
1032-1374						80						0,71					
1032-1375		90	0,80														
1032-1376														0,89			

## Размеры, мм

Обозначение втулки	Применяемость	$d$ (пред откл по Н7)	$D$ (пред откл. по h6)	$D_1$ (пред откл. по h12)	$D_2$	$L$	$l$ (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 А относительно оси отверстия — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

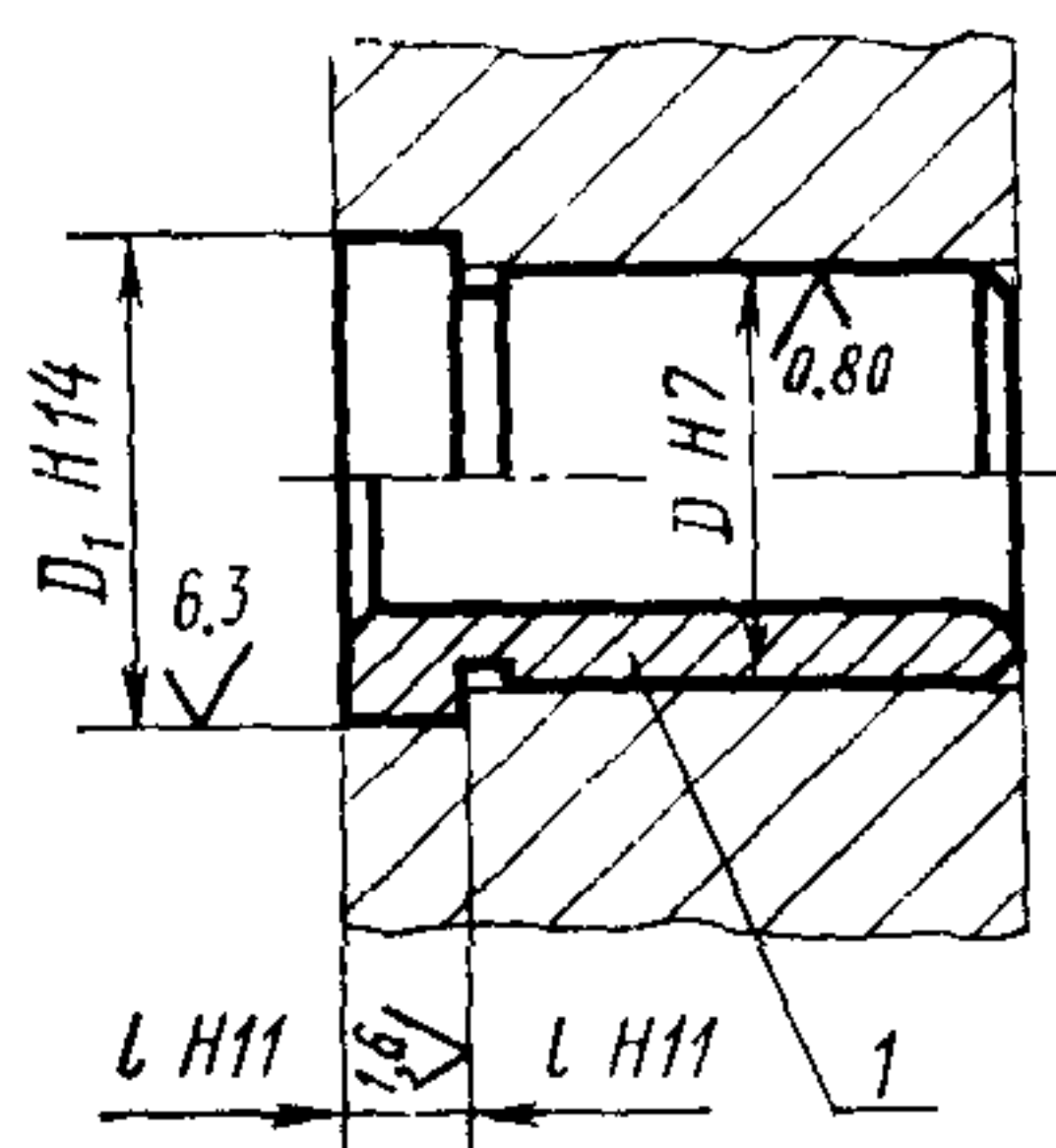
7. Маркировать: условное обозначение без наименования детали и товарный знак предприятия-изготовителя. Допускается маркировку наносить на бирке для партии деталей с общим условным обозначением.

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

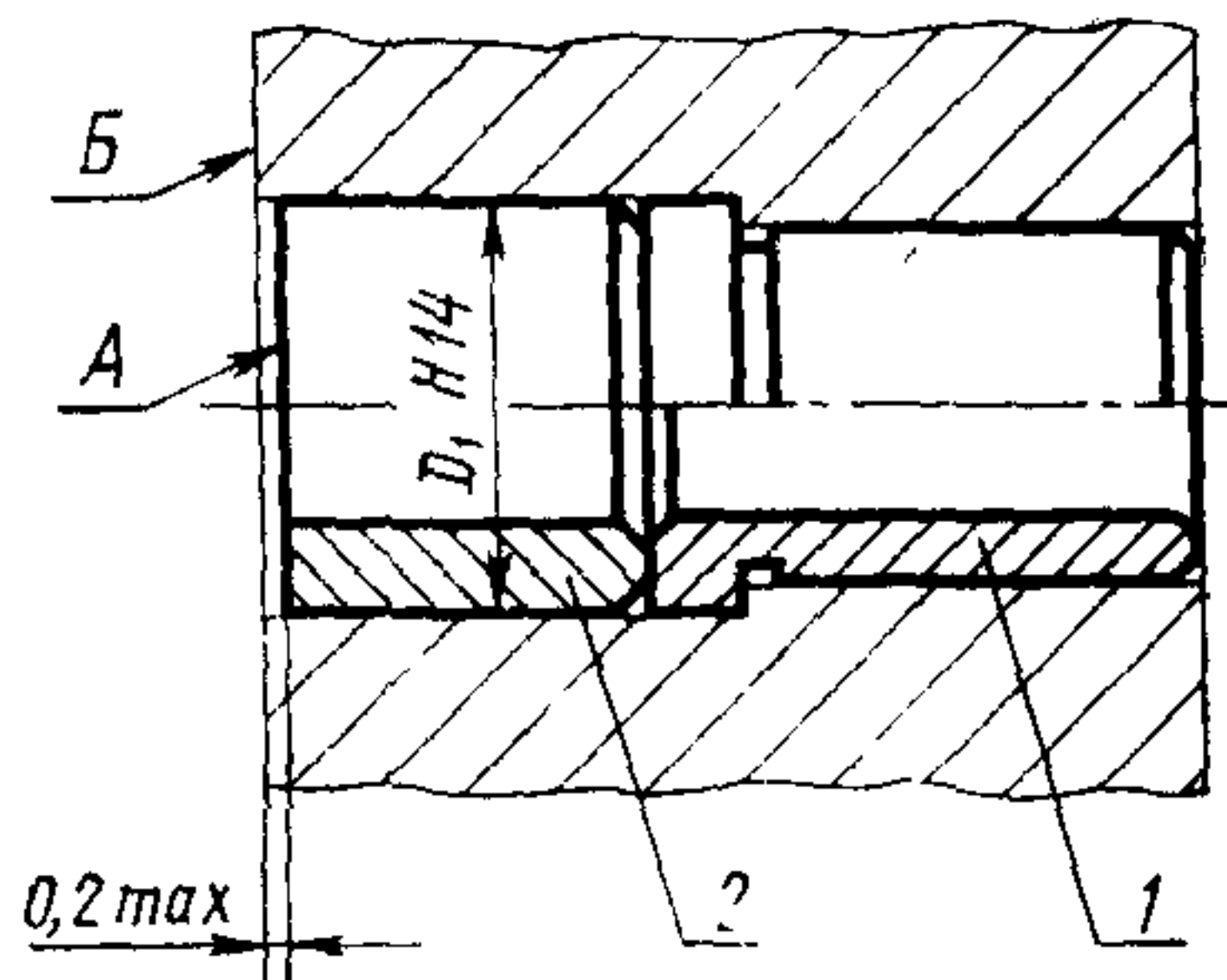
9. Примеры установки направляющей втулки приведены в рекомендуемом приложении.

## 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.