

ВТУЛКИ ЦЕНТРИРУЮЩИЕ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ
ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ОПОК

Конструкция и размеры

Centering and guide bushes for moulding boxes.
Construction and dimensionsГОСТ
15019-69*Взамен
МН 156-59; МН 157-59;
МН 3938-62 и МН 3939-62Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.
№ 1062 срок введения установлен

с 01.01 1971 г.

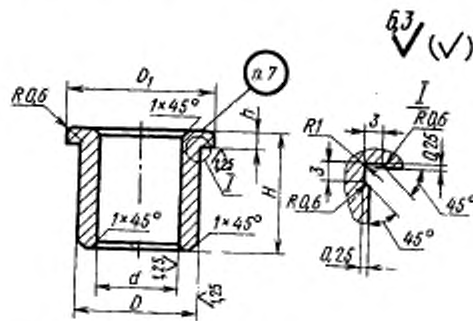
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры центрирующих втулок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

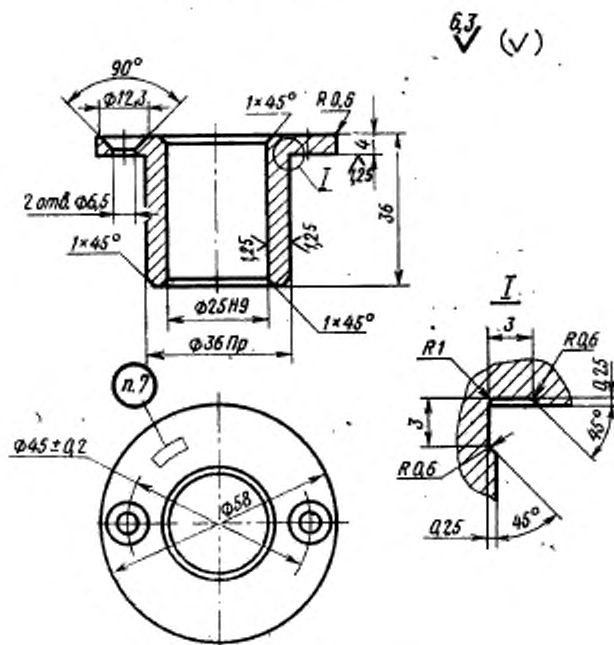
ВТУЛКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК



Черт. 1

* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г., пост. № 3540 от 10.07 1980 г.
(ИУС 9-80).

ВТУЛКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ОПОК



Черт. 2

Масса—0,17 кг

Условное обозначение центрирующей втулки:
Втулка 0290-2621 ГОСТ 15019—69

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	Средний габаритный размер опок $L+B$	d		Для стальных опок		Для чугунных опок		D_2	n	Масса, кг
			Номинал.	Пред. откл.	D (пред. откл. по S6)	H	D (пред. откл. по S6)	H			
		2									
0290-1051		≤ 750	25	A_2	36	30	—	—	45	4	0,13
1052					—	—	36	36			0,15
1053					751—1500	30	40	36			—
1054		—	—	40			40	0,20			
1055		1501—2500	36	45			40	—	—	55	0,23
1056				—	—	45	45	0,25			
1057				2501—5000	40	50	45	—	—		60
0290-1058		—	—			50	50	0,31			

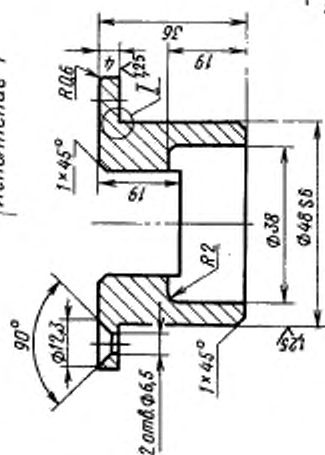
Пример условного обозначения центрирующей втулки для стальных опок $d=25$ мм, $H=30$ мм:

Втулка 0290-1051 ГОСТ 15019—69

ВТУЛКА ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ОПОК

63 (✓)

Исполнение 1

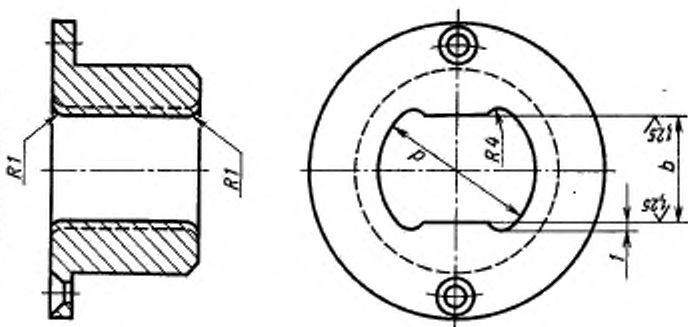


Масса—0,2 кг

Черт. 4

Условное обозначение направляющей
втулки исполнения 1:
Втулка 0290-2631 ГОСТ 15019—69

Исполнение 2



Масса—0,28 кг

Условное обозначение
направляющей втулки исполнения 2:
Втулка 0290-2632 ГОСТ 15019—69

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение втулок			Примечание		Средний габаритный размер овок $\frac{L+B}{2}$	b		Для остальных овок				Для чугунных овок				D ₁	h	h ₁	r	Масса, кг	
Исполнения	1	2	Исполнения	2		Номин.	Пред- откл.	D (прел. откл. по 26)	H	l	D (прел. откл. по 26)	H	l	D (прел. откл. по 26)	1					2	Исполнения
0290-1251	0290-1351				≤ 750	25	A ₃	48	30	16	—	—	—	58	4	0,25	1,0	0,15	0,24		
1252	1352							—	—	—	—	48	36	19	—			0,18	0,27		
1253	1353				751—1500	30		52	36	19	—	—	—	—	62			0,20	0,30		
1254	1354						A ₄	60	40	21	—	—	—	—	5	0,5	1,6	0,23	0,33		
1255	1355				1501—2500	36		—	—	—	—	—	—	—	70			0,28	0,42		
1256	1356							65	45	24	—	—	—	—	—			0,32	0,47		
1257	1357				2501—5000	40		—	—	—	—	—	—	75			0,30	0,45			
0290-1258	0290-1358							—	—	—	—	—	—	—				0,36	0,52		

Пример условного обозначения направляющей втулки для стальных олов $b=25$ мм, $H=30$ мм, исполнения 1:
Втулка 0290-1251 ГОСТ 15019-69

Втулка 0290-1351 ГОСТ 15019-69

- Материал — сталь марки 20Л по ГОСТ 977—75, сталь марки 15 по ГОСТ 1050—74. Допускается применение стали марки 45 по ГОСТ 1050—74.
- Измененная редакция, Изм. № 1)
- Сталь марки 15 цементировать на глубину 0,8—1,2 мм. Твердость HRC 45—52.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
- Измененная редакция, Изм. № 1)
- Острые кромки притупить.
- Маркировать обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.