

**ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРЕСС-ФОРМ
ДЛЯ ЛИТЬЯ ТЕРМОПЛАСТОВ ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

Конструкция и размеры

Guide bushings of injection moulds.

Design and dimensions

**ГОСТ
22073-76***

ОКП 39 6370

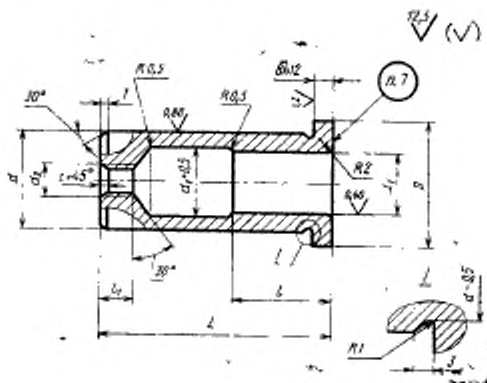
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 августа 1976 г. № 2010 срок введения установлен

с 01.07.77

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры направляющих втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (октябрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г. (ИУС № 9—1982 г.)

Размеры, - мм

Обозначение штулки	Применение моста	L (пред. откл. по h11)	D	d (пред. откл. по h6)	d ₁ (пред. откл. по H7)	d ₂	l	I ₁	c	Масса, кг, не более	
0602-0361		30	25	20	12	M8-7H	16	8		0,065	
0602-0362		40					0,074				
0602-0363		50					0,085				
0602-0364		60					0,100				
0602-0365		70					0,111				
0602-0366		80					0,124				
0602-0367		90					0,136				
0602-0368		100					0,148				
0602-0369		110					0,161				
0602-0371		30	32	25	16	M10-7H	16	10	1,6	0,100	
0602-0372		40					20			0,116	
0602-0373		50					0,137				
0602-0374		60					0,154				
0602-0375		70					25			0,171	
0602-0376		80					0,188				
0602-0377		90					0,205				
0602-0378		40					20			0,197	
0602-0379		50					25			0,233	
0602-0381		60	40	32	20	M12-7H	32	12		0,263	
0602-0382		70								0,300	
0602-0383		80								0,330	
0602-0384		90								0,360	
0602-0385		55								28	0,354
0602-0386		65								36	0,401
0602-0387		80								0,475	
0602-0388		90								45	0,509
0602-0389		100								0,544	
0602-0391		110	60	50	36	M20-7H	28	20	2,0	0,579	
0602-0392		60					36			0,599	
0602-0393		70					45			0,668	
0602-0394		80					0,740				
0602-0395		90					0,819				
0602-0396		110					56			0,021	

Пример условного обозначения направляющей втулки размерами $L=30$ мм, $D=25$ мм:

Втулка 0602-0361 ГОСТ 22073—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74.

3. Цементировать на глубину 0,6 . . . 0,8 мм, 56 . . . 61 HRC.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, прочих — по $\pm \frac{IT14}{2}$

5. Резьба — по ГОСТ 9150—81 и ГОСТ 24705—81. Поле допуска — по ГОСТ 16093—81.

3—5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Технические условия — по ГОСТ 22082—76.

7. Маркировать: обозначение направляющей втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.
