

**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

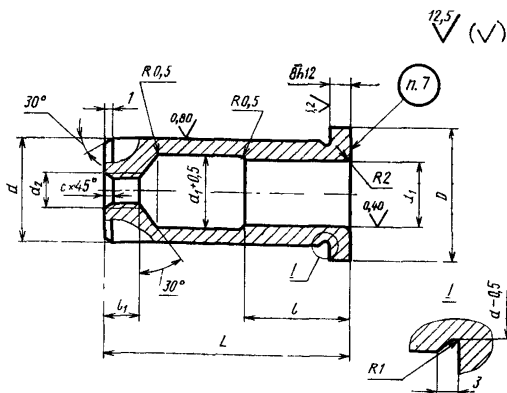
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 25 августа 1976 г. № 2010 срок введения установлен

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	Применяе мость	L (пред. откл. по h11)	D	d (пред. откл. по h6)	d <sub>1</sub> (пред. откл. по H7)	d <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	c	Масса, кг, не более
0602-0361		30					16			0,065
0602-0362		40								0,074
0602-0363		50								0,085
0602-0364		60								0,100
0602-0365		70	25	20	12	M8—7H	20	8		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					16			0,100
0602-0372		40					20		1,6	0,116
0602-0373		50								0,137
0602-0374		60	32	25	16	M10—7H	25	10		0,154
0602-0375		70								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								0,263
0602-0382		70	40	32	20	M12—7H	32	12		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	48	40	28	M16—7H	45	16		0,509
0602-0389		100								0,544
0602-0391		110								0,579
0602-0392		60					28		2,0	0,599
0602-0393		70					36			0,668
0602-0394		80	60	50	36	M20—7H	45	20		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<sub>s</sub>.

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.

---