

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.

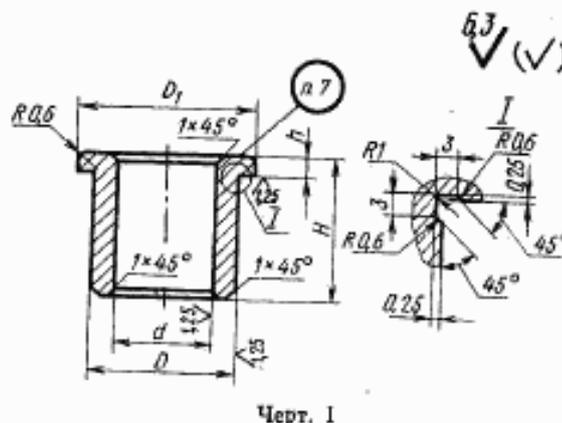
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

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



Издание официальное

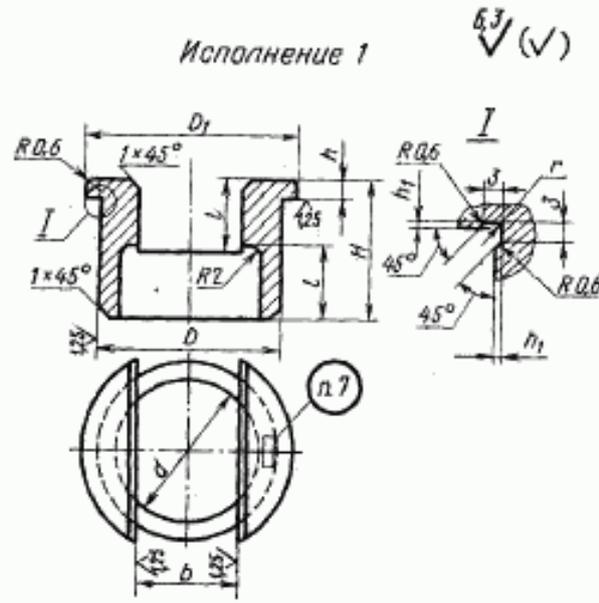
Перепечатка воспрещена

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

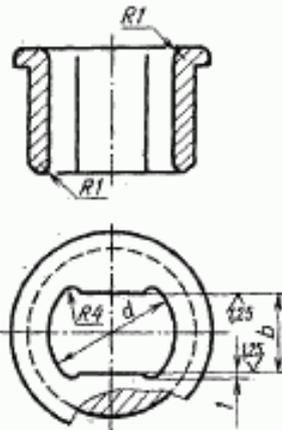
118

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

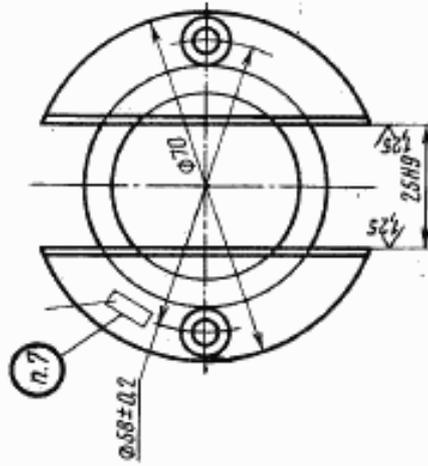
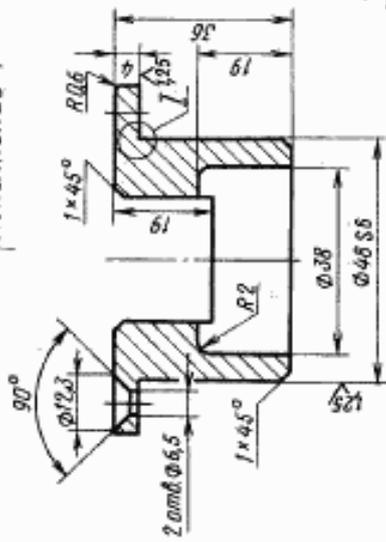


Черт. 3

ВТУЛКА ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ОПОК

63 (✓)

Исполнение 1



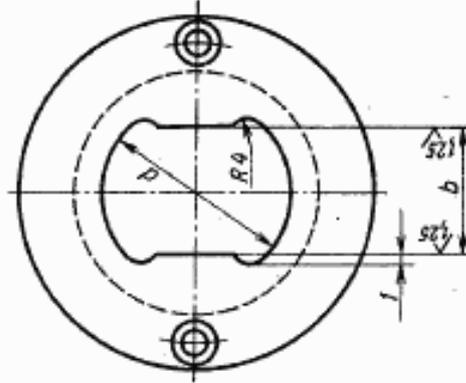
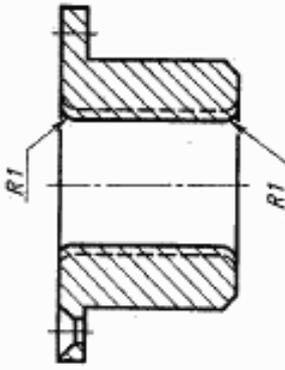
Масса—0,2 кг

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	Применяемость		Средний габаритный размер опок $\frac{L+B}{2}$	b		Для остальных опок			Для чугунных опок			D ₁	h ₁	r	Масса, кг		
						Исполнение	Исполнение	H	I	D (пред. откл. по аб)	H				I	D (пред. откл. по аб)	H
	1	2		1	2												
0290-1251/0290-1351			<750	25		48	30	16	—	—	—	58	4	0,25	1,0	0,15	0,24
1252					A ₃	—	—	—	—	48	36	19	—	—	—	0,18	0,27
1253			751—1500	30		52	36	19	—	—	—	62	—	—	—	0,20	0,30
1254						—	—	—	—	52	40	21	—	—	—	0,23	0,33
1255			1501—2500	36		60	40	21	—	—	—	70	5	0,5	1,6	0,28	0,42
1256					A ₄	—	—	—	—	60	45	24	—	—	—	0,32	0,47
1257			2501—5000	40		65	45	24	—	—	—	75	—	—	—	0,30	0,45
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

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.