УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0270-0350

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм, ВЫСОТОЙ 500; 600 мм

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions: length 2000; 2200 mm, width from 1200 to 1800 mm, height from 500; 600 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15015—69*

МН 2020—61

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. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

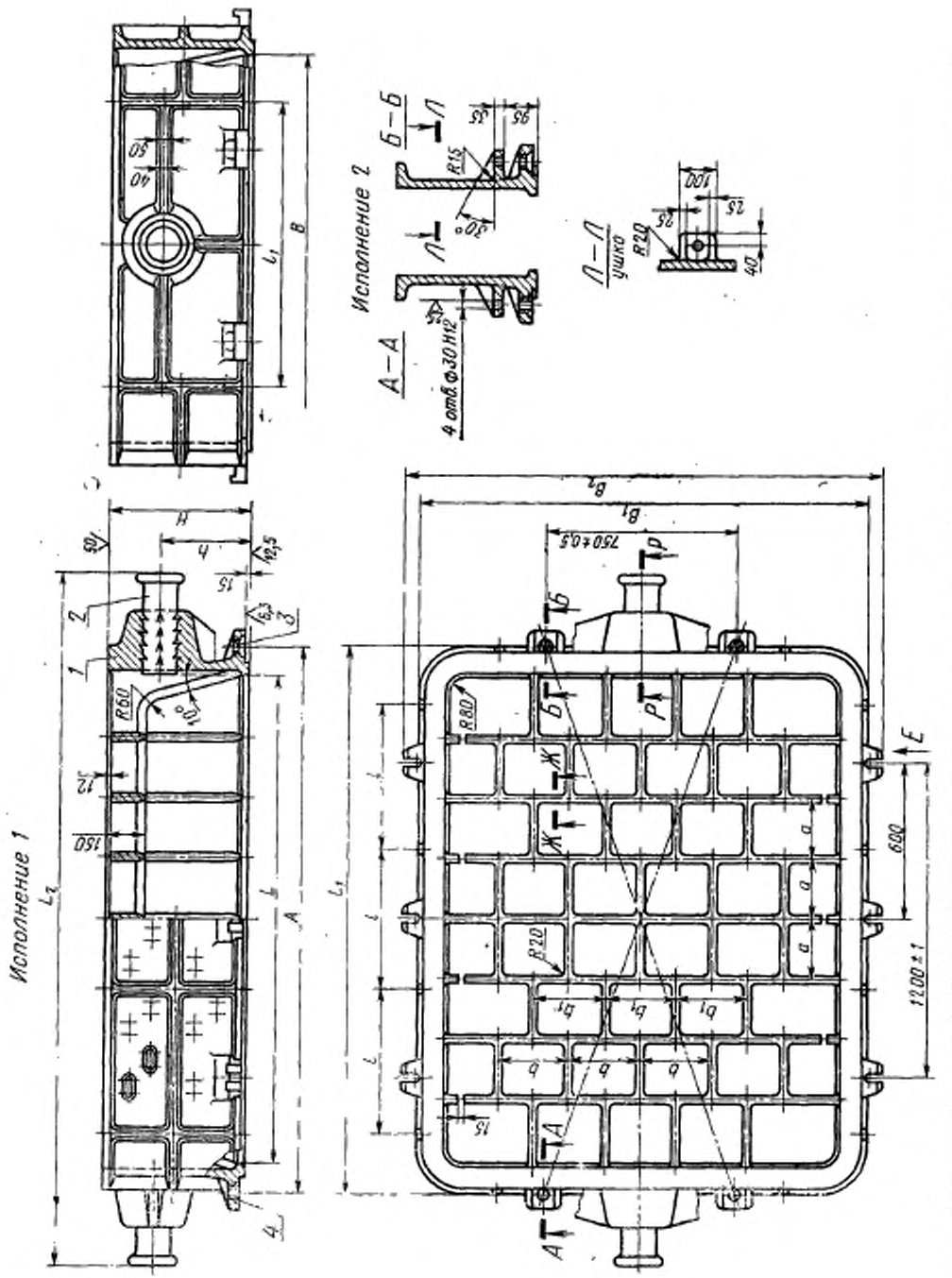
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

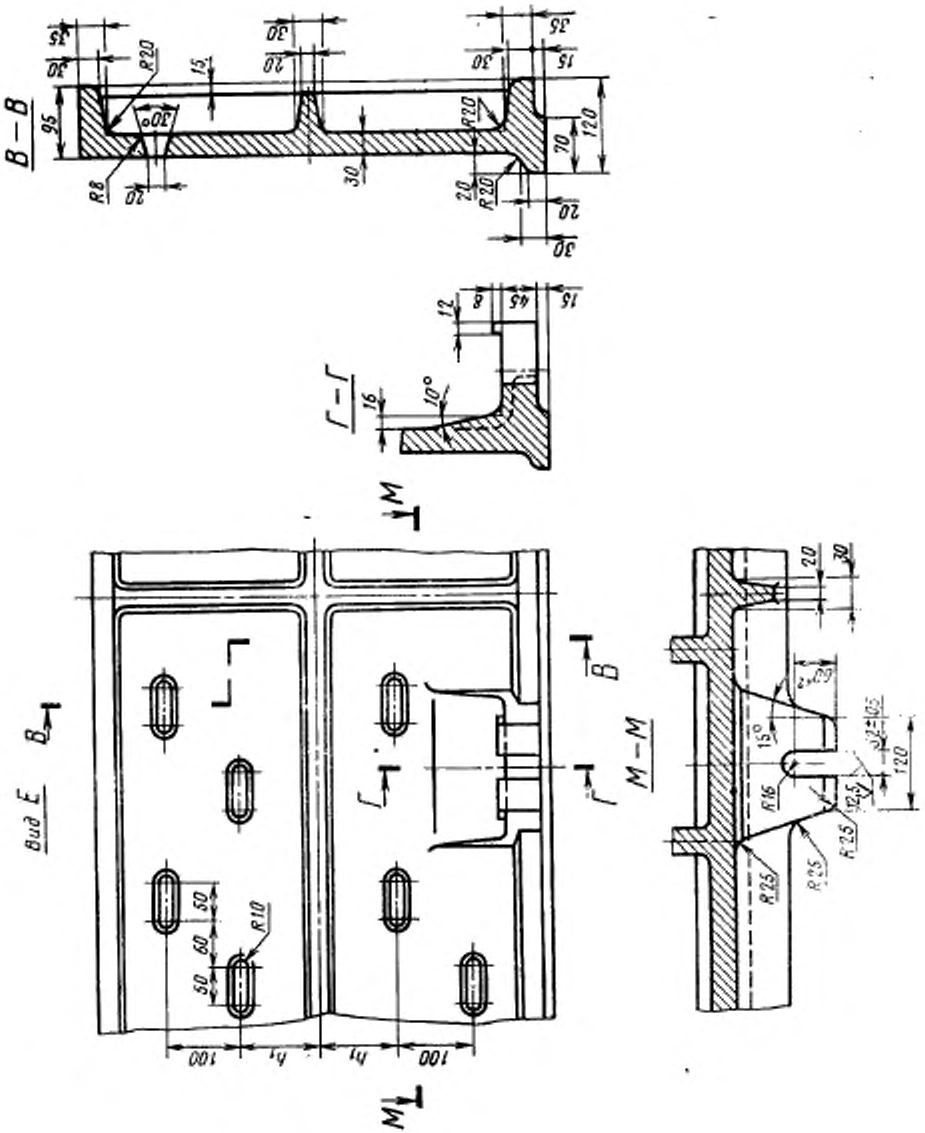
* *Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3539 от 10.07 1980 г. (ИУС 9—80).*

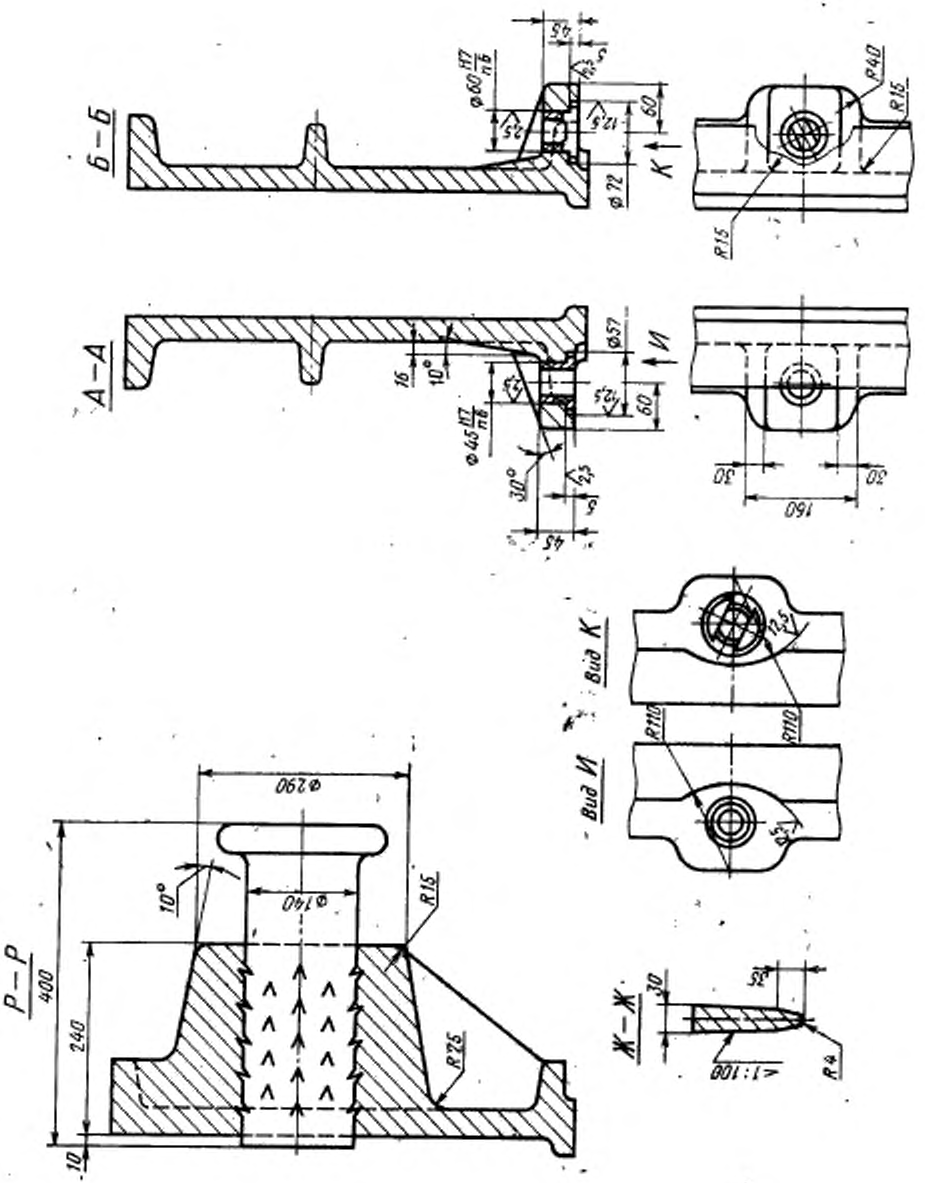
Т Зак. 1288

gost.e-ecolog.ru



1—корпус; 2—цапфа 0298—0156 ГОСТ 15020—69 (2 шт.); 3—втулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 4 — втулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019—69 (2 шт.).


В—В
Г—Г
М—М
Вид Е
R20
R8
R10
R16
R25
100
120
95
30
15
20
30°
10°
12
8
45
16
50
60
15°
12,5


Б—Б
А—А
Р—Р
Вид К
Вид И
Ж—Ж
К
И
R40
R15
R110
R25
R4
Ø290
Ø140
Ø57
Ø72
Ø60 H7/n6
Ø45 H7/n6
10°
30°
160
400
240
10
30
35
≤1:100

ru.bopca-a.asp

Размеры в мм

Обозначение опок. Исполнения 1	Обозначение опок. Исполнения 2	Применяемость Исполнения 1	Применяемость Исполнения 2	L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A (пред. откл. ±1,0)	L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	a	b	b_1	h	h_1	Масса, кг
70-0351	0270-0352			2000	1200	500	2200	2240	2820	1440	1560	550	900	250	200	250	300	65	1940
0353	0354					600											360	80	1105
0355	0356				1400	500				1640	1760		1000		250	300	300	65	2035
0357	0358					600											360	80	2196
0359	0360				1600	500				1840	1960		1100				300	65	2130
0361	0362					600											360	80	2305
0363	0364			2200	1400	500	2400	2440	3020	1640	1760	600	1000	275			300	65	2128
0365	0366					600											360	80	2300
0367	0368				1600	500				1840	1960		1100				300	65	2220
0369	0370					600											360	80	2410
0371	0372				1800	500				2040	2160		1200		300	350	300	65	2310
0270-0373	0270-0374					600											360	80	2505

Пример условного обозначения опоки L=2000 мм, B=1600 мм, H= 600 мм, исполнения *1*:

Опока 0270-0361 ГОСТ 15015—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0270-0362 ГОСТ 15015—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.

4. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1356 ГОСТ 15019—69;

б) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 10 мм.

6. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.