УДК 621.744.33-2:006.354

Группа Г44

0290-1050; 0290-1250; 0290-1350; 0290-2620 и 0290-2630

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# 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.

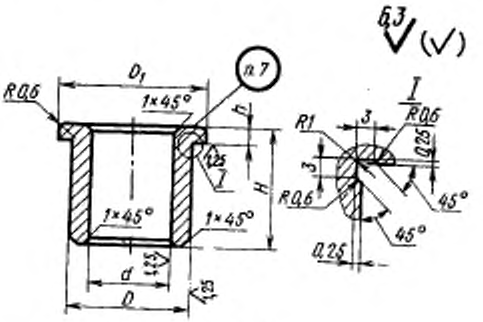
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

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

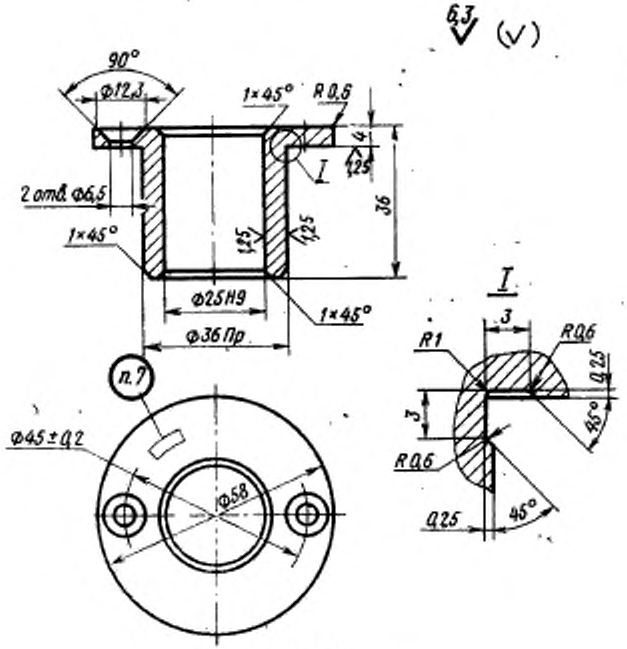
Перепечатка воспрещена

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



gost.e-ecolog.ru

## 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 $\frac{L+B}{2}$ | $d$ | | Для стальных опок | | Для чугунных опок | | $D_1$ | $h$ | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Номин. | Пред. откл. | $D$ (пред. откл. по S6) | $H$ | $D$ (пред. откл. по $a6$) | $H$ | | | |
| 0290-1051 | | ≤750 | 25 | $A_2$ | 36 | 30 | — | — | 45 | 4 | 0,13 |
| 1052 | | | | | — | — | 36 | 36 | | | 0,15 |
| 1053 | | 751—1500 | 30 | | 40 | 35 | — | — | 50 | 5 | 0,18 |
| 1054 | | | | | — | — | 40 | 40 | | | 0,20 |
| 1055 | | 1501—2500 | 36 | $A_4$ | 45 | 40 | — | — | 55 | | 0,23 |
| 1056 | | | | | — | — | 45 | 45 | | | 0,25 |
| 1057 | | 2501—5000 | 40 | | 50 | 45 | — | — | 60 | | 0,23 |
| 0290-1058 | | | | | — | — | 50 | 50 | | | 0,31 |

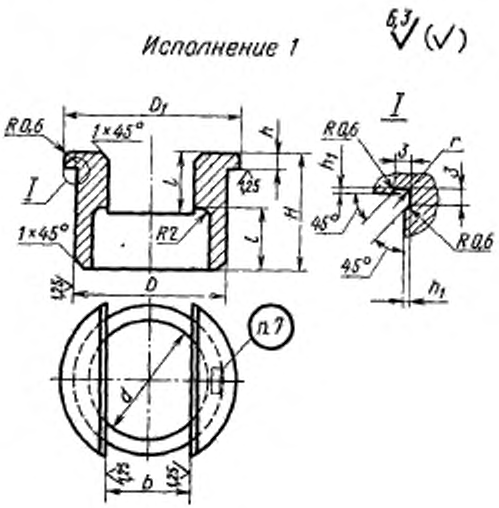
Пример условного обозначения центрирующей втулки для стальных опок $d=25$ мм, $H=30$ мм:

*Втулка 0290-1051 ГОСТ 15019—69*

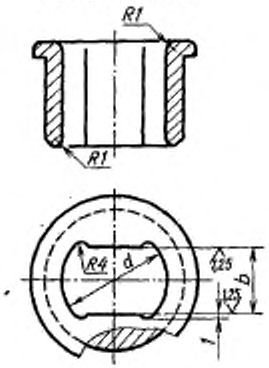
2. Конструкция и размеры направляющих втулок должны соответствовать указанным на черт. 3, 4 и в табл. 2.

## ВТУЛКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК

*Исполнение 1*



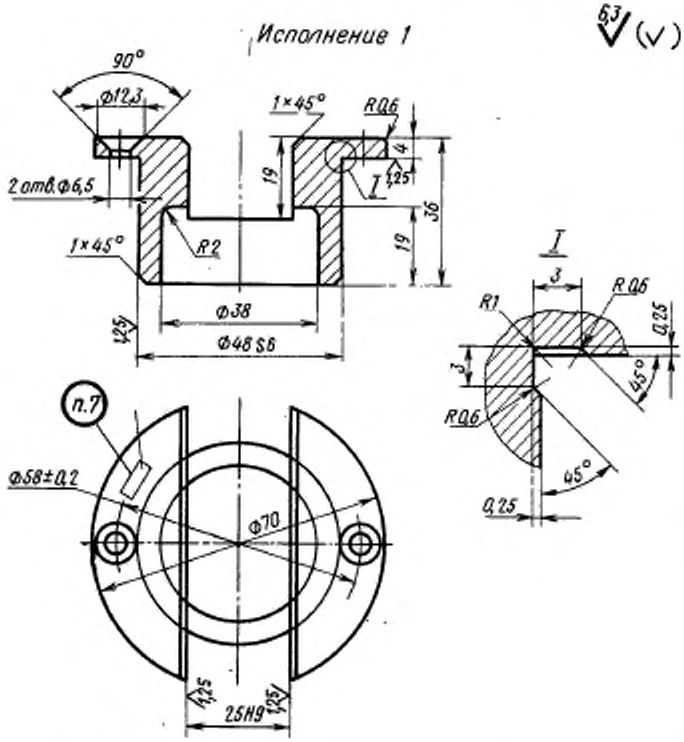

*Исполнение 2*




Черт. 3

## ВТУЛКА ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ОПОК

Исполнение 1

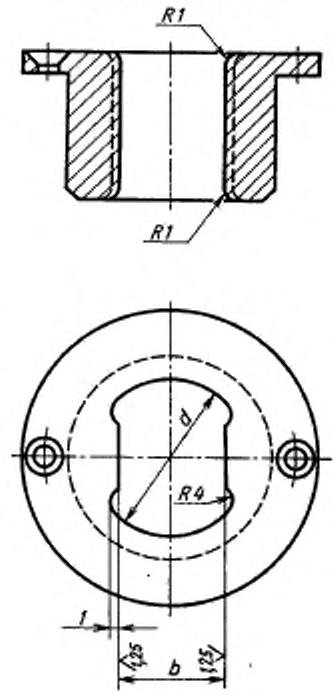



Масса—0,2 кг

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*

gostexcopy.ru



Размеры в мм

Таблица 2

| 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 | | | Номин. | Пред. откл. | | $D$ (пред. откл. по $a6$) | $H$ | $l$ | $D$ (пред. откл. по $a6$) | $H$ | $l$ | | | | | Исполнения | |
| 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 | | 42 | 52 | 36 | 19 | — | — | — | 62 | 5 | 0,5 | 1,6 | 0,20 | 0,30 |
| 1254 | 1354 | | | | | | | — | — | — | 52 | 40 | 21 | | | | | 0,23 | 0,33 |
| 1255 | 1355 | | | 1501—2500 | 36 | $A_4$ | 50 | 60 | 40 | 21 | — | — | — | 70 | | | | 0,28 | 0,42 |
| 1256 | 1356 | | | | | | | — | — | — | 60 | 45 | 24 | | | | | 0,32 | 0,47 |
| 1257 | 1357 | | | 2501—5000 | 40 | | 55 | 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*

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.