

ВТУЛКИ ЦЕНТРИРУЮЩИЕ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ОПОК

Конструкция и размеры

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

5 01.01 1971 r.

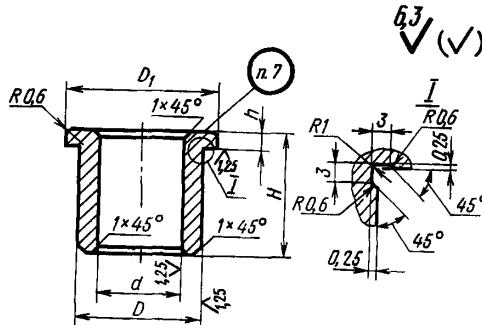
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

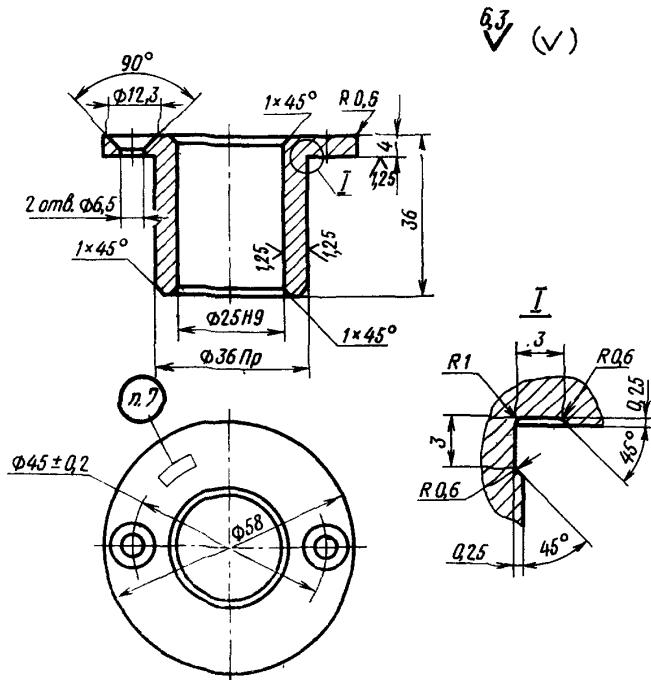
1. Конструкция и размеры центрирующих втулок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

ВТУЛКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК



Черт. 1

ВТУЛКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ОПОК



Черт. 2
Масса—0,17 кг

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

Таблица 1

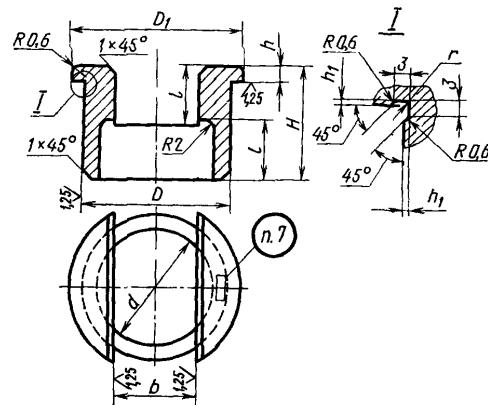
Обозначение втулок	Применяе- мость	Средний габаритный размер опок $L+B$	d		Для стальных опок		Для чугунных опок		D_1	h	Масса, кг
			Номин.	Пред. откл.	D (пред. откл. по С6)	H	D (пред. откл. по №6)	H			
		2									
0290-1051		<750	25		36	30	—	—	45	4	0,13
1052					—	—	36	36			0,15
1053					40	36	—	—			0,18
1054		751—1500	30		—	—	40	40	50		0,20
1055					45	40	—	—			0,23
1056		1501—2500	36		—	—	45	45	55	5	0,25
1057					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:

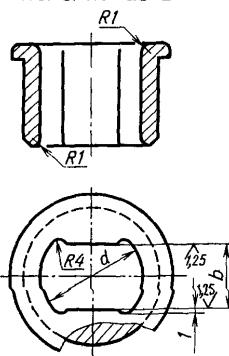
Втулка 0290-1051 ГОСТ 15019—69

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

ВТУЛКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК

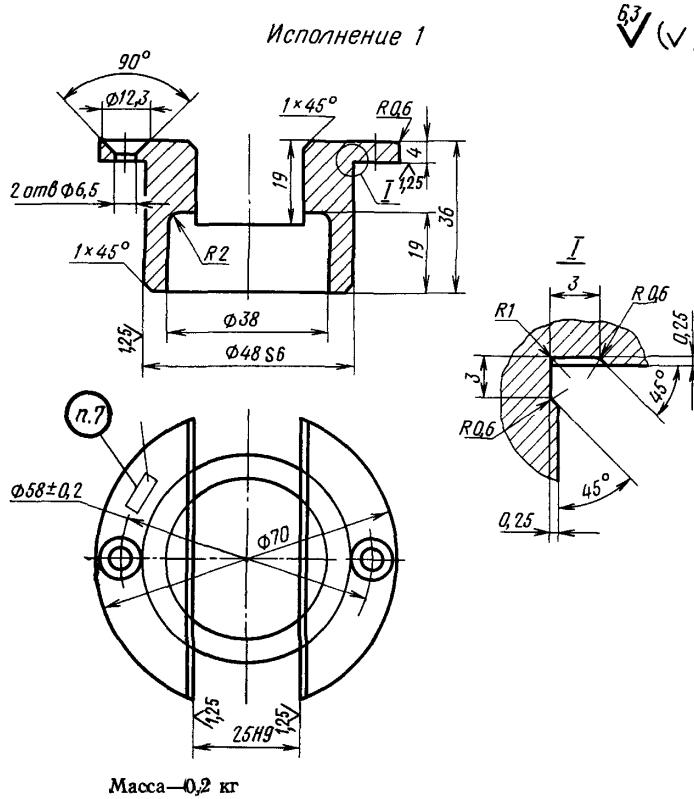
Исполнение 1 

Исполнение 2



Черт. 3

ВТУЛКА ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ОПОК



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

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

Размеры в мм																			
Обозначение втулок		Применяе- мость		Средний габаритный размер опок $L+B$ $\frac{L+B}{2}$	b		d	Для остальных опок				Для чугунных опок				Масса, кг			
Исполнения		Исполнения						D (пред. откл. по §6)	H	t	D (пред. откл. по §6)	H	t	D ₁	h				
1	2	1	2		Номин.	Пред. откл.		Исполнения	1	2									
0290-1251	0290-1351			750	25	A ₃	38	48	30	16	—	—	—	58	4	0,25	1,0	0,15	0,24
1252	1352							—	—	—	48	36	19	62	5	0,5	1,6	0,18	0,27
1253	1353							52	36	19	—	—	—					0,20	0,30
1254	1354				751—1500	30		—	—	—	52	40	21					0,23	0,33
1255	1355							60	40	21	—	—	—	70	5	0,5	1,6	0,28	0,42
1256	1356				1501—2500	36		—	—	—	60	45	24					0,32	0,47
1257	1357					A ₄	65	45	24	—	—	—	75	5	0,5	1,6	0,30	0,45	
0290-1258	0290-1358						55	—	—	65	50	26					0,36	0,52	

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

То же, исполнения 2:

Втулка 0290-1351 ГОСТ 15019-69

3. Материал — сталь марки 20Л по ГОСТ 977—75, сталь марки 15 по ГОСТ 1050—74. Допускается применение стали марки 45 по ГОСТ 1050—74.

1—3 (Измененная редакция, Изм. № 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, Изм. № 1)

6. Острые кромки притупить.

7. Маркировать обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.