

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.

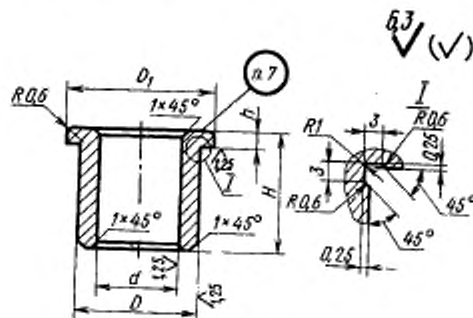
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

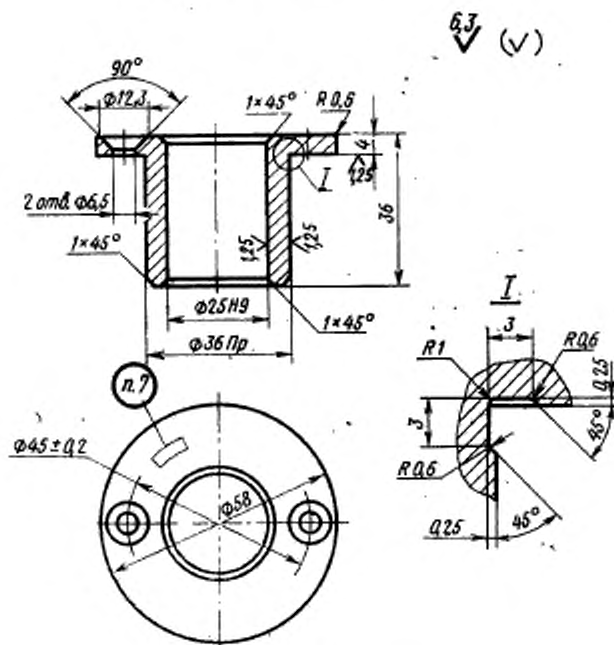
1. Конструкция и размеры центрирующих втулок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

## ВТУЛКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК



Черт. 1

## ВТУЛКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ОПОК



Черт. 2

Масса—0,17 кг

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

Размеры в мм

Таблица 1

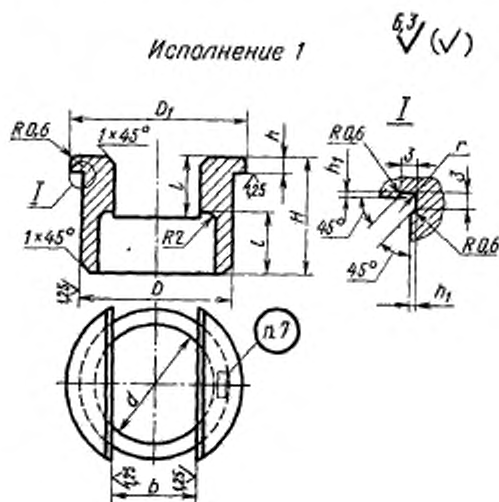
Обозначение втулок	Применяемость	Средний габаритный размер опок L+B	d		Для стальных опок				Для чугунных опок		D <sub>1</sub>	h	Масса, кг
			Номинал.	Пред. откл.	D (пред. откл. по S6)	H	D (пред. откл. по S6)	H					
									2				
0290-1051		< 750	25	A <sub>2</sub>	36	30	—	—	45	4	0,13		
1052	—				—	36	36	0,15					
1053		751—1500	30	A <sub>2</sub>	40	36	—	—	50	5	0,18		
1054	—				—	40	40	0,20					
1055		1501—2500	36	A <sub>4</sub>	45	40	—	—	55	5	0,23		
1056	—				—	45	45	0,25					
1057		2501—5000	40	A <sub>4</sub>	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:

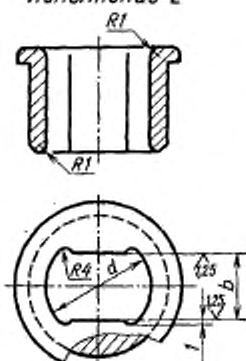
Втулка 0290-1051 ГОСТ 15019—69

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

## ВТУЛКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК



## Исполнение 2

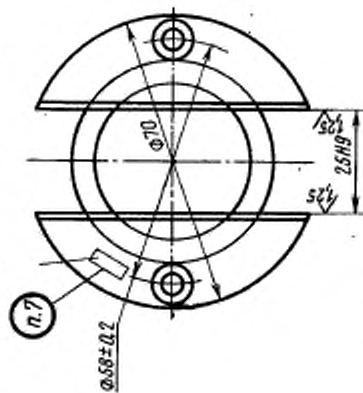
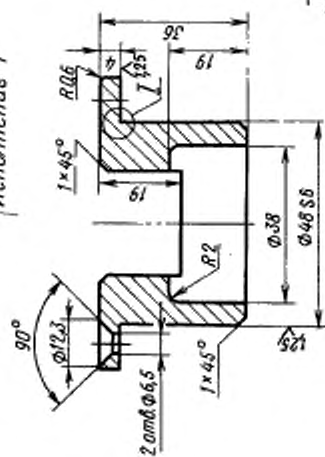


Черт. 3

## ВТУЛКА ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ОЛОК

63 (✓)

Исполнение 1

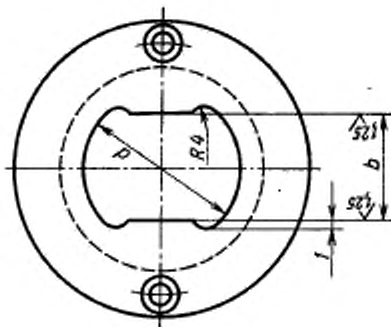
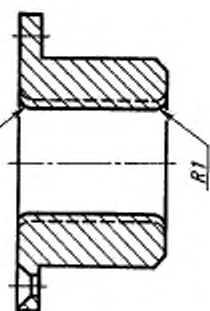


Масса—0,2 кг

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 олох $\frac{L+B}{2}$	b		d				Для остальных олох				Для чугуных олох				Масса, кг	
	Исполнения	Исполнения		Номер.	Пред. откл.	H	I	D (пред. откл. по аб)	H	I	D <sub>1</sub>	A	h <sub>1</sub>	r	Исполнения				
															1	2	1	2	
0290-1251	0290-1351		<750	25		48	30	16									0,15	0,24	
1252	1352				38						4	0,25				1,0			
1253	1353			A <sub>3</sub>		52	36	19									0,18	0,27	
1254	1354		751—1500	30	42												0,20	0,30	
1255	1355																0,23	0,33	
1256	1356		1501—2500	36	50						5	0,5					0,28	0,42	
1257	1357																0,32	0,47	
0290-1258	0290-1358		2501—5000	40	55												0,30	0,45	
																	0,36	0,52	

Пример условного обозначения направляющей втулки для стальных олох  $b=25$  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. (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  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
6. Острые кромки притупить.
7. Маркировать обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.