УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0272-0140

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм, ШИРИНОЙ 900; 1000 мм, ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes having inside dimensions: length 1200; 1400 mm, width 900; 1000 mm, height from 200 to 400 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 14985—69*

Взамен
МН 1990—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.

Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

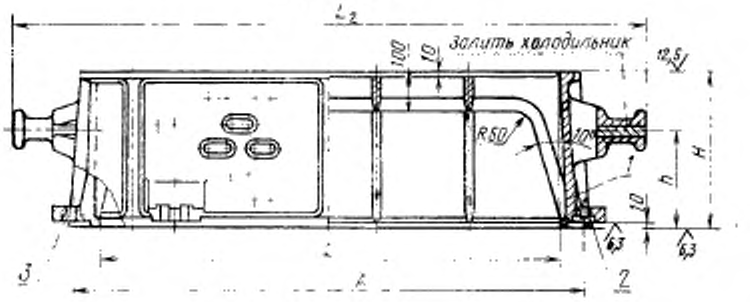
Издание официальное

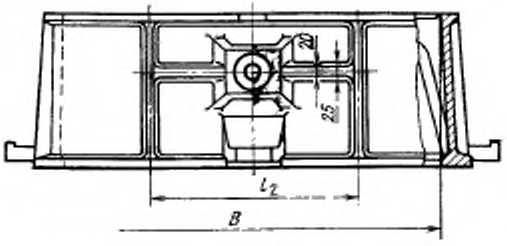
Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 9—80).*

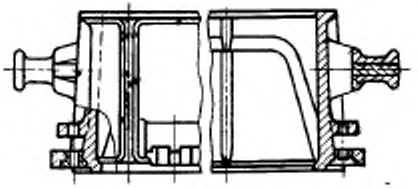
gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1

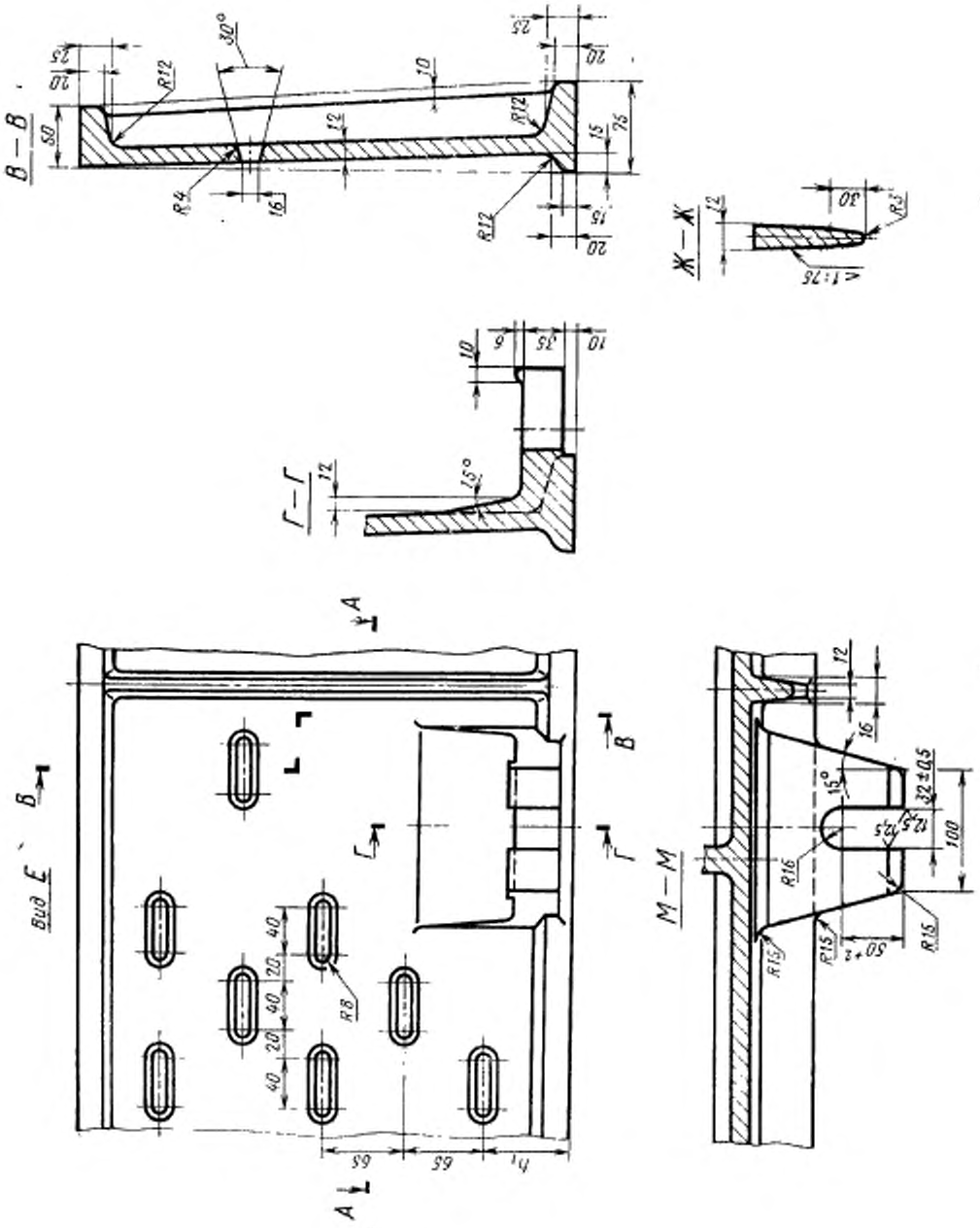


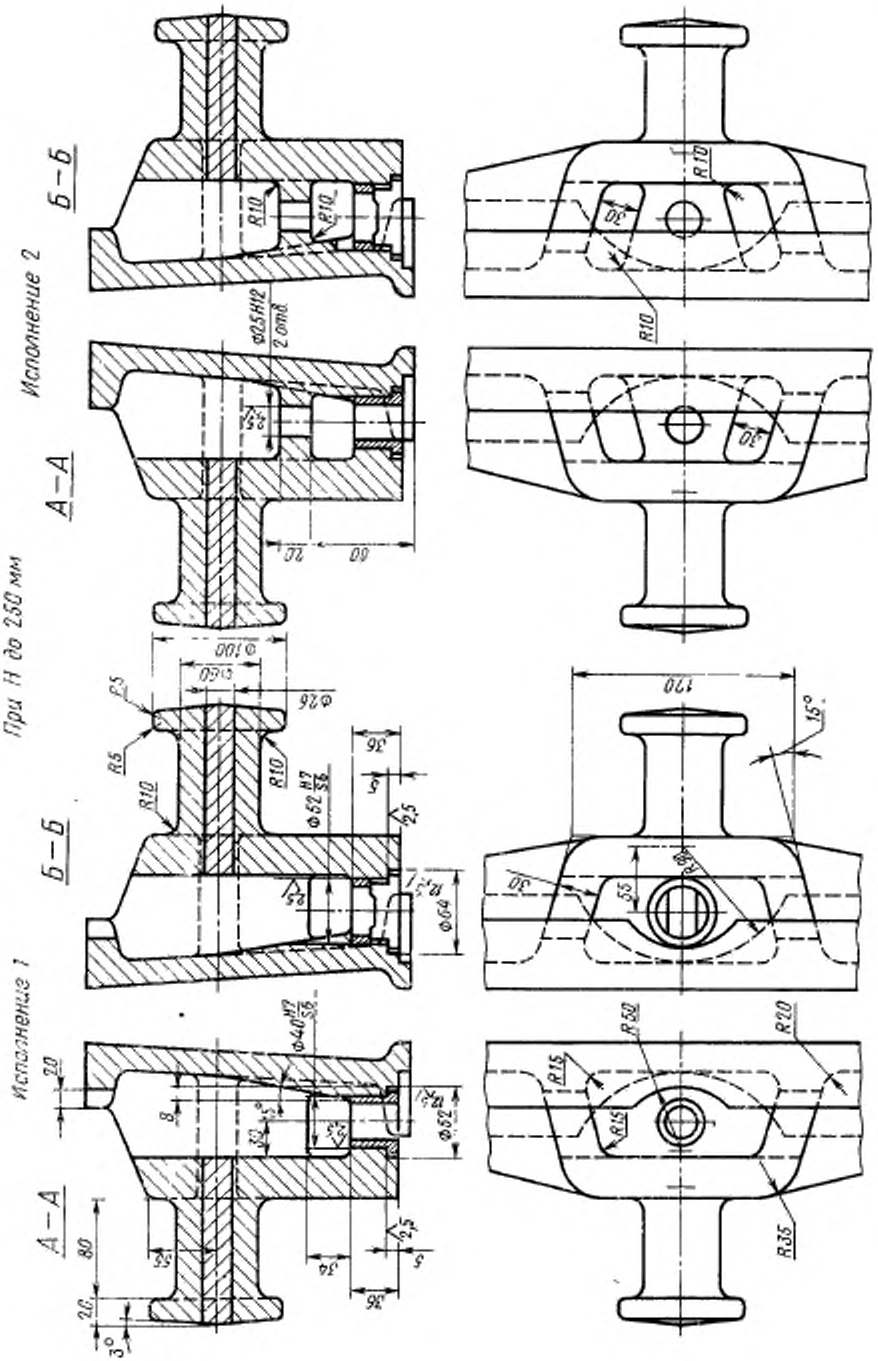


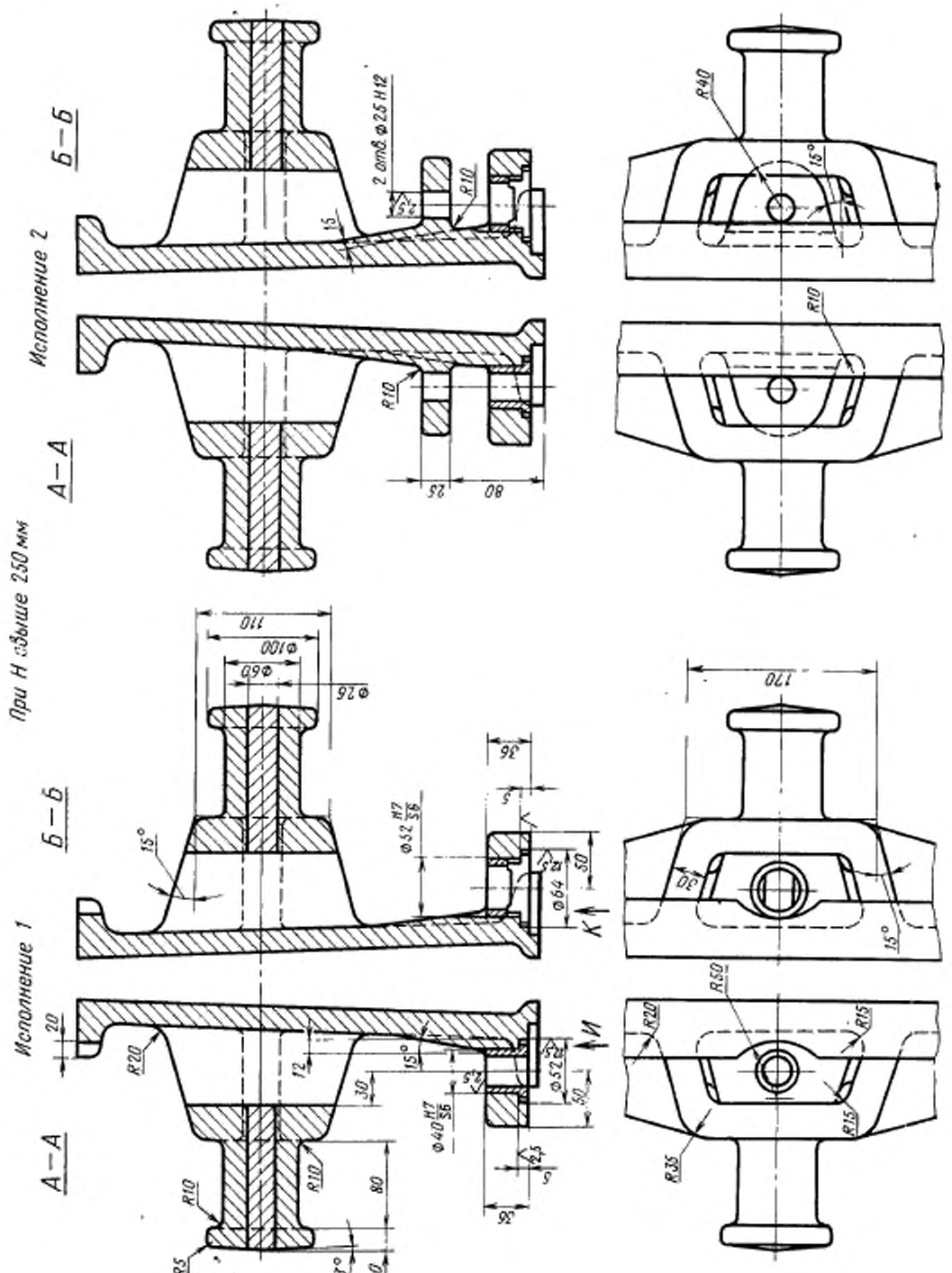
Исполнение 2

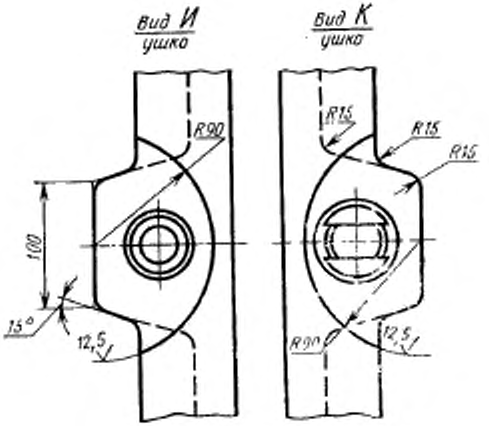


1—корпус; *2*—втулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); *3*—втулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).


В — В
Ж — Ж
Г — Г
Вид Е
М — М
R12
R4
R8
R15
R16
30°
15°
50
75
100
32±0,5
50+2
65
40
20


Исполнение 1
Исполнение 2
При H до 250 мм
А—А
Б—Б
Б—Б
А—А
R10
R5
R15
R20
R35
R50
Ф100
Ф60
Ф26
Ф64
Ф52
Ф40
Ф25H12
2 отв.
170
15°
3°


Исполнение 1
Исполнение 2
При H свыше 250 мм
А—А
Б—Б
2 отв. ⌀25 H12
R10
R20
R5
R40
R50
R35
R15
15°
3°
20
12
30
80
25
110
170
36
50
5
2,5
⌀100
⌀60
⌀26
⌀52 H7/S6
⌀40 H7/S6
⌀64
К
И



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	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																			
1	2	1	2																		
0272-0141	0272-0142			1200	900	200	1320	1350	1640	1050	1200	800	500	400	240	180	225	120	68	2	380
0143	0144					250												150	60	3	412
0145	0146					300												180	52	4	435
0147	0148					350												210	45	5	458
0149	0150					400												240	70		480
0151	0152				1000	200				1150	1300			450		200	250	120	68	2	392
0272-0153	0272-0154					250												150	60	3	413

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	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																			
1	*2*	*1*	*2*																		
0272-0155	0272-0156			1200	1000	300	1320	1350	1640	1150	1300	800	500	450	240	200	250	180	52	4	435
0157	0158					350												210	45	5	465
0159	0160					400												240	70		487
0161	0162			1400		200	1500	1550	1880			1000	600		280			120	68	2	409
0163	0164					250												150	60	3	431
0165	0166					300												180	52	4	455
0167	0168					350												210	45	5	478
0272-0169	0272-0170					400												240	70		500

Пример условного обозначения опоки L=1200 мм, B=1000 мм, H=400 мм, исполнения *1*:

Опока 0272-0159 ГОСТ 14985—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0272-0160 ГОСТ 14985—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 0290-1353 ГОСТ 15019—69;

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

5. Неуказанные радиусы — 8 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.