

**ВТУЛКИ ЦЕНТРИРУЮЩИЕ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ
ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ОПОК**

Конструкция и размеры

Centering and guide bushes for moulding boxes.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15019-69***

Взамен
МН 156-59; МН 157-59;
МН 3938-62 и МН 3939-62

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

с 01.01 1971 г.

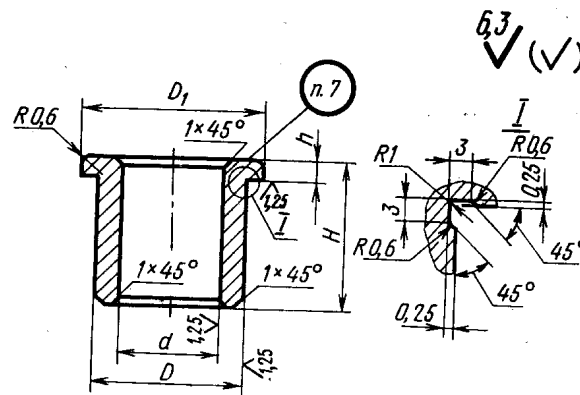
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

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



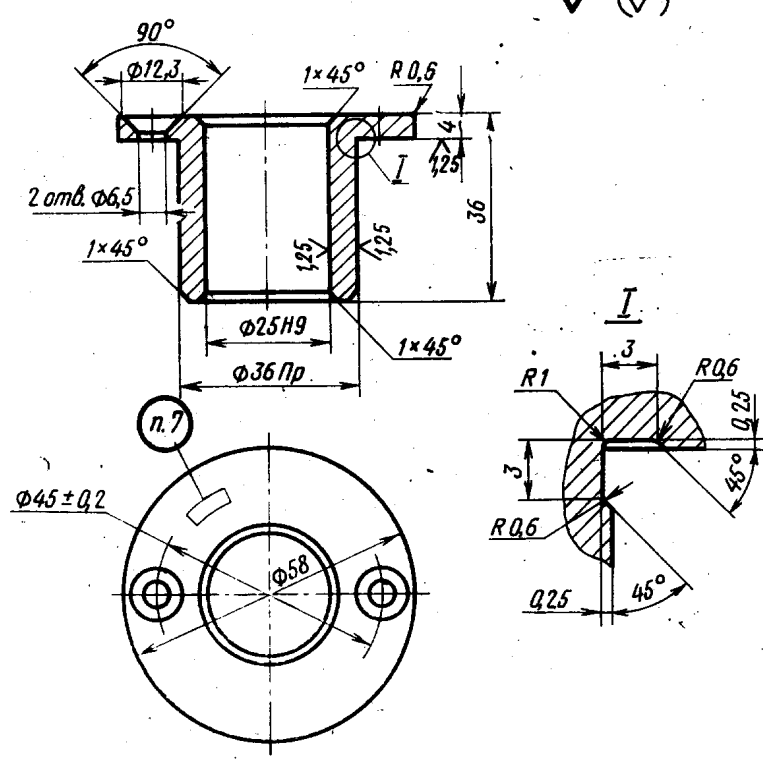
Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

63 (✓)



Черт. 2

Масса—0,17 кг

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

Таблица 1

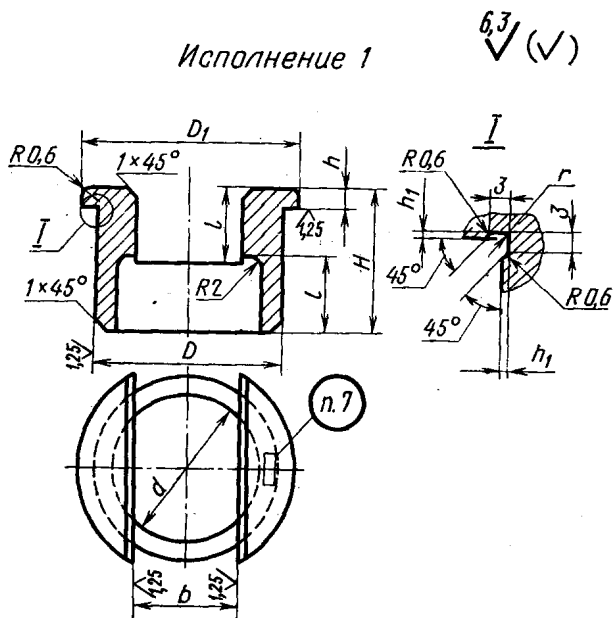
Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	Средний габаритный размер опок L+B	d		Для стальных опок		Для чугунных опок		D ₁	h	Масса, кг
			Номин.	Пред. откл.	D (пред. откл. по S6)	H	D (пред. откл. по п6)	H			
0290-1051		≤ 750	25	A ₃	36	30	—	—	45	4	0,13
1052	—				—	36	36	0,15			
1053		751—1500	30		40	36	—	—	50	5	0,18
1054					—	—	40	40			0,20
1055		1501—2500	36	A ₄	45	40	—	—	55	5	0,23
1056					—	—	45	45			0,25
1057					2501—5000	40	50	45	—	—	60
0290-1058		—	—				50	50	0,31		

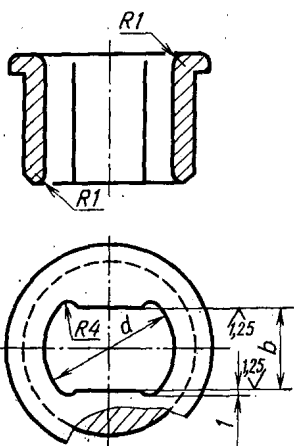
Пример условного обозначения центрирующей втулки для стальных опок d=25 мм, H=30 мм:

Втулка 0290-1051 ГОСТ 15019—69

ВТУЛКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК



Исполнение 2

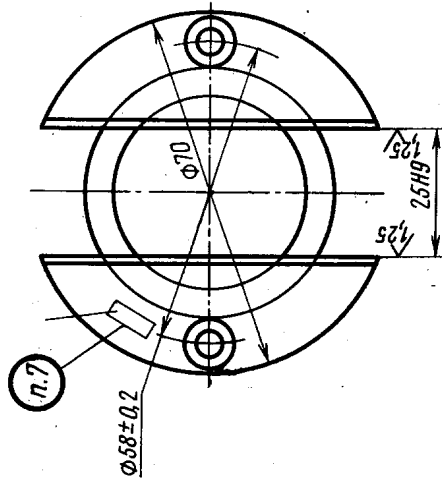
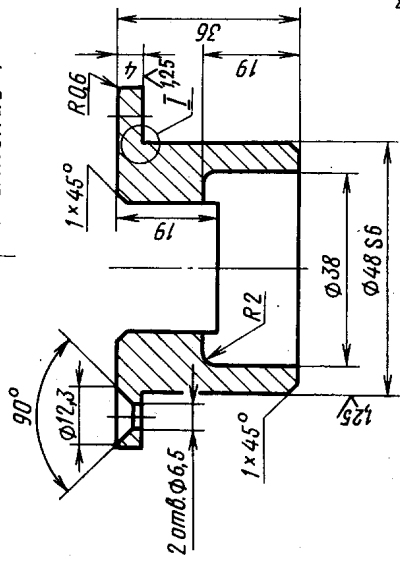


Черт. 3

ВТУЛКА ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ОПОК

63 (✓)

Исполнение 1

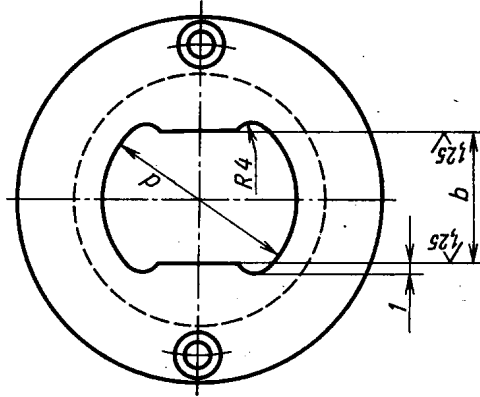
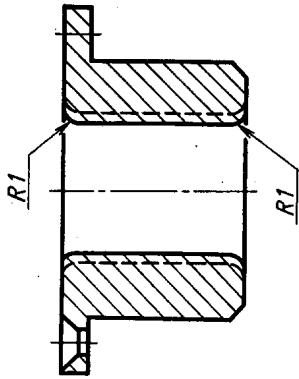


Масса—0,2 кг

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

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение втулок		Применяемость		Средний габаритный размер опок $\frac{L+B}{2}$	d		Для остальных опок			Для чугуных опок			D ₁	h	h ₁	r	Масса, кг	
Исполнения	1	2	Исполнения		1	2	D (пред. откл. по сб)	H	l	D (пред. откл. по лб)	H	l					Исполнения	1
0290-1251	0290-1351			< 750	25	38	48	30	16	—	—	—	58	4	0,25	1,0	0,15	0,24
1252	1352											48	—	—	—	—	0,18	0,27
1253	1353			751—1500	30	42	52	36	19	—	—	—	62	—	—	—	0,20	0,30
1254	1354											—	—	—	—	—	0,23	0,33
1255	1355			1501—2500	36	50	60	40	21	—	—	—	70	5	0,5	1,6	0,28	0,42
1256	1356											60	—	—	—	—	0,32	0,47
1257	1357			2501—5000	40	55	65	45	24	—	—	—	75	—	—	—	0,30	0,45
0290-1258	0290-1358											—	—	—	—	—	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

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.
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 $\pm \frac{IT14}{2}$.
6. Острые кромки притупить.
7. Маркировать обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.