

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОЛОНКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ СТУПЕНЧАТЫЕ  
ПРЕСС-ФОРМ И ФОРМ ДЛЯ ЛИТЬЯ  
ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Конструкция и размеры

Step-shaped guide pins of plastics moulds  
and die casting dies.

Construction and dimensions

ГОСТ

17386—72\*

Взамен

МН 1522—61,

МН 1573—61

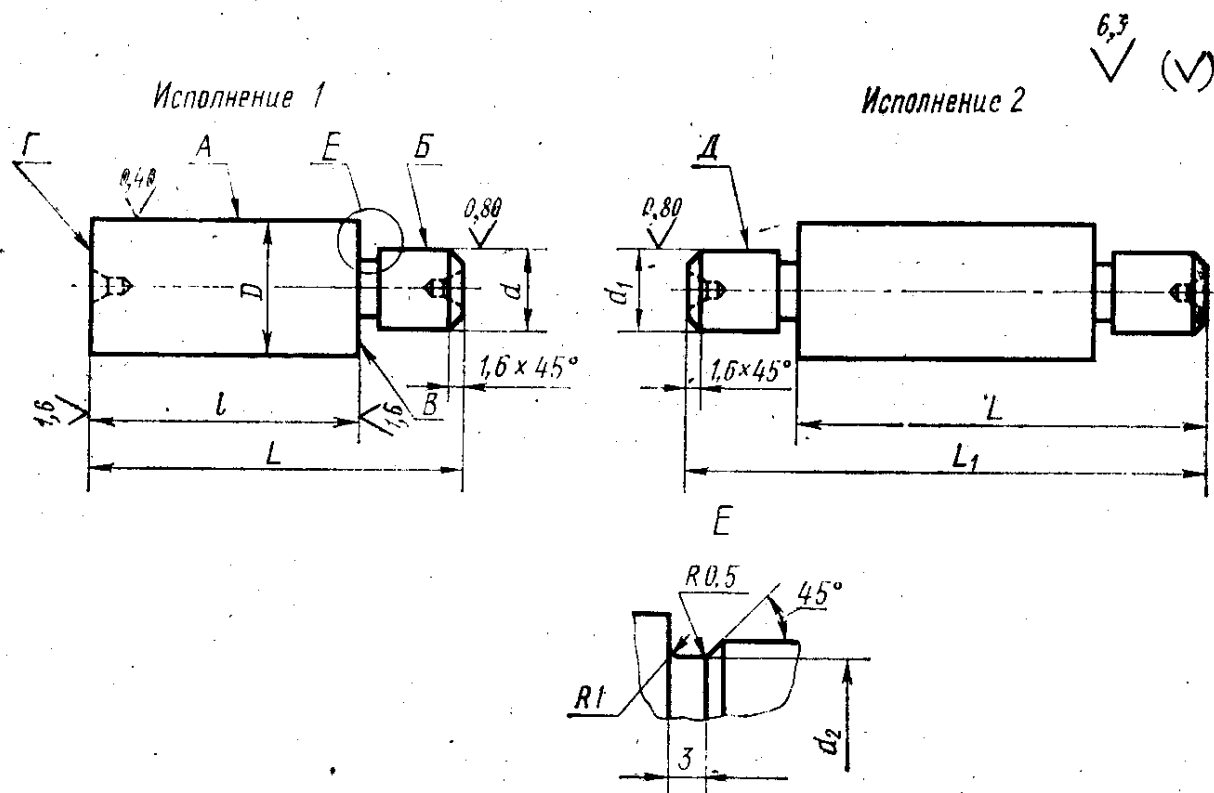
и МН 5173—63

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 ступенчатые направляющие колонки пресс-форм для прессования изделий из реактопластов и форм для литья под давлением изделий из термопластов и цветных сплавов.

2. Конструкция и размеры направляющих колонок 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).

Обозначение колонки	Применяемость	Исполнение	$D$ (пред. откл. по $d_9$ )	$d$ (пред. откл. по $p_6$ )	$d_1$ (пред. откл. по $h_9$ )	$d_2$	$l$ (пред. откл. $+0,8$ $+0,3$ )	$L$	$L_1$	Масса, кг
1030-2031		1	20	12	—	11,5	50	65	—	0,13
1030-2032		2			12		80	0,15		
1030-2033		1			—		—	—		
1030-2034		2			12		85	0,16		
1030-2035		1			—		—	—		
1030-2036		2			12		90	0,17		
1030-2037		1			—		—	—		
1030-2038		2			12		100	0,20		
1030-2039		1			—		—	—		
1030-2040		2			12		110	0,22		
1030-2041		1			—		—	—		
1030-2042		2			12		120	0,24		
1030-2043		1			—		—	—		
1030-2044		2			12		130	0,27		
1030-2045		1			—		—	—		
1030-2046		2			12		140	0,30		
1030-2047		1			—		—	—		
1030-2048		2	12	155	0,33					
1030-2049		1	—	—	—					
1030-2050		2	12	170	0,37					
1030-2051		1	25	16	—	15,5	63	80	—	0,26
1030-2052		2			16		100	0,29		
1030-2053		1			—		—	—		

## Размеры, мм

Обозначение колонки	Применяемость	Исполнение	$D$ (пред. откл. по d9)	$d$ (пред. откл. по п6)	$d_1$ (пред. откл. по h9)	$d_2$	$l$ (пред. откл. +0,8 +0,3)	$L$	$L_1$	Масса, кг
1030-2054		2	25	16	16	15,5	71	90	110	0,33
1030-2055		1			—		80	100	—	0,34
1030-2056		2			16		120	0,37		
1030-2057		1			—		90	110	—	0,38
1030-2058		2			16		130	0,40		
1030-2059		1			—		100	120	—	0,41
1030-2060		2			16		140	0,44		
1030-2061		1			—		110	130	—	0,45
1030-2062		2			16		150	0,48		
1030-2063		1			—		125	145	—	0,50
1030-2064		2			16		165	0,55		
1030-2065		1			—		140	160	—	0,56
1030-2066		2			16		180	0,60		
1030-2067		1			—		160	180	—	0,64
1030-2068		2			16		200	0,67		
1030-2069		1			—		180	200	—	0,72
1030-2070		2			16		220	0,75		
1030-2071		1	32	20	—	19,5	80	105	—	0,56
1030-2072		2			20		130	0,61		
1030-2073		1			—		90	115	—	0,62
1030-2074		2			20		140	0,68		
1030-2075		1			—		100	125	—	0,69
1030-2076		2			20		150	0,74		
1030-2077		1			—		110	135	—	0,75
1030-2078		2			20		160	0,81		
1030-2079		1			—		125	150	—	0,84

## Размеры, мм

Обозначение колонки	Применяемость	Исполнение	$D$ (пред. откл. по d9)	$d$ (пред. откл. по п6)	$d_1$ (пред. откл. по h9)	$d_2$	$l$ (пред. откл. +0,8 +0,3)	$L$	$L_1$	Масса, кг
1030-2080		2	32		20	19,5	125	150	170	0,89
1030-2081		1			—		140	165	—	0,93
1030-2082		2			20		190	0,99		
1030-2083		1			—		160	185	—	1,06
1030-2084		2			20		210	1,12		
1030-2085		1			—		180	205	—	1,20
1030-2086		2			20		230	1,25		
1030-2087		1			—		200	230	—	1,32
1030-2088		2			20		250	1,37		
1030-2089		1			—		220	250	—	1,45
1030-2090		2			20		270	1,50		
1030-2091		1	40	20	19,5	100	125	—	1,04	
1030-2092		2				20	150	1,10		
1030-2093		1				—	110	135	—	1,14
1030-2094		2				20	160	1,20		
1030-2095		1				—	125	150	—	1,28
1030-2096		2				20	170	1,33		
1030-2097		1				—	140	165	—	1,43
1030-2098		2				20	190	1,49		
1030-2099		1				—	160	185	—	1,63
1030-2100		2				20	210	1,69		
1030-2101		1				—	180	205	—	1,82
1030-2102		2				20	230	1,88		
1030-2103		1				—	200	230	—	2,03
1030-2104		2				20	250	2,08		
1030-2105		1				—	220	250	—	2,23

## Размеры, мм

Обозначение колонки	Применяемость	Исполнение	$D$ (пред. откл. по d9)	$d$ (пред. откл. по п6)	$d_1$ (пред. откл. по h9)	$d_2$	$l$ (пред. откл. +0,8 +0,3)	$L$	$L_1$	Масса, кг
1030-2106		2	40	20	20	19,5	220	250	270	2,28
1030-2107		1			—		250	280	—	2,52
1030-2108		2			20		280	300	—	2,57
1030-2109		1			—		280	310	—	2,81
1030-2110		2			20		330	—	2,86	
1030-2111		1			—		100	130	—	1,65
1030-2112		2	50	25	25	24,5	110	140	160	1,76
1030-2113		1			—		125	155	—	1,80
1030-2114		2			25		140	170	—	1,91
1030-2115		1			—		125	155	—	2,02
1030-2116		2			25		140	170	—	2,12
1030-2117		1			—		140	170	—	2,25
1030-2118		2			25		160	190	—	2,37
1030-2119		1			—		160	190	—	2,56
1030-2120		2			25		180	210	—	2,68
1030-2121		1			—		180	210	—	2,87
1030-2122		2			25		200	230	—	2,99
1030-2123		1			—		200	230	—	3,17
1030-2124		2			25		220	250	—	3,29
1030-2125		1			—		220	250	—	3,48
1030-2126		2	25	250	280	—	3,60			
1030-2127		1	—	250	280	—	3,94			
1030-2128		2	25	280	310	—	4,06			
1030-2129		1	—	280	310	—	4,40			
1030-2130		2	25	320	350	—	4,52			
1030-2131		1	—	320	350	—	5,01			

## Размеры, мм

Обозначение колонки	Применимость	Исполнение	$D$ (пред. откл. по в9)	$d$ (пред. откл. по в6)	$d_1$ (пред. откл. по в9)	$d_2$	$l$ (пред. откл. +0,8 +0,3)	$L$	$L_1$	Масса, кг
1030-2132		2	50	25	25	24,5	320	350	380	5,13
1030-2133		1			—		125	165	—	3,28
1030-2134		2			32				200	3,50
1030-2135		1			—		140	180	—	3,65
1030-2136		2			32				220	3,90
1030-2137		1			—		160	200	—	4,13
1030-2138		2			32				240	4,38
1030-2139		1			—		180	220	—	4,61
1030-2140		2			32				260	4,86
1030-2141		1	63	32	—	31,5	200	240	—	5,10
1030-2142		2			32				280	5,35
1030-2143		1			—		220	260	—	5,58
1030-2144		2			32				300	5,83
1030-2145		1			—		250	290	—	6,31
1030-2146		2			32				330	6,56
1030-2147		1			—		280	320	—	7,05
1030-2148		2			32				360	7,30
1030-2149		1			—		320	360	—	8,03
1030-2150		2			32				400	8,28

Пример условного обозначения ступенчатой направляющей колонки с размерами  $D=20$  мм,  $l=50$  мм, исполнения 1:

*Колонка 1030—2031 ГОСТ 17386—72*

То же, исполнения 2:

*Колонка 1030—2032 ГОСТ 17386—72*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—90.

4. Твердость — 51 ... 55 НРС<sub>3</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Центровые отверстия формы В по ГОСТ 14034—74.

6. Допуск радиального биения поверхности А относительно оси поверхности В колонок исполнения 1 и относительной общей оси поверхности В и Д колонок исполнения 2 — по 5 степени точности ГОСТ 24643—81.

7. Допуск торцового биения поверхности В и Г относительно оси поверхности В колонок исполнения 1 и относительно общей оси поверхностей В и Д колонок исполнения 2 — по 7 степени точности ГОСТ 24643—81.

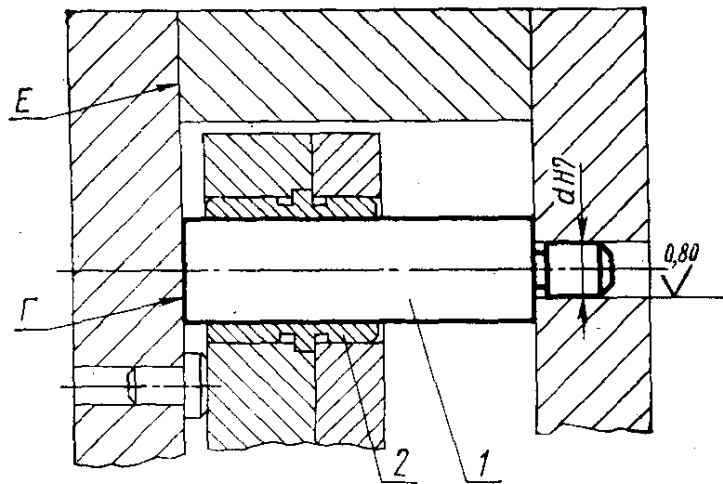
8. Маркировать на торце колонки диаметром  $d$ : условное обозначение без наименования детали и товарный знак предприятия-изготовителя. Допускается маркировку наносить на бирке для партии деталей с общим условным обозначением.

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

10. Примеры установки ступенчатой направляющей колонки приведены в рекомендуемом приложении.

ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ СТУПЕНЧАТОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ КОЛОНКИ

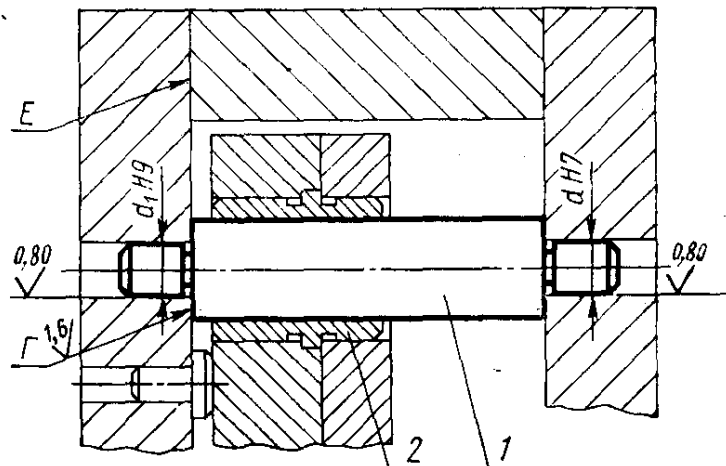
Вариант 1



1 — колонка исполнения 1 по ГОСТ 17386—72;  
2 — втулка по ГОСТ 17389—72.

Черт. 1

Вариант 2



1 — колонка исполнения 2 по ГОСТ 17386—72; 2 — втулка  
по ГОСТ 17389—72.

Черт. 2

Отклонение поверхностей Г и Е (черт. 1 и 2) от общей прилегающей плоскости — не более 0,05 мм.