

**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 3939-62Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.
№ 1062 срок введения установлен

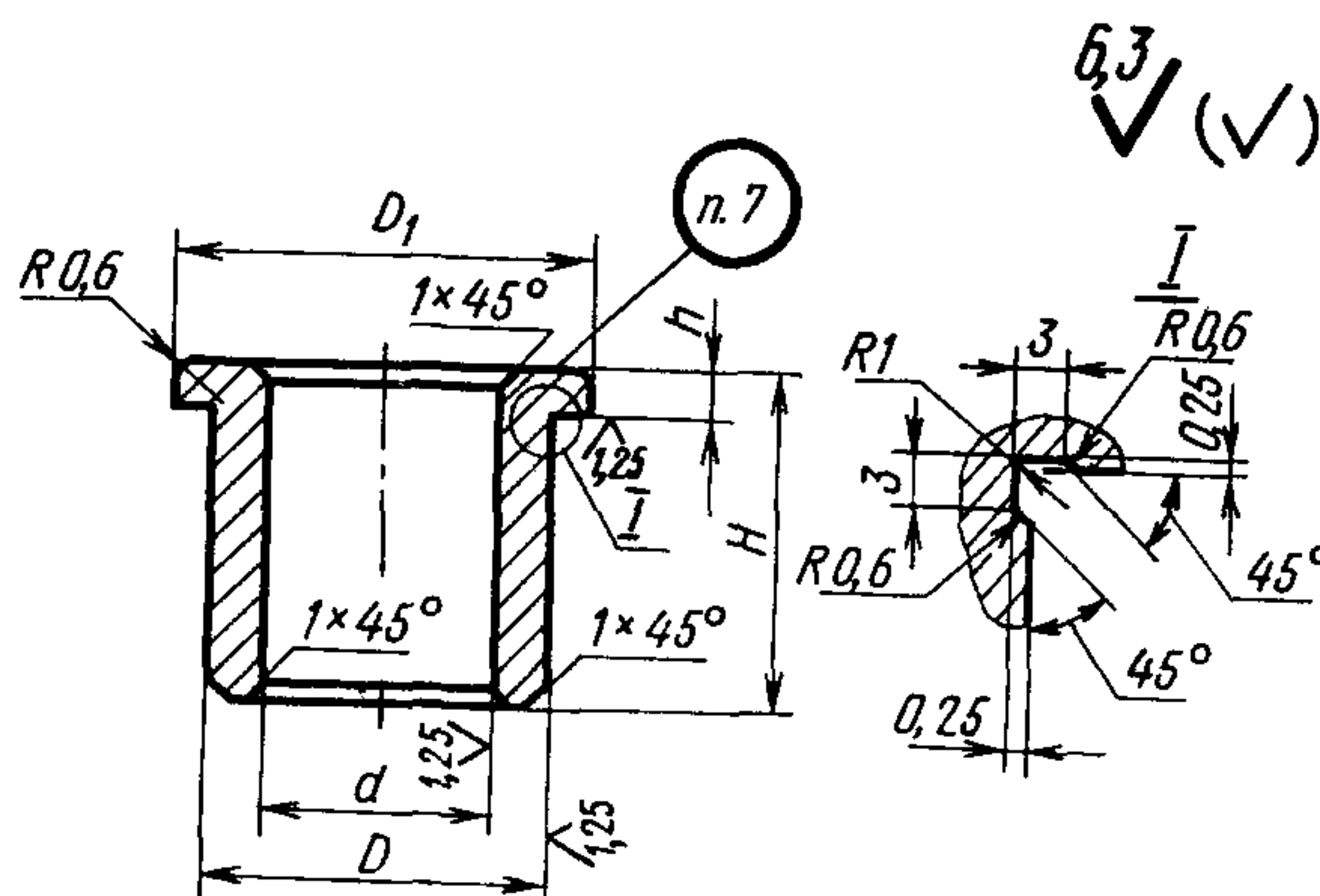
с 01.01 1971 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

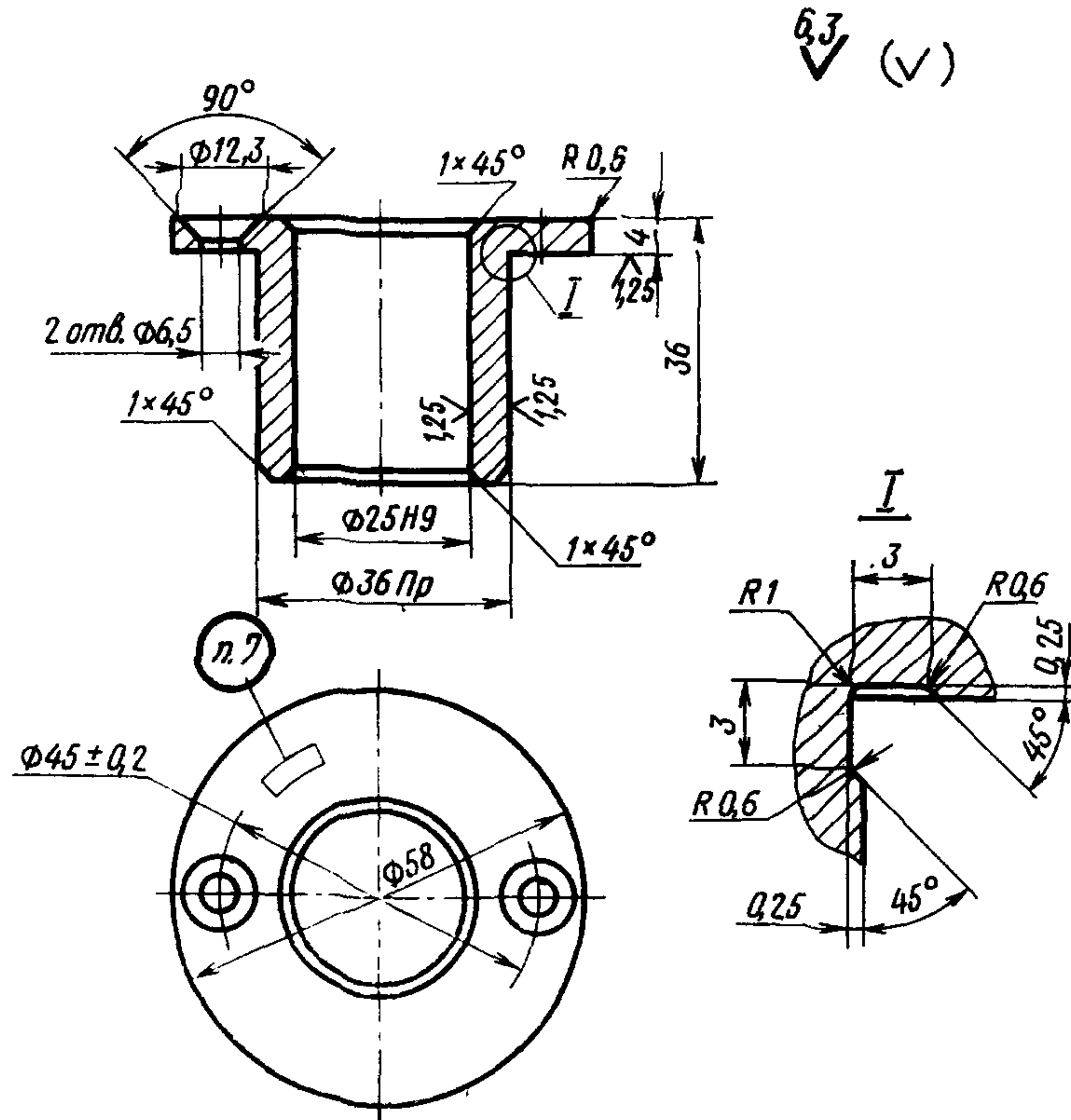
1. Конструкция и размеры центрирующих втулок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

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

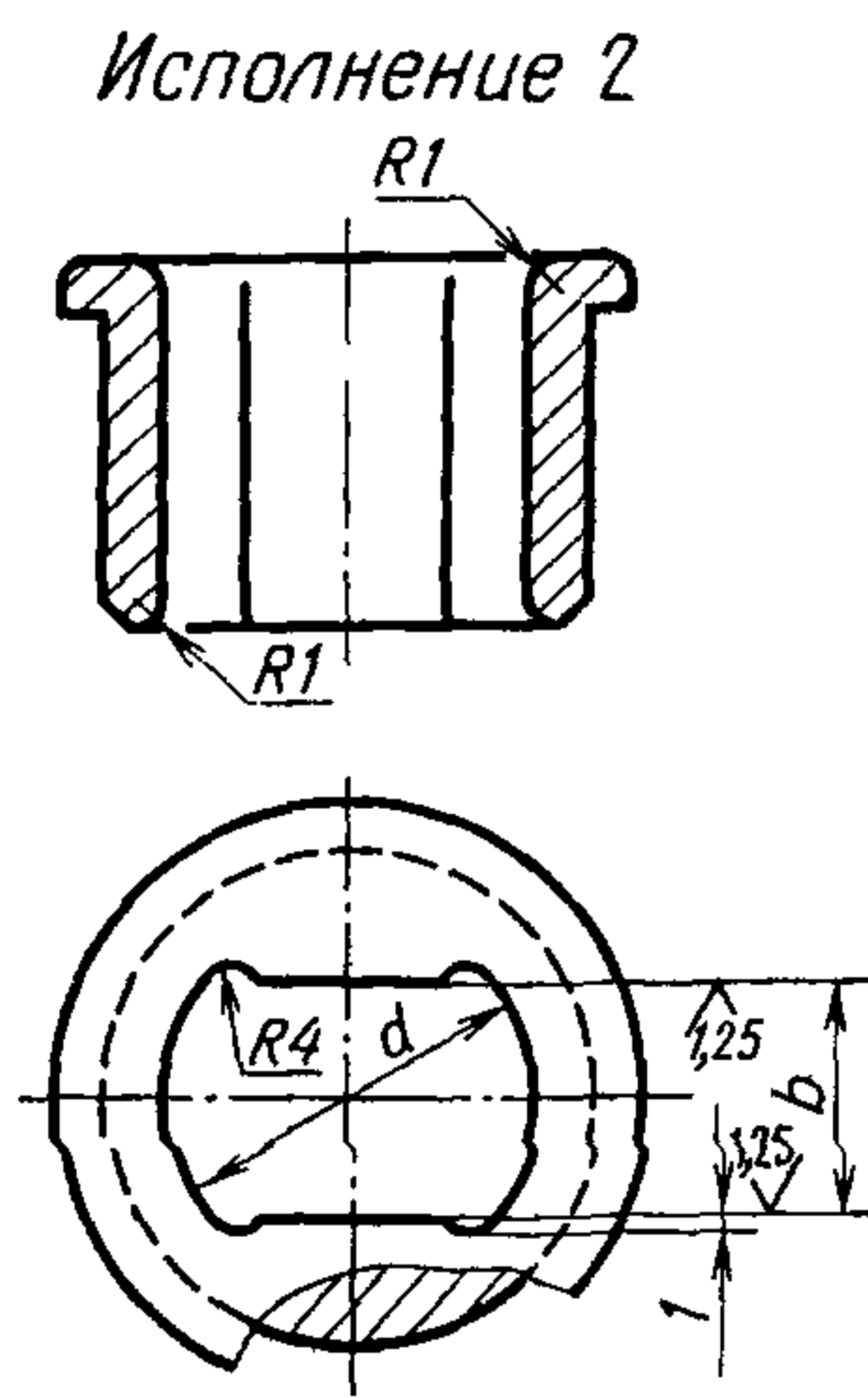
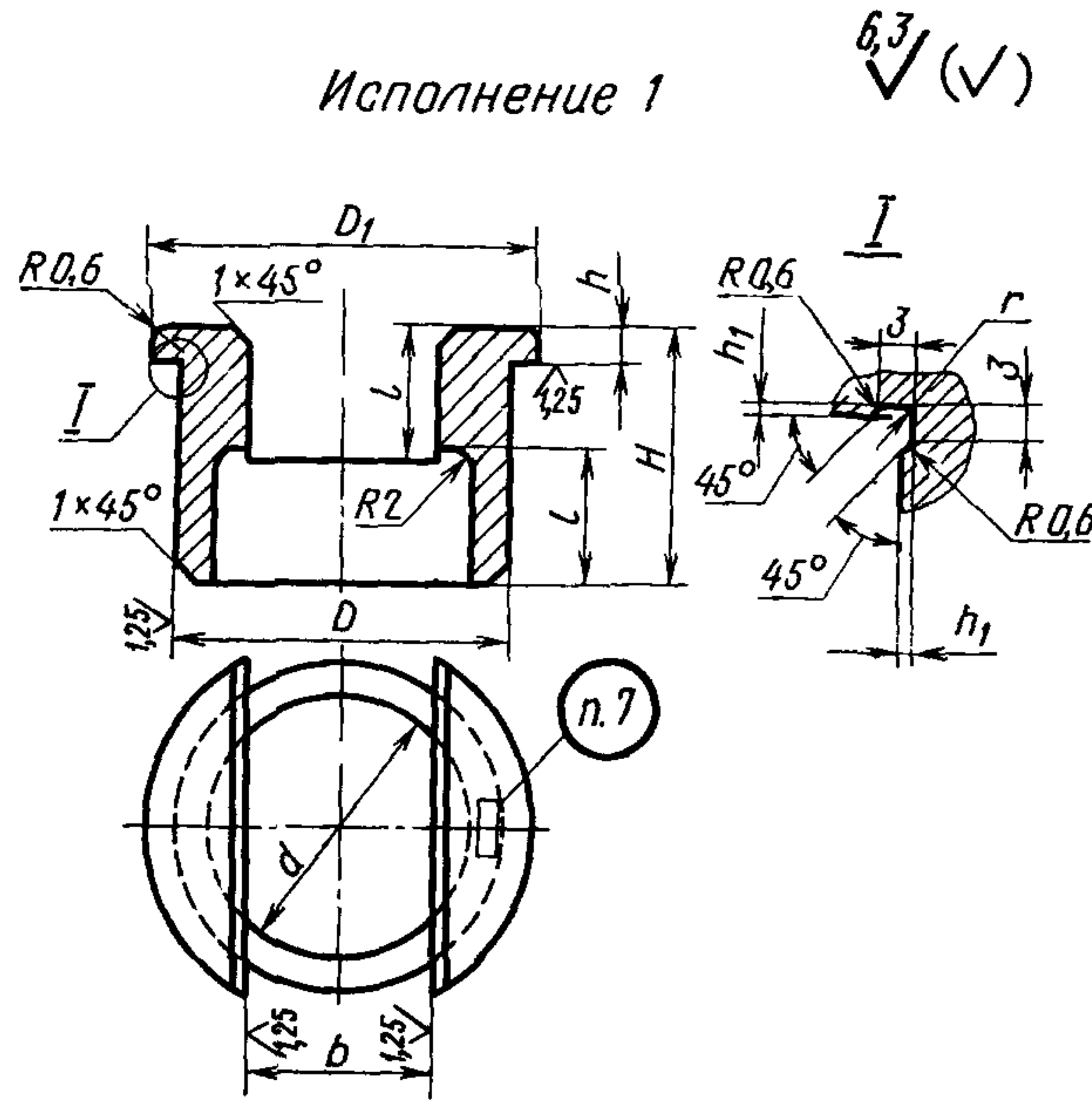
Обозначение втулок	Применяемость	Средний габаритный размер опок $L+B$	d		Для стальных опок		Для чугунных опок		D_1	h	Масса, кг
			Номин.	Пред. откл.	D (пред. откл. по S6)	H	D (пред. откл. по п6)	H			
0290-1051		≤ 750	25	A_3	36	30	—	—	45	4	0,13
1052					—	—	36	36			0,15
1053		751—1500	30	A_3	40	36	—	—	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	A_4	50	45	—	—	60	5	0,23
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

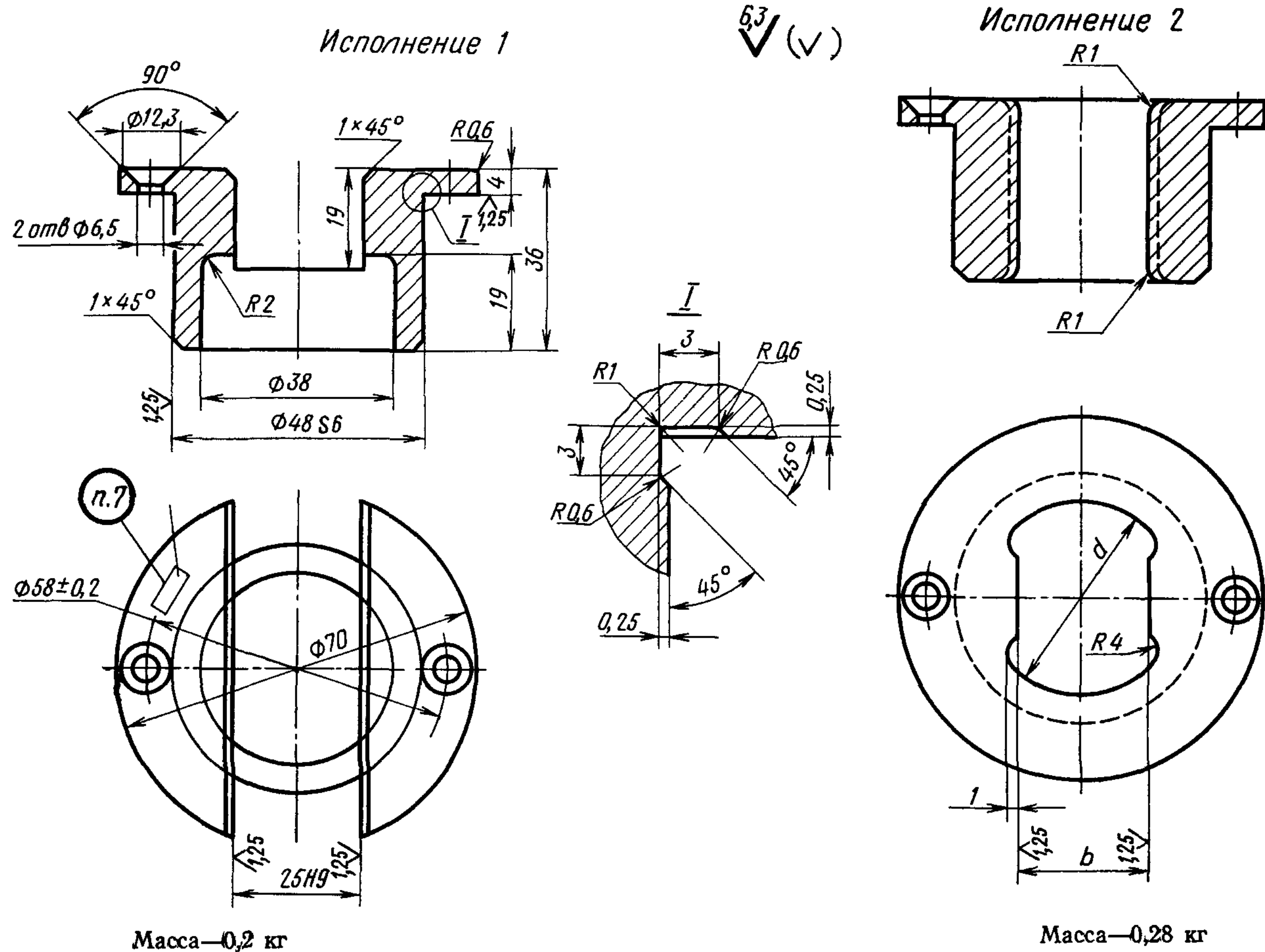
2. Конструкция и размеры направляющих втулок должны соответствовать указанным на черт. 3, 4 и в табл. 2.

ВТУЛКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК



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		Применяемость		Средний габаритный размер опок $\frac{L+B}{2}$	b		d	Для остальных опок			Для чугунных опок			D ₁	h	h ₁	r	Масса, кг				
Исполнения		Исполнения			Номинал.	Пред. откл.		D (пред. откл. по s6)	H	l	D (пред. откл. по n6)	H	l					1	2			
1	2	1	2																	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					—	—	—	0,18	0,27
1253	1353							751—1500	30	A ₃	42	52	36					19	—	—	—	62
1254	1354			—	—	—	52					40	21	—	—	—	0,23	0,33				
1255	1355			1501—2500	36	A ₄	50					60	40	21	—	—	—	70	5	0,5	1,6	
1256	1356							—	—	—	60	45	24	—	—	—	0,32					0,47
1257	1357							2501—5000	40	A ₄	55	65	45	24	—	—	—					75
0290-1258	0290-1358			—	—	—	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.