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.

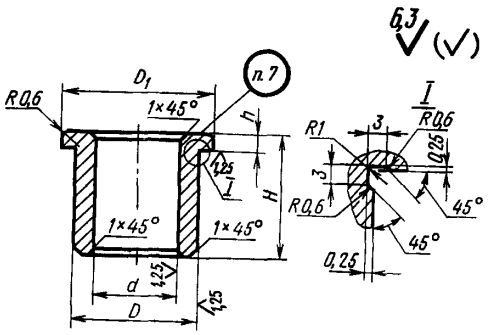
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

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

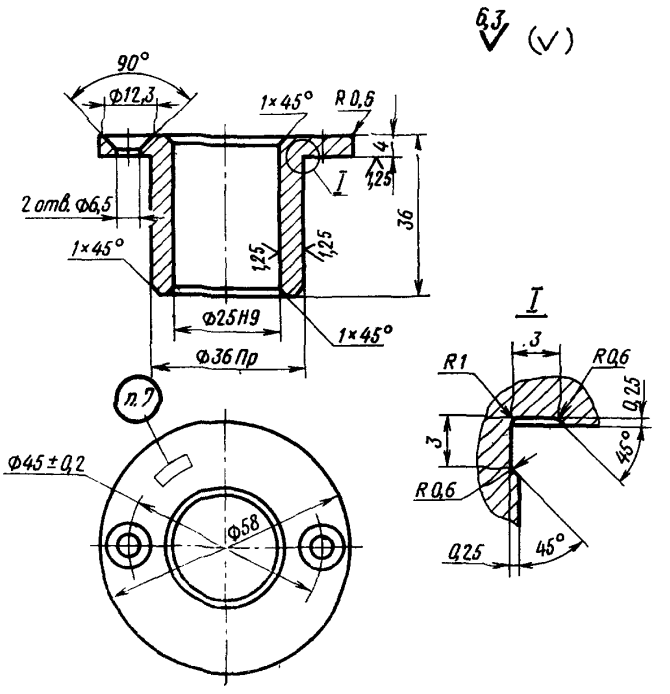
Издание официальное

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 n6)	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		0,23
1056					—	—	45	45			0,25
1057		2501—5000	40		50	45	—	—	60		0,23
0290-1058					—	—	50	50			0,31

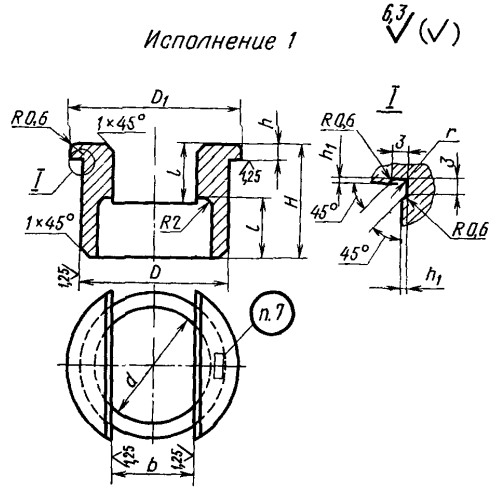
Пример условного обозначения центрирующей втулки для стальных опок $d=25$ мм, $H=30$ мм:

Втулка 0290-1051 ГОСТ 15019—69

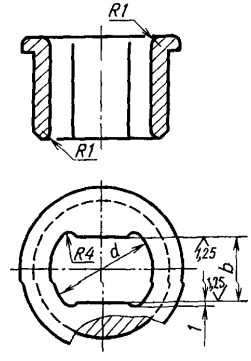
2. Конструкция и размеры направляющих втулок должны соответствовать указанным на черт. 3, 4 и в табл. 2.

ВТУЛКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК

Исполнение 1



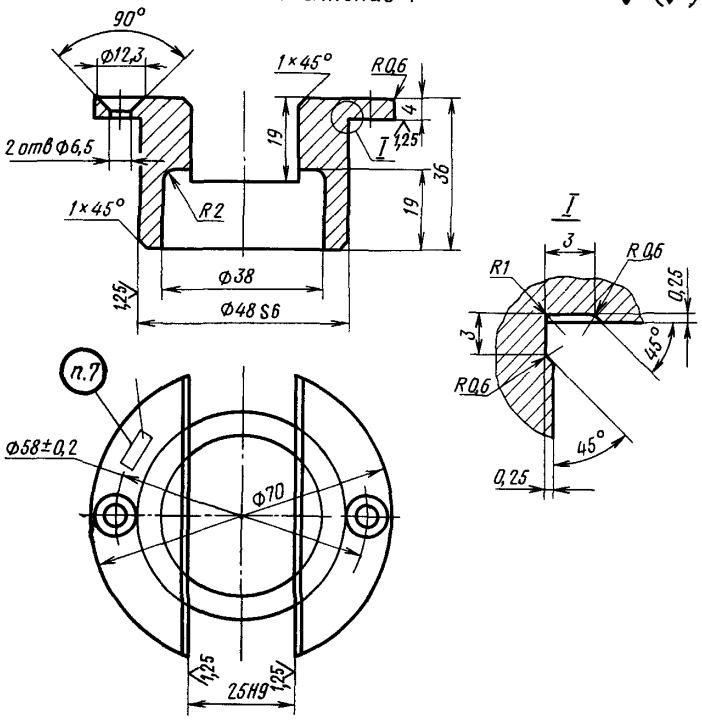
Исполнение 2



Черт. 3

ВТУЛКА ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ОПОК

Исполнение 1

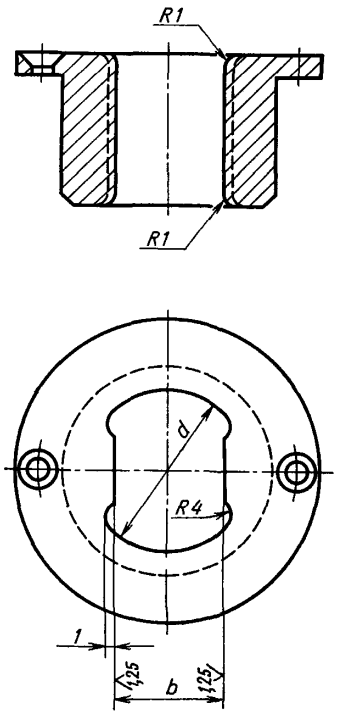


Масса—0,2 кг

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

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 $s6$)	H	l	D (пред. откл. по $n6$)	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.

gost.e-ecolog.ru