УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0270-0270

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм, ВЫСОТОЙ 450; 500 мм

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions: length from 1600 to 2000 mm, width 1000; 1200 mm, height 450; 500 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15011—69*

Взамен
МН 2016—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.

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

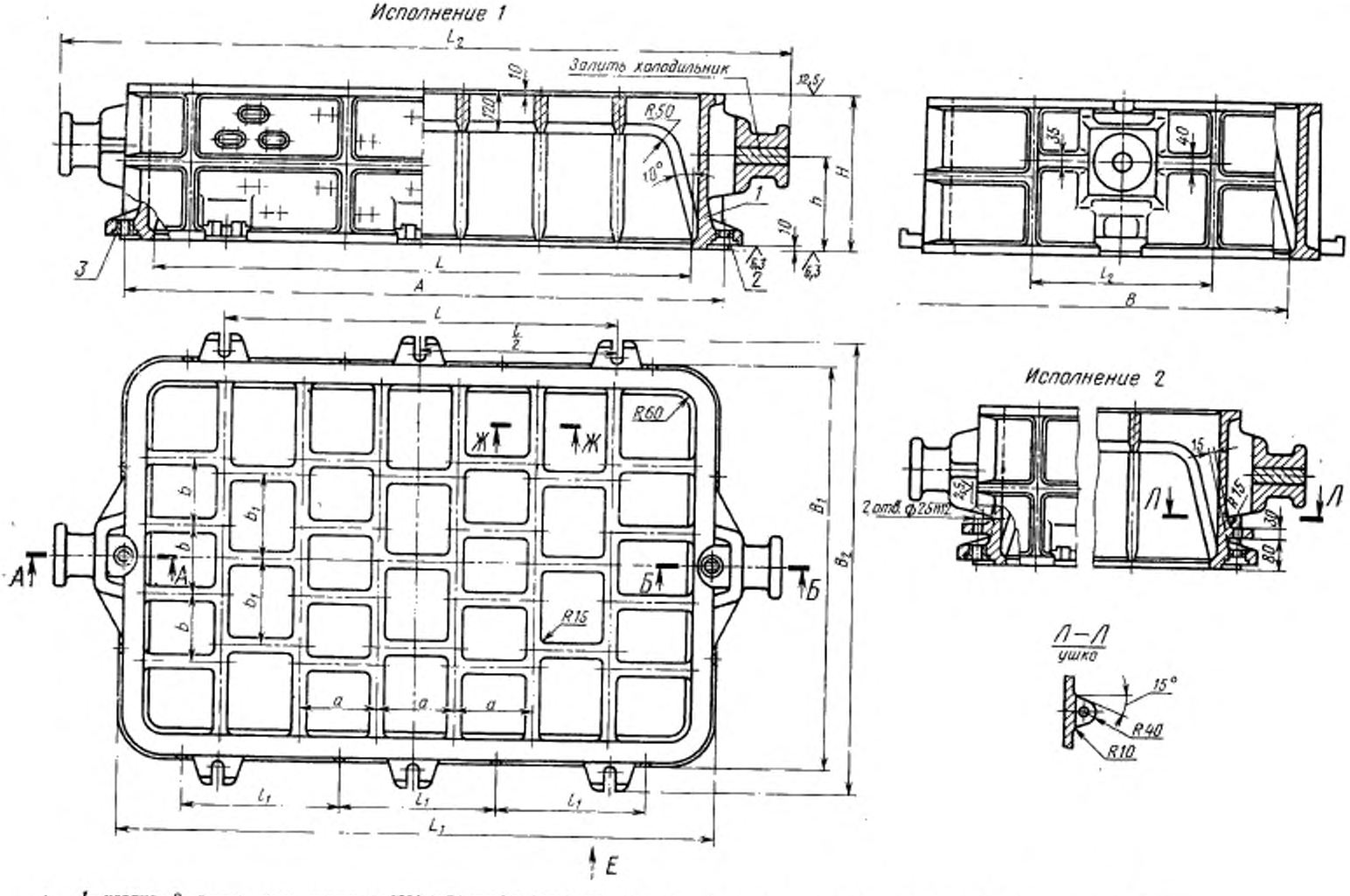
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

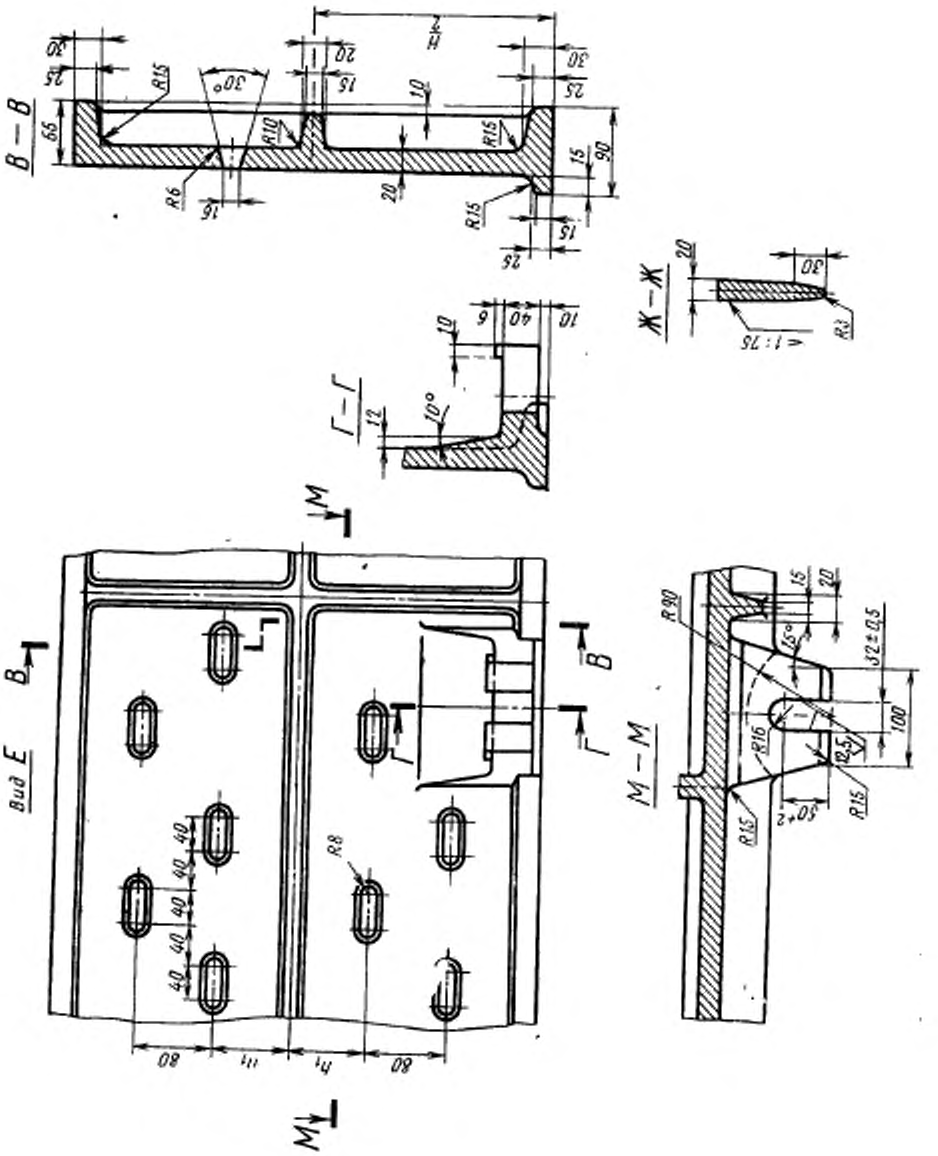
Перепечатка воспрещена

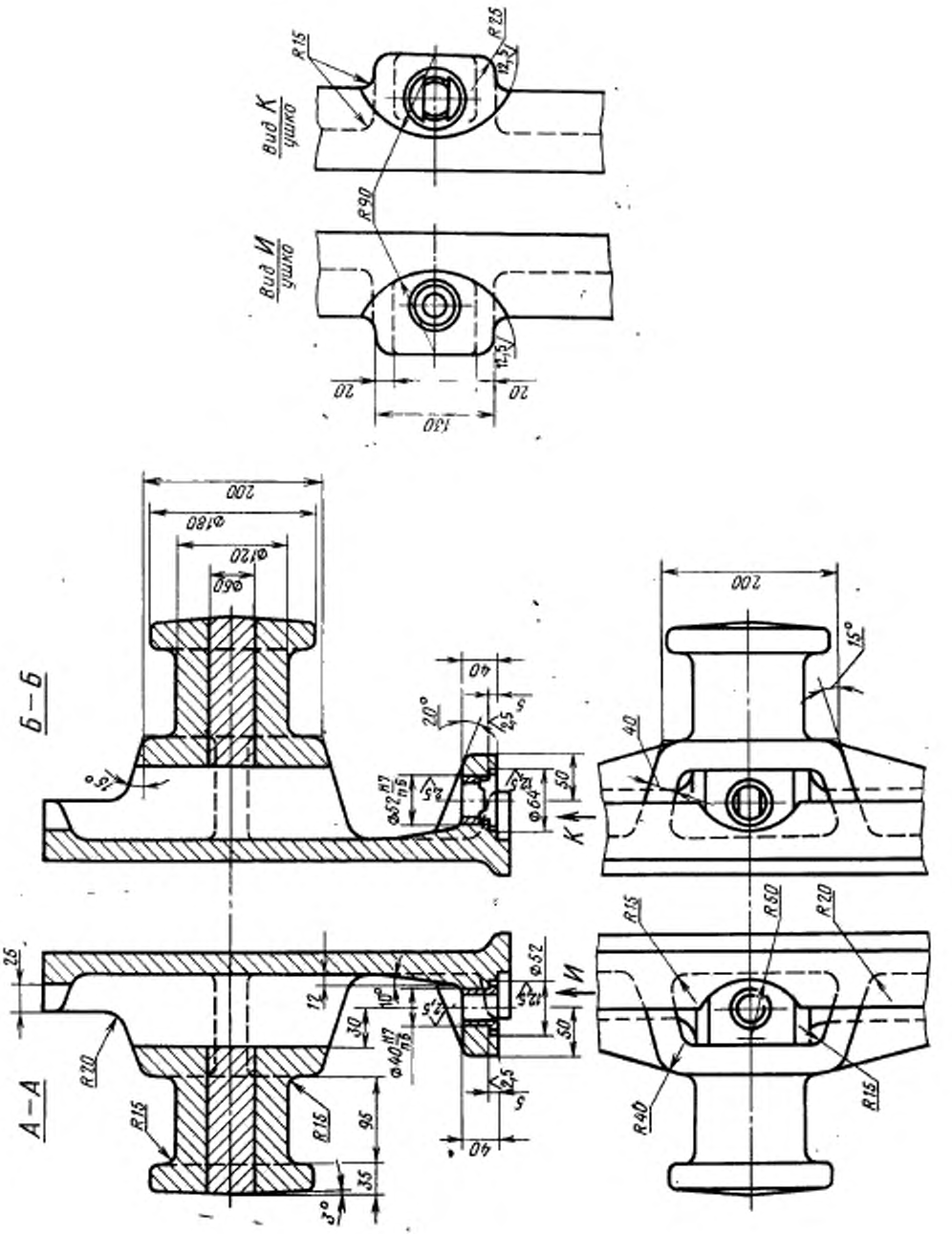
* *Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3538 от 10.07. 1980 г. (ИУС 9—80).*

gost.e-ecolog.ru



1—корпус; *2*—втулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); *3*—втулка центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.)


В — В
Г — Г
Ж — Ж
М — М
Вид Е
R15
R10
R6
R8
R90
R16
R3
30°
10°
15°
32±0,5
100
80
40


Вид К
ушко
Вид И
ушко
R15
R25
R90
20
130
200
Ф180
Ф120
Ф60
Б—Б
А—А
15°
20°
40
50
Ф64
Ф52
Ф40
К
И
25
12
30
95
35
3°
R20
R15
R50
R40

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 Номин.	A Пред. откл.	L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	l_2	a	b	b_1	h	h_1	Масса, кг
0270-0271	0270-0272			1600	1000	450	1760	±0,5	1780	2160	1180	1300	1200	480	450	230	200	250	270	65	826
0273	0274					500													300	85	873
0275	0276				1200	450					1380	1500	1300		550		240	300	270	65	872
0277	0278					500													300	85	917
0279	0280			1800	1000	450	2000	±1,0	1980	2400	1180	1300	1500	550	450	260	200	250	270	65	768
0281	0282					500													300	85	812
0283	0284				1200	450					1380	1500			550		240	300	270	65	926
0285	0286					500													300	85	965
0287	0288			2000	1000	450	2200		2180	2600	1180	1300	1200	575	450	285	200	250	270	65	822
0270-0289	0270-0290					500													300	85	871

Пример условного обозначения опоки $L=1600$ мм, $B=1000$ мм, $H=500$ мм, исполнения *1*:

Опока 0270-0273 ГОСТ 15011—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0270-0274 ГОСТ 15011—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 0290-1354 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 вентиляционные отверстия не делать.
7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.

gost.e-ecolog.ru