

ВТУЛКИ ЦЕНТРИРУЮЩИЕ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ОПОК

Centering and guide bushes for moulding boxes. Construction and dimensions

ГОСТ
15019-69*

Взамен

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г. № 1062 срок введения установлен

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

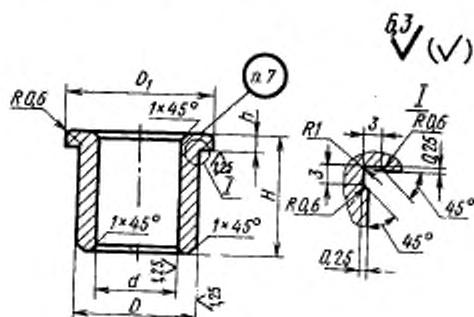
© 01.01.1971 r.

до 01.01.1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

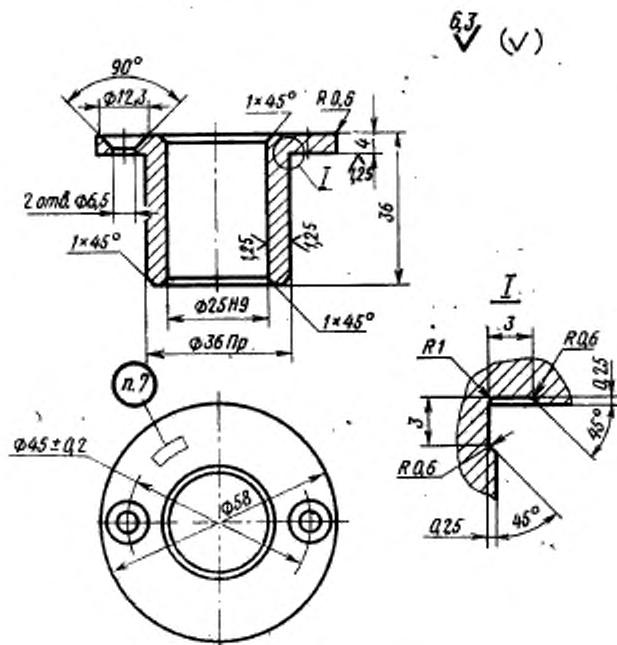
1. Конструкция и размеры центрирующих втулок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

ВТУЛКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК



Черт. I

ВТУЛКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ОПОК



Черт. 2
Масса—0,17 кг

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

Таблица 1

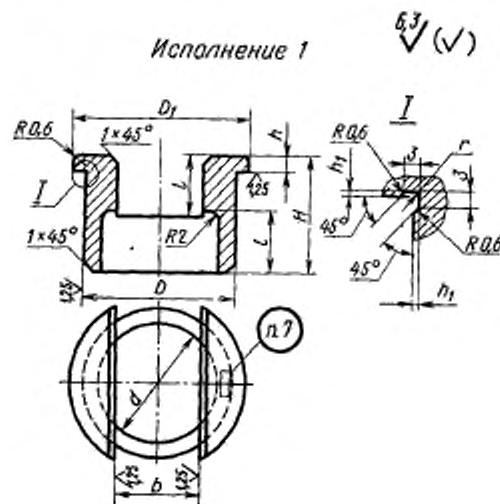
Размеры в мм												
Обозначение втулок	Применяе-мость	Средний габаритный размер опок $L+B$	d		Для стальных опок		Для чугунных опок		D_1	h	Масса, кг	
			2	Номин.	Пред. откл.	D (пред. откл. по С6)	H	D (пред. откл. по А6)	H			
0290-1051		<750	25			36	30	—	—	45	4	0,13
1052						—	—	36	36			0,15
1053					A_2	40	36	—	—			0,18
1054		751—1500	30			—	—	40	40	50		0,20
1055						45	40	—	—			0,23
1056		1501—2500	36			—	—	45	45	55		0,25
1057					A_4	50	45	—	—			0,23
0290-1058		2501—5000	40			—	—	50	50	60		0,31

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

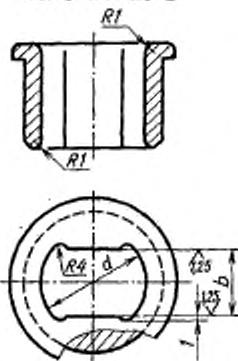
Втиака 0290-1051 ГОСТ 15019-69

2. Конструкция и размеры направляющих втулок должны соответствовать указанным на черт. 3, 4 и в табл. 2.

ВТУЛКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК

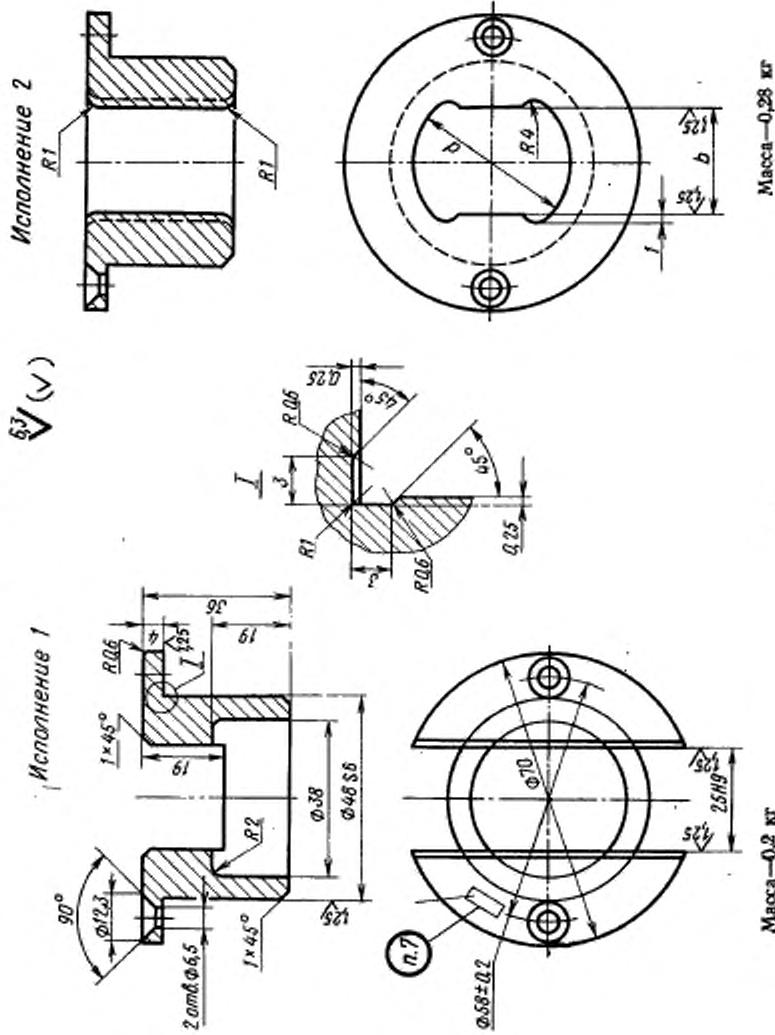


Исполнение 2



Черт. 3

ВТУЛКА ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ОПОК



Условное обозначение направляющей
втулки исполнения 1:
Втулка 0290-3631 ГОСТ 15019-69

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

Таблица 2

Соединение втулок	Применение	Исполнение	Средний габаритный размер втулок $L+B$ 2	b	Для остальных опок			Для круглых опок			D ₁	h	h ₁	r	Масса, кг		
					1	2	J	2	Ном. отк.	D (пра. отк. по №)	H	t	D (пра. отк. по №)	H	t		
0290-1251(0290-1351)										48	30	16	—	—	0,15	0,24	
1252	1352		≤750	25						38	—	—	—	—	0,18	0,27	
1253	1353														0,20	0,30	
1254	1354		751—1500	30						42	—	—	—	—		0,23	0,33
1255	1355																
1256	1356		1501—2500	36						60	40	21	—	—	0,28	0,42	
1257	1357									50	—	—	—	—			
0290-1258(0290-1358)																	

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

То же, исполнение 2:

3. Материал — сталь марки 20Л по ГОСТ 977—75, сталь марки 15 по ГОСТ 1050—74. Допускается применение стали марки 1—3 (Измененная редакция, Изд. № 1)

4. Сталь марки 15 цементировать на глубину 0,8—1,2 мм. Твердость HRC 45—52.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$:
(Измененная редакция, Изд. № 1)

6. Острые кромки приглубить.

7. Маркировать обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.