УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0272-0460

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ВЫСОТОЙ 500; 600 мм

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes having inside dimensions: length from 2400 to 3000 mm, width from 1600 to 2000 mm, height 500; 600 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 14994—69*

Взамен
МН 1999—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 стальные 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.

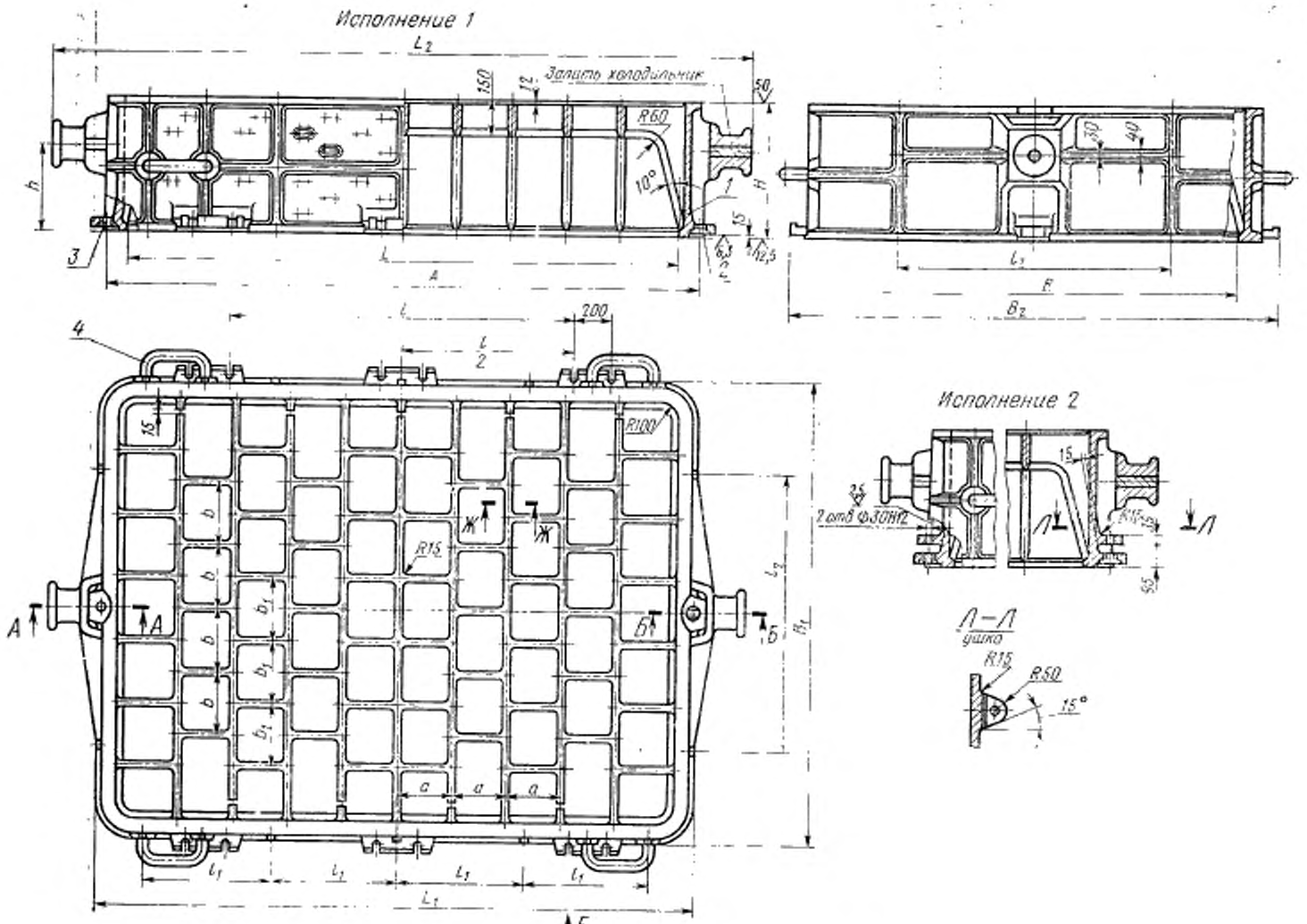
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

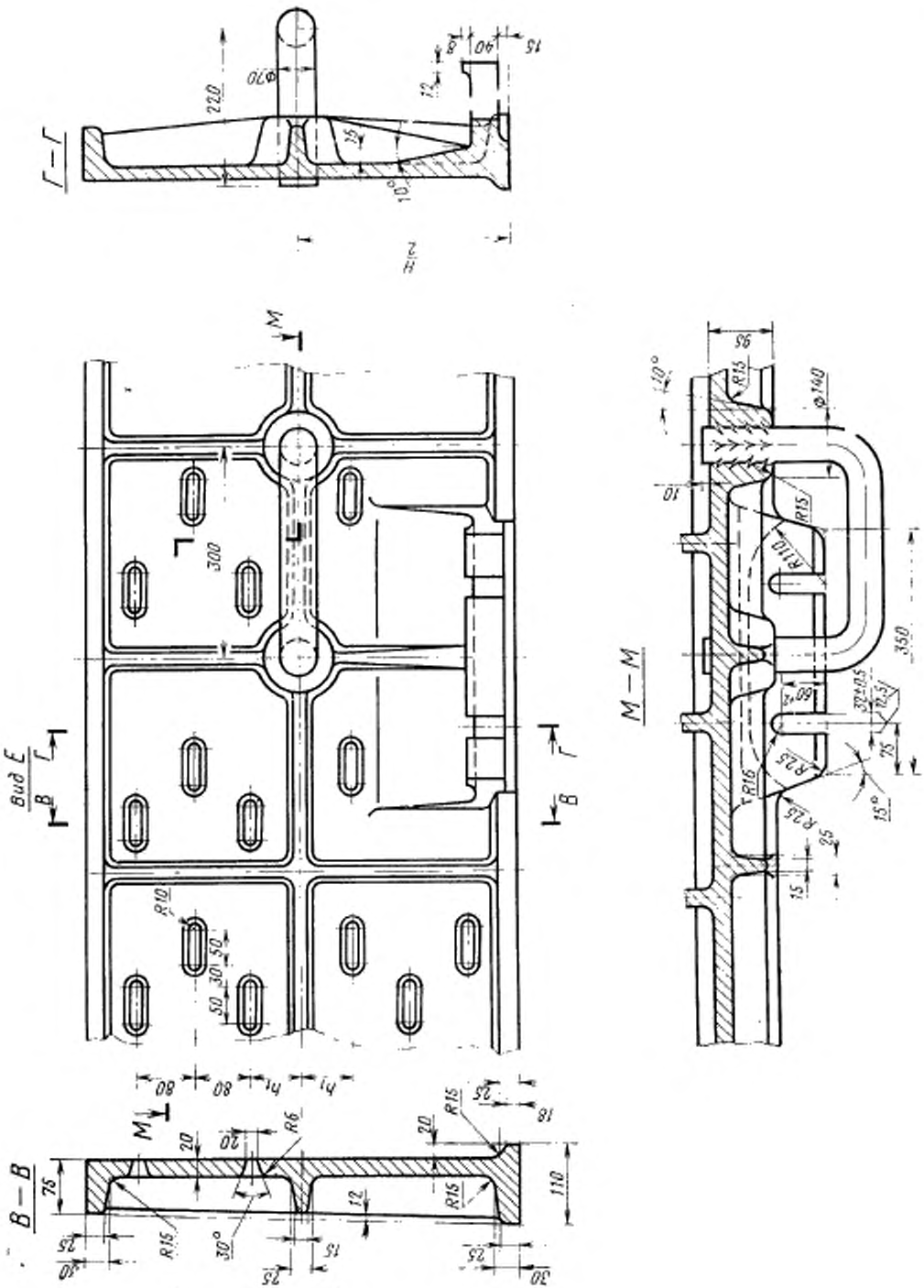
* Переиздание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.

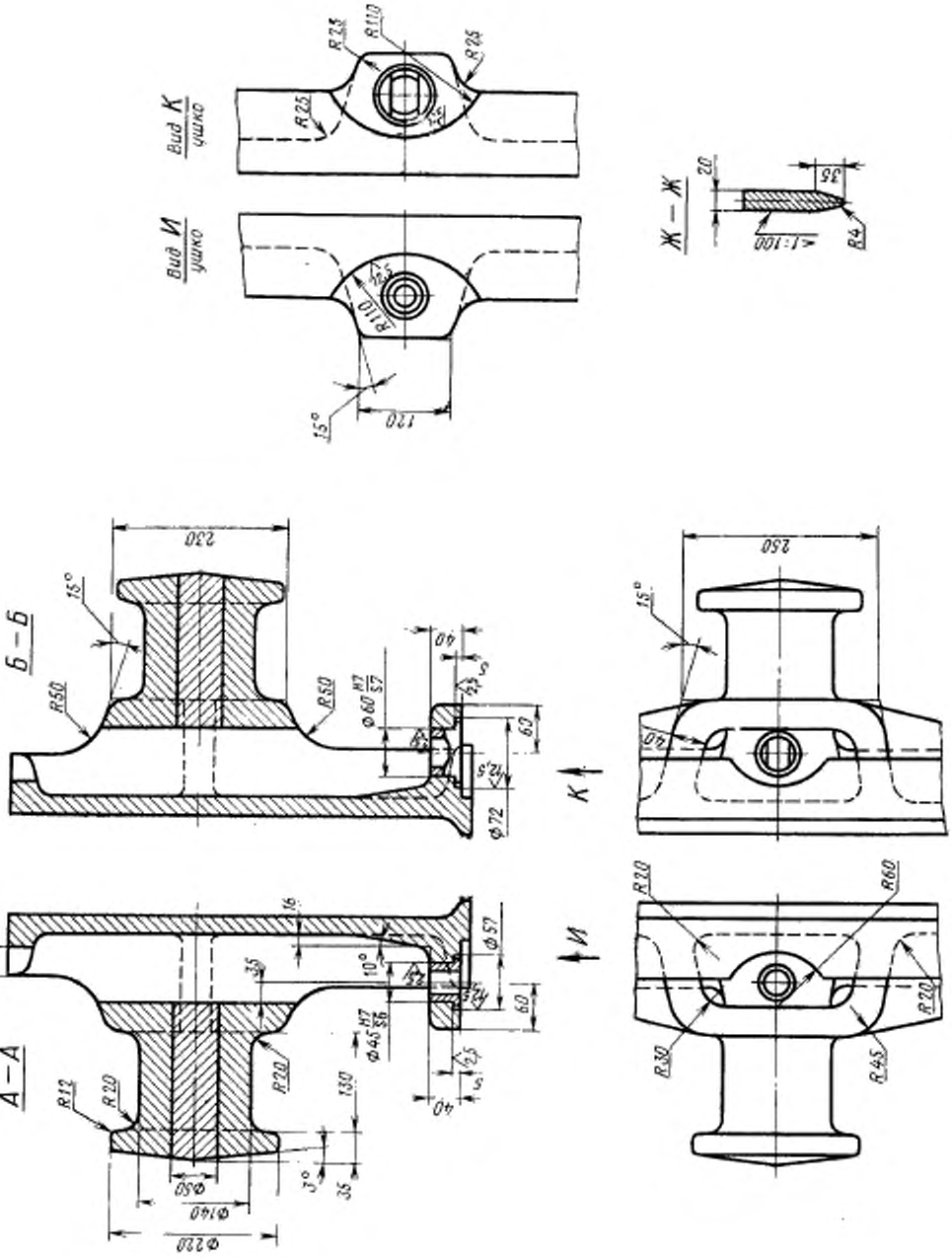
(ИУС 9—80).

gost.e-ecolog.ru



1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
3—втулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
4—скоба 0298-0003 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).


Г—Г
Вид Е
В—В
М—М
220
Ф70
15
40
8
12
10°
H/2
300
R10
50
30
80
h1
20
R6
R15
25
18
110
75
30°
12
15
40
95
Ф140
10
R110
350
60°
32±0,5
12,5
R25
R16
15°
25
15


Вид К
ушко
Вид И
ушко
Ж — Ж
А — А
Б — Б
К
И
R25
R110
R4
R50
R12
R20
R30
R45
R60
Ф72
Ф57
Ф220
Ф140
Ф50
230
250
120
15°
10°
3°
35
40
60
130
16

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	l_2	a	b	b_1	h	h_1	Масса, кг
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.													
1	2	1	2																		
0272-0461	0272-0462			2400	1600	500	2600	±1,0	2620	3080	1820	1960	1400	540	1100	250	275	230	300	40	1780
0463	0464					600													360	60	1915
0465	0466				1800	500					2020	2160			1200		300	260	300	40	1870
0467	0468					600													360	60	2000
0469	0470			2500	2000	500	2740	±1,5	2720	3220	2220	2360			1400		325	275	300	40	1950
0471	0472					600													360	60	2080
0473	0474			2600	1600	500	2840		2820	3320	1820	1960			1100		275	230	300	40	1830
0475	0476					600													360	60	1970
0477	0478				1800	500					2020	2160			1200		300	260	300	40	1940
0479	0480					600													360	60	2070
0481	0482			2800	1800	500	3040		3020	3520	2020	2160	1700	625	1200	300	325	275	300	40	1950
0483	0484					600													360	60	2100
0485	0486				2000	500					2220	2360			1400				300	40	2030
0487	0488					600													360	60	2180
0489	0490			3000	1800	500	3240		3220	3720	2020	2160	1900	675	1200		300	260	300	40	2020
0491	0492					600													360	60	2170
0493	0494				2000	500					2220	2360			1400		325	275	300	40	2170
0272-0495	0272-0496					600													360	60	2320

Пример условного обозначения опоки L=2800 мм, B=2000 мм, H=500 мм, исполнения *1*:

Опока 0272-0485 ГОСТ 14994—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0272-0486 ГОСТ 14994—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 0290-1355 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.