УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0270-0510

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ВЫСОТОЙ 700; 800 мм

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions: length from 2400 to 3000 mm, width from 1600 to 2000 mm, height from 700; 800 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15018—69*

Взамен
МН 2023—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.

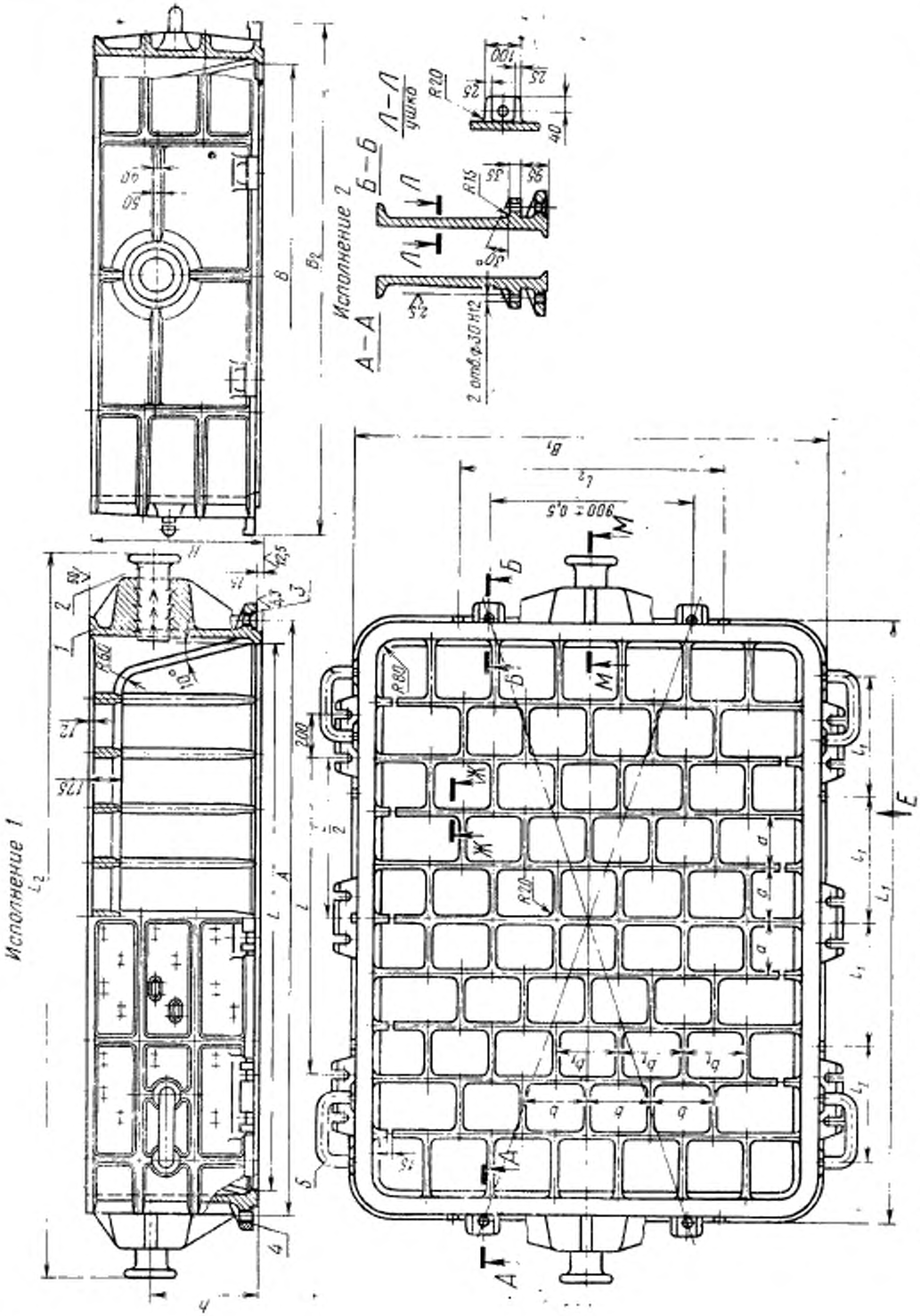
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

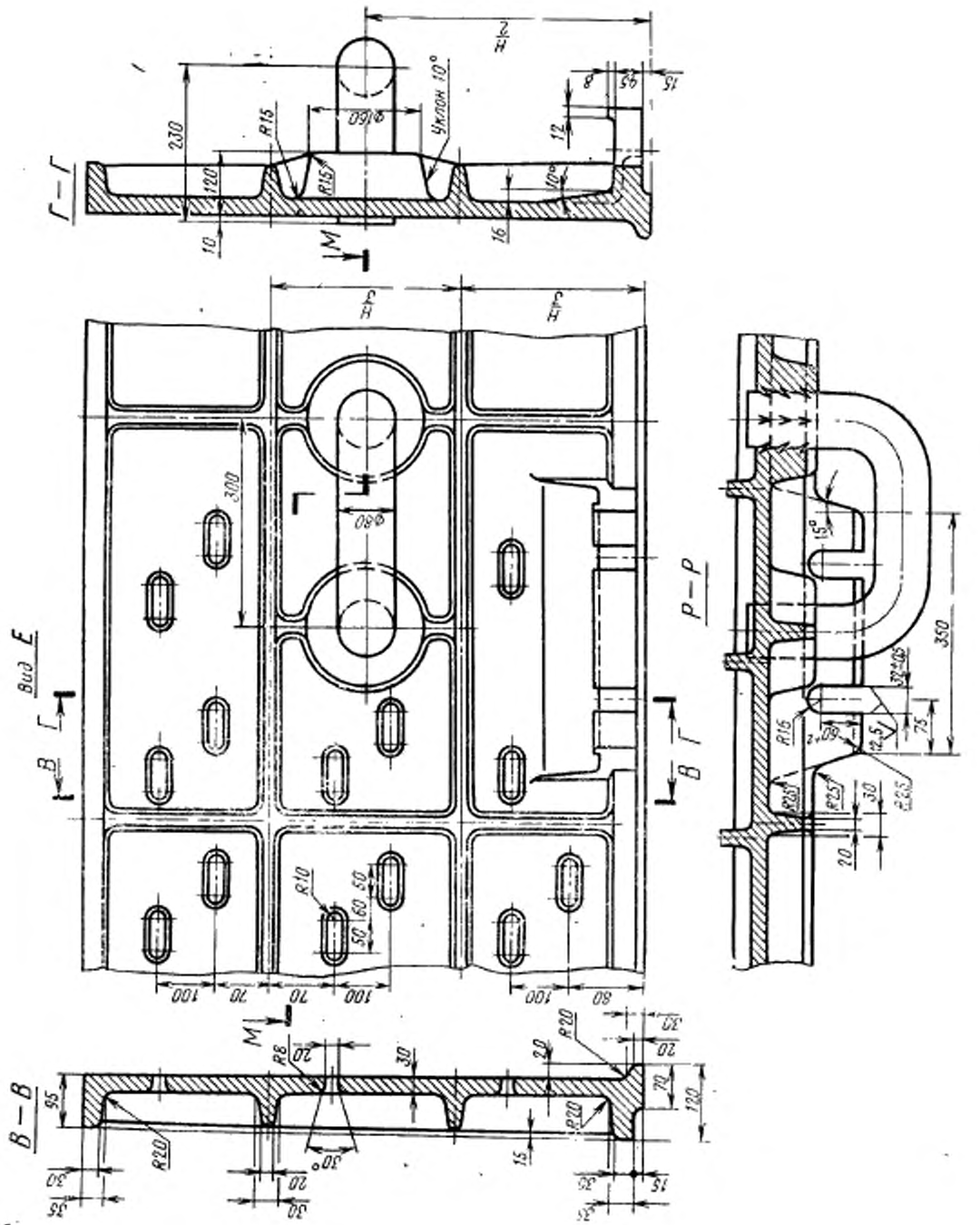
Перепечатка воспрещена

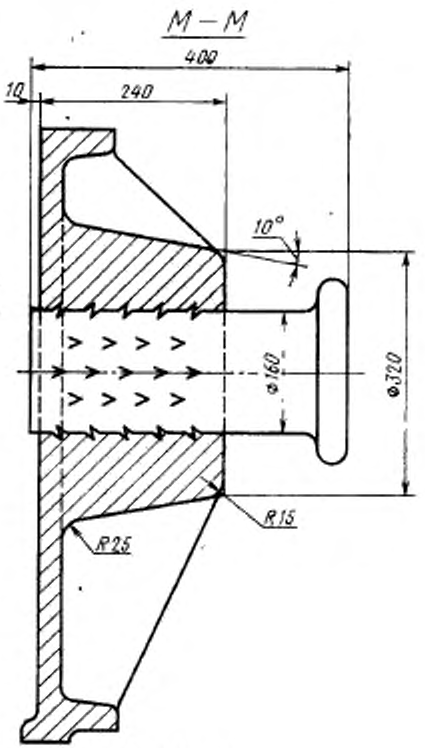
* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3540 от 10.07 1980 г. (ИУС 9—80).

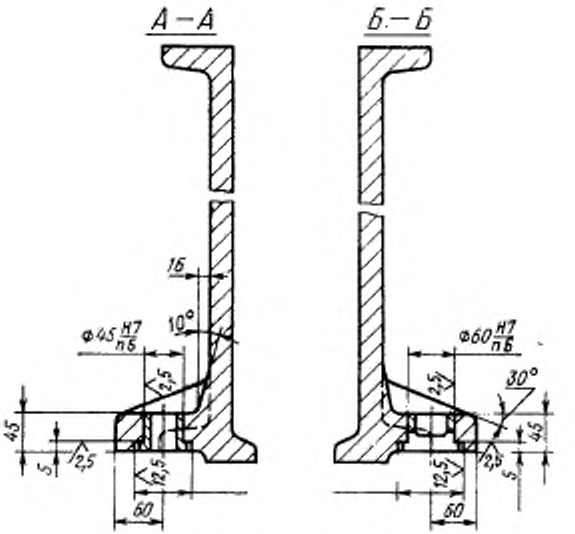
gost.e-ecolog.ru

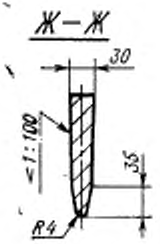


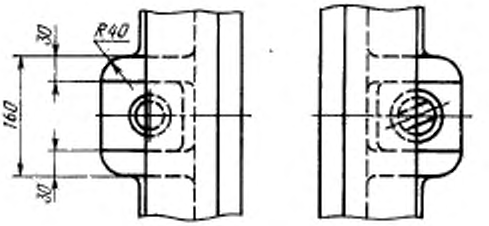
1—корпус; 2—цапфа 0298-0158 ГОСТ 15020—69 (2 шт.); 3—втулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 4 — втулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 5—скоба 0298-0086 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).


Г—Г
Вид Е
В—В
Р—Р
Уклон 10°
Ф160
Ф80
R15
R10
R8
R20
R25
230
120
10
16
12
8
15
300
100
70
80
350
75
30
20
95
30°
15°


М—М
400
10
240
10°
Ф160
Ф320
R15
R25


А—А
Б—Б
16
10°
Ф45 H7/n6
Ф60 H7/n6
30°
45
5
2,5
12,5
60


Ж—Ж
30
≈1:100
35
R4


30
R40
160
30

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	Масса, кг
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.												
	2	1	2																	
0270-0511	0270-0512			2400	1600	700	2600	±1,0	2640	3220	1840	1960	1400	540	1100	250	275	230	420	3130
0513	0514					800													480	3320
0515	0516				1800	700					2040	2160			1200		300	260	420	3270
0517	0518					800													480	3470
0519	0520			2500	2000	700	2740	±1,5	2740	3320	2240	2360			1400		325	275	420	3380
0521	0522					800													480	3595
0523	0524			2600	1600	700	2840		2840	3420	1840	1960			1100		275	230	420	3340
0525	0526					800													480	3500
0527	0528				1800	700					2040	2160			1200		300	260	420	3385
0529	0530					800													480	3590
0531	0532			2800		700	3040		3040	3620			1700	625		300			420	3380
0533	0534					800													480	3595
0535	0536				2000	700					2240	2360			1400		325	275	420	3525
0537	0538					800													480	3750
0539	0540			3000	1800	700	3240		3240	3820	2040	2160	1900	675	1200		300	260	420	3495
0541	0542					800													480	3715
0543	0544				2000	700					2240	2360			1400		325	275	420	3760
0270-0545	0270-0546					800													480	3990

Пример условного обозначения опоки $L=2800$ мм, $B=2000$ мм, $H=800$ мм, исполнения *1*:

Опока 0270-0537 ГОСТ 15018—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0270-0538 ГОСТ 15018—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.

gost.e-ecolog.ru