УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0272-0390

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 от 300 до 400 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, length from 300 to 400 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 14993—69*

Взамен
МН 1998—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

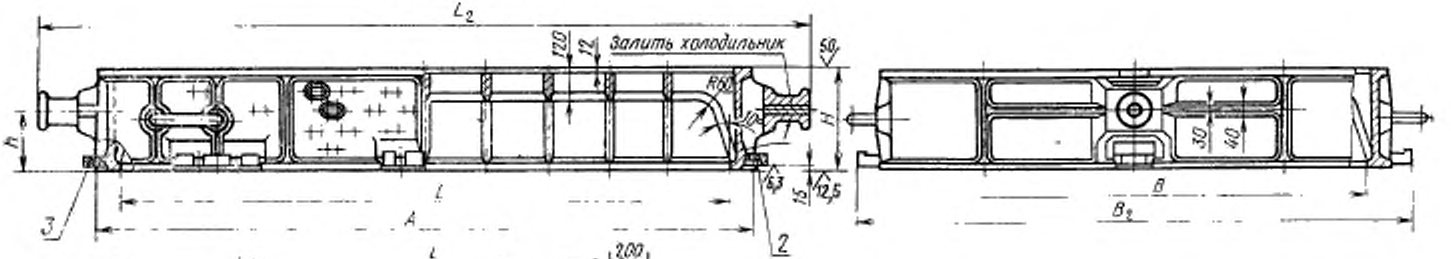
Перепечатка воспрещена

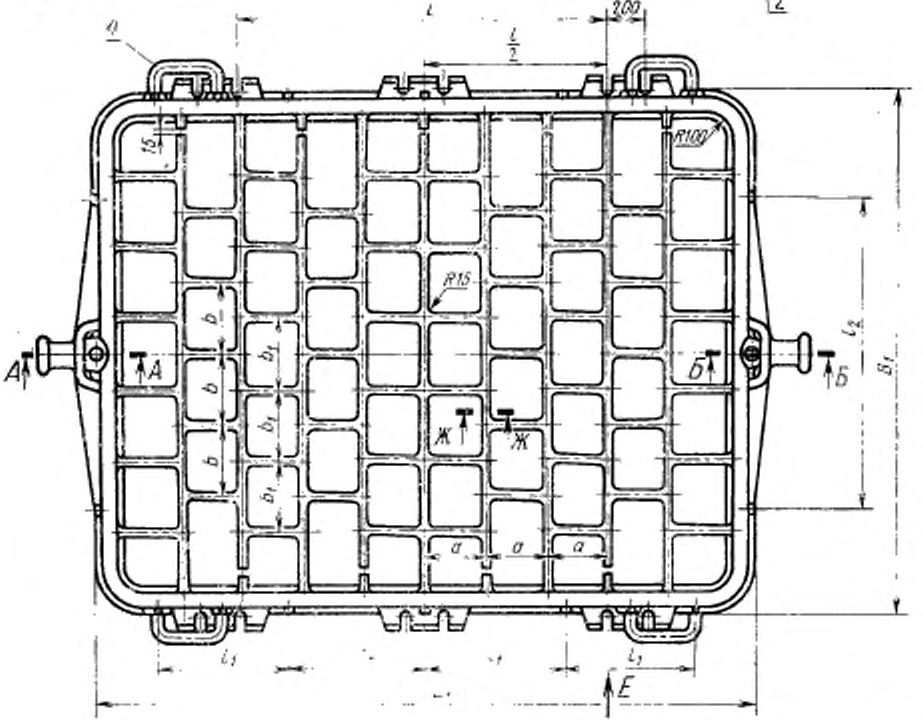
* Переиздание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.

(ИУС 9—80).

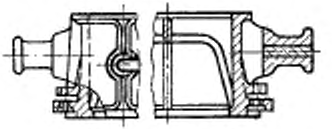
gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1

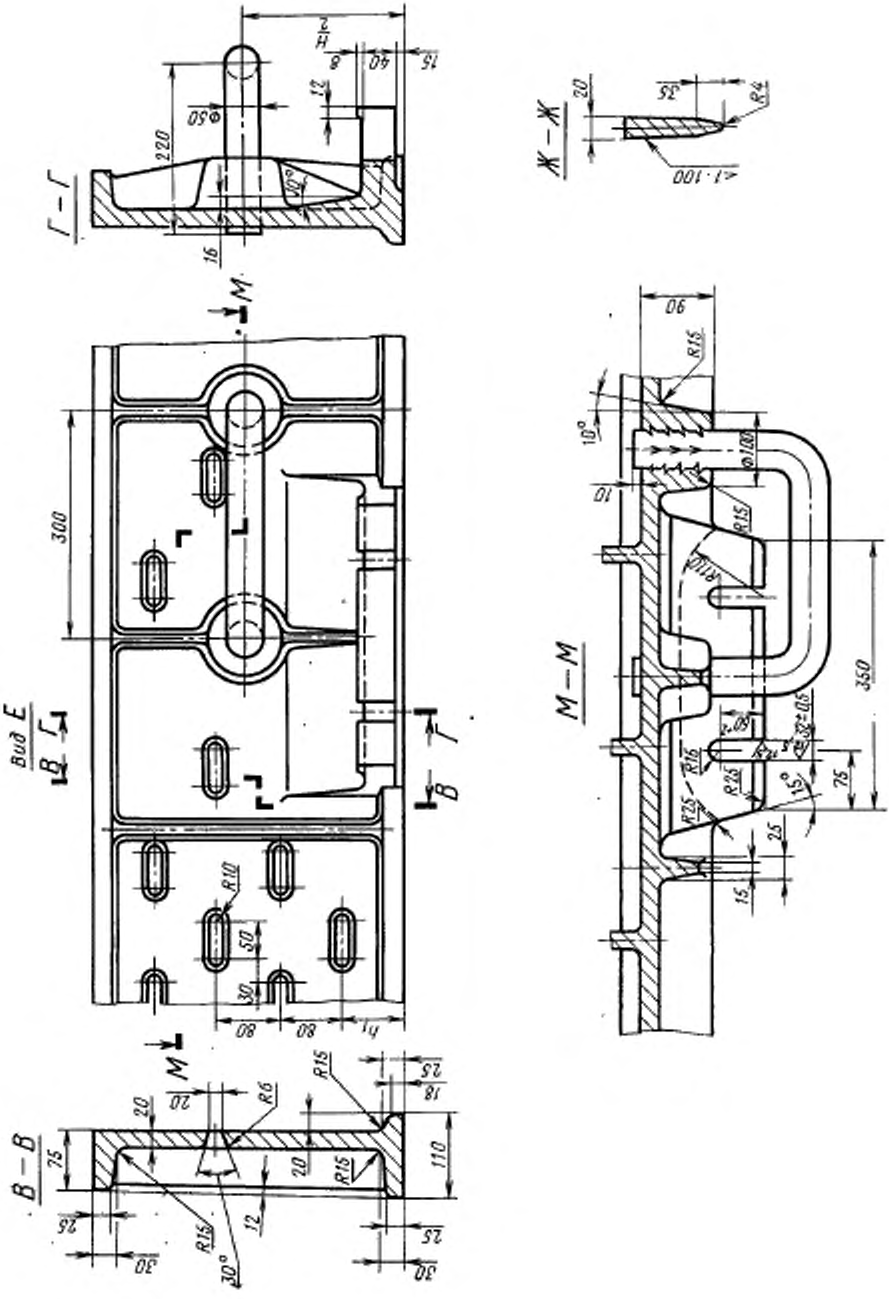


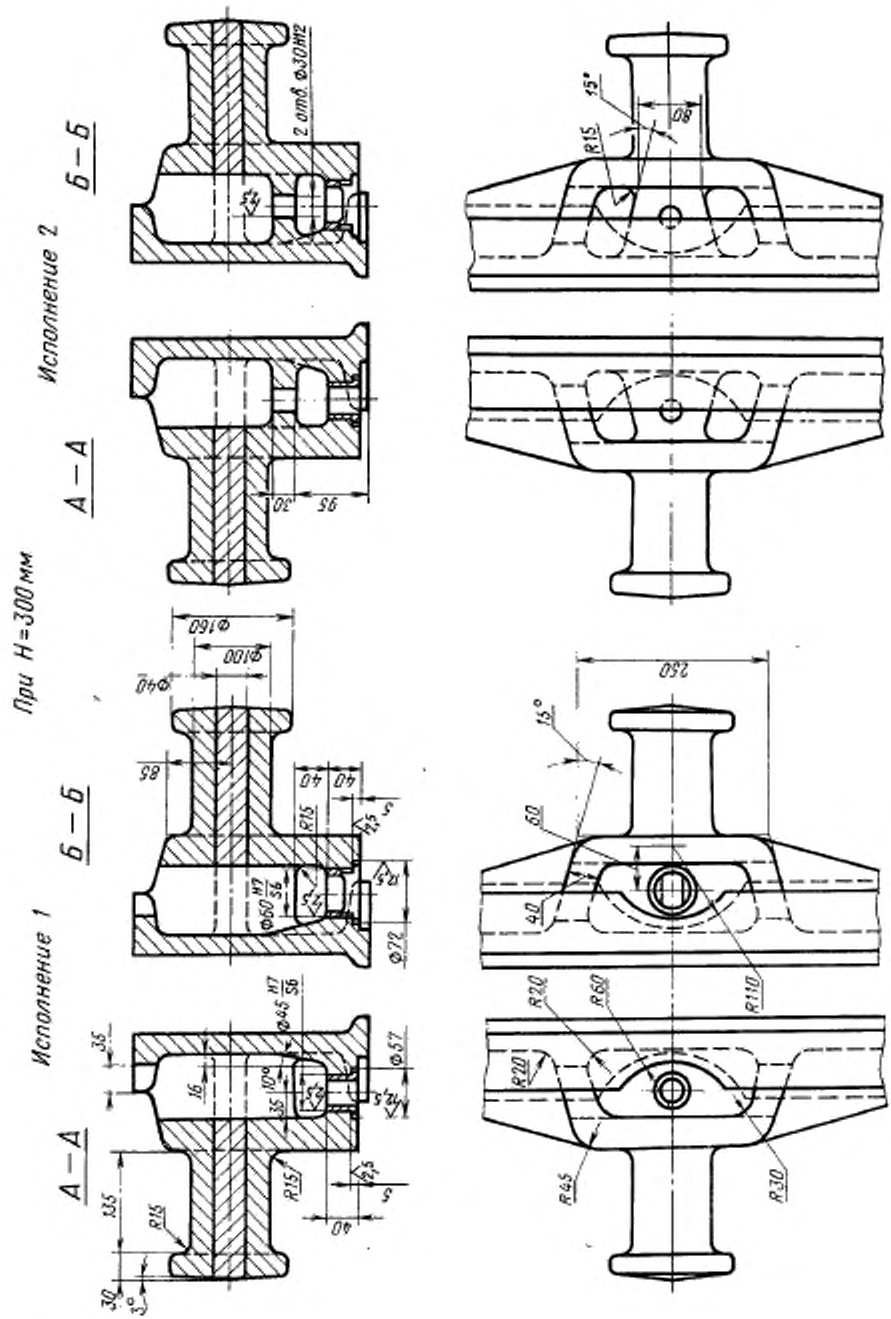


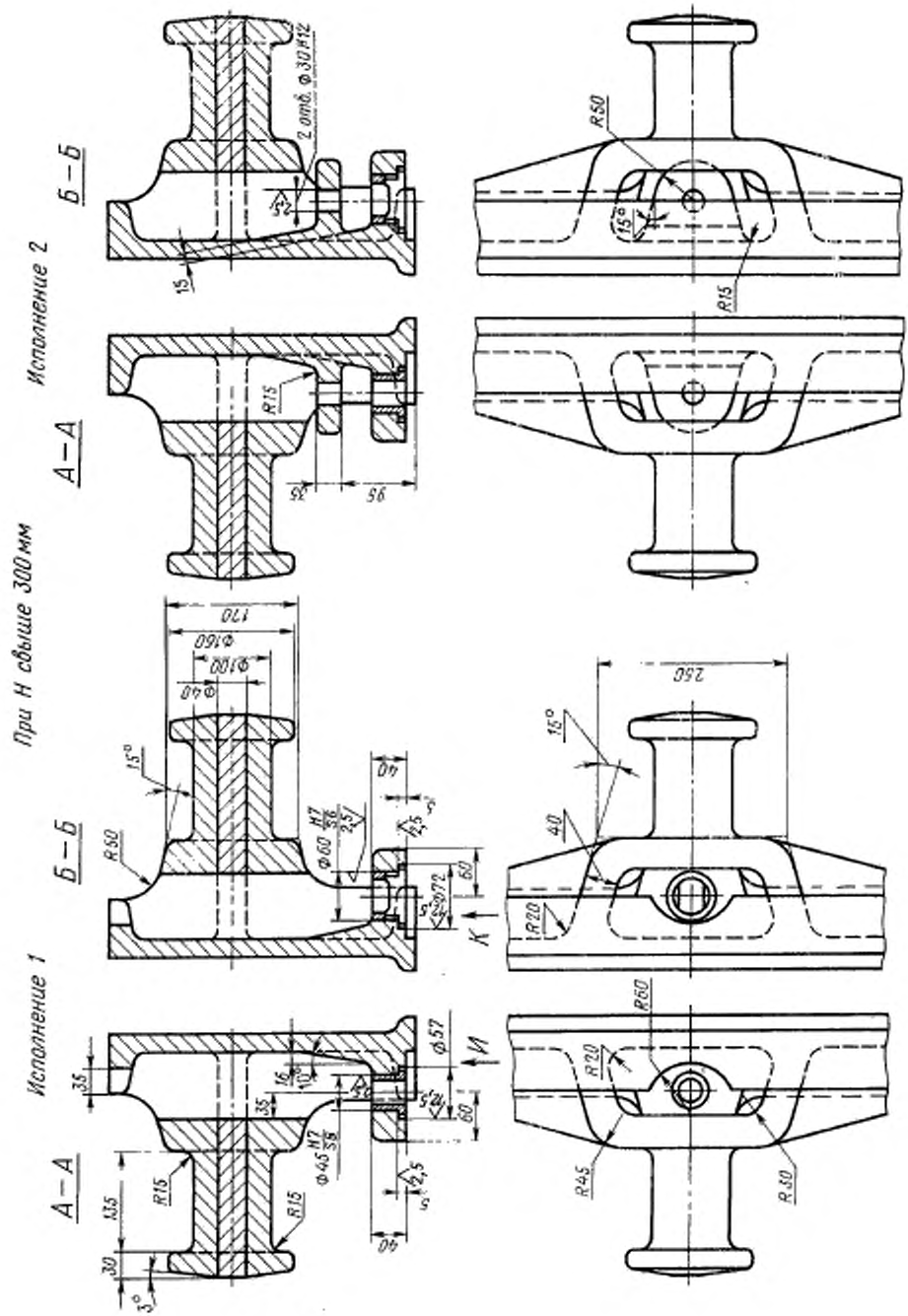
Исполнение 2

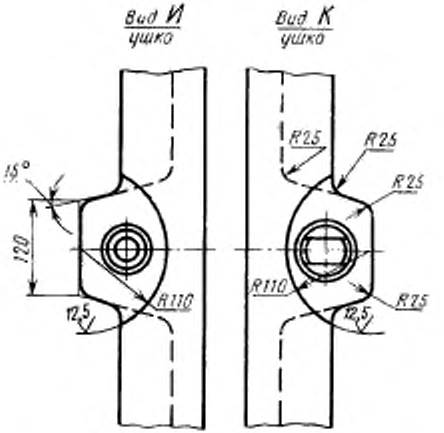


1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
3—втулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
4—скоба 0298-0001 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).


Г – Г
Ж – Ж
М – М
В – В
Вид Е
220
300
350
110
R15
R10
R6
R4
R25
R16
30°
15°
10°
90
75
25
15
20
35
40
16
12
50
30
80
10


Исполнение 1
Исполнение 2
При H=300 мм
А—А
Б—Б
А—А
Б—Б
2 отв. Ф30Н12
Ф160
Ф100
Ф40
Ф72
Ф57
Ф45 Н7/S6
Ф60 Н7/S6
R15
R20
R30
R45
R60
R110
250
135
85
40
60
15°
80
35
16
10°
30
95
2,5
5
12,5


Исполнение 1
Исполнение 2
При H свыше 300 мм
А—А
Б—Б
2 отв. Ф30 Н12
R15
R50
R20
R45
R30
R60
Ф57
Ф45
Ф60
Ф40
Ф100
Ф160
170
250
15°
К
И



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	l_2	a	b	b_1	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.														
1	2	1	2																			
0272-0391	0272-0392			2400	1600	300	2600	±1,0	2620	3080	1820	1960	1400	540	1100	250	275	230	180	70	3	1170
0393	0394					350													210	95		1340
0395	0396					400													240	80	4	1420
0397	0398				1800	300					2020	2160			1200		300	260	180	70	3	1345
0399	0400					350													210	95		1415
0401	0402					400													240	80	4	1495
0403	0404			2500	2000	300	2740		2720	3220	2220	2360							180	70	3	1380
0405	0406					350													210	95		1460
0407	0408					400													240	80	4	1530
0409	0410			2600	1600	300	2840	±1,5	2820	3320	1820	1960			1100		275	230	180	70	3	1350
0411	0412					350													210	95		1420
0413	0414					400													240	80	4	1500
0415	0416				1800	300					2020	2160			1200		300	260	180	70	3	1400
0417	0418					350													210	95		1475
0272-0419	0272-0420					400													240	80	4	1550

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	l_2	a	b	b_1	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнение		Исполнения					Номин.	Пред. откл.														
1	2	1	2																			
0272-0421	0272-0422			2800	1800	300	3040	±1,5	3020	3520	2020	2160	1700	625	1200	300	300	260	180	70	3	1420
0423	0424					350													210	95		1460
0425	0426					400													240	80	4	1550
0427	0428				2000	300					2220	2360			1400		325	275	180	70	3	1440
0429	0430					350													210	95		1525
0431	0432					400													240	80	4	1620
0433	0434			3000	1800	300	3240		3220	3720	2020	2160	1900	675	1200		300	260	180	70	3	1560
0435	0436					350													210	95		1650
0437	0438					400													240	80	4	1745
0439	0440				2000	300					2220	2360			1400		325	275	180	70	3	1550
0441	0442					350													210	95		1634
0272-0443	0272-0444					400													240	80	4	1728

Пример условного обозначения опоки $L=2800$ мм, $B=2000$ мм, $H=400$ мм, исполнения *1*:

Опока 0272-0431 ГОСТ 14993—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0272-0432 ГОСТ 14993—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.

gost.e-ecolog.ru