УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0270-0148

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Конструкция и размеры

Rectangular iron 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 15008—69*

Взамен
МН 2013—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.

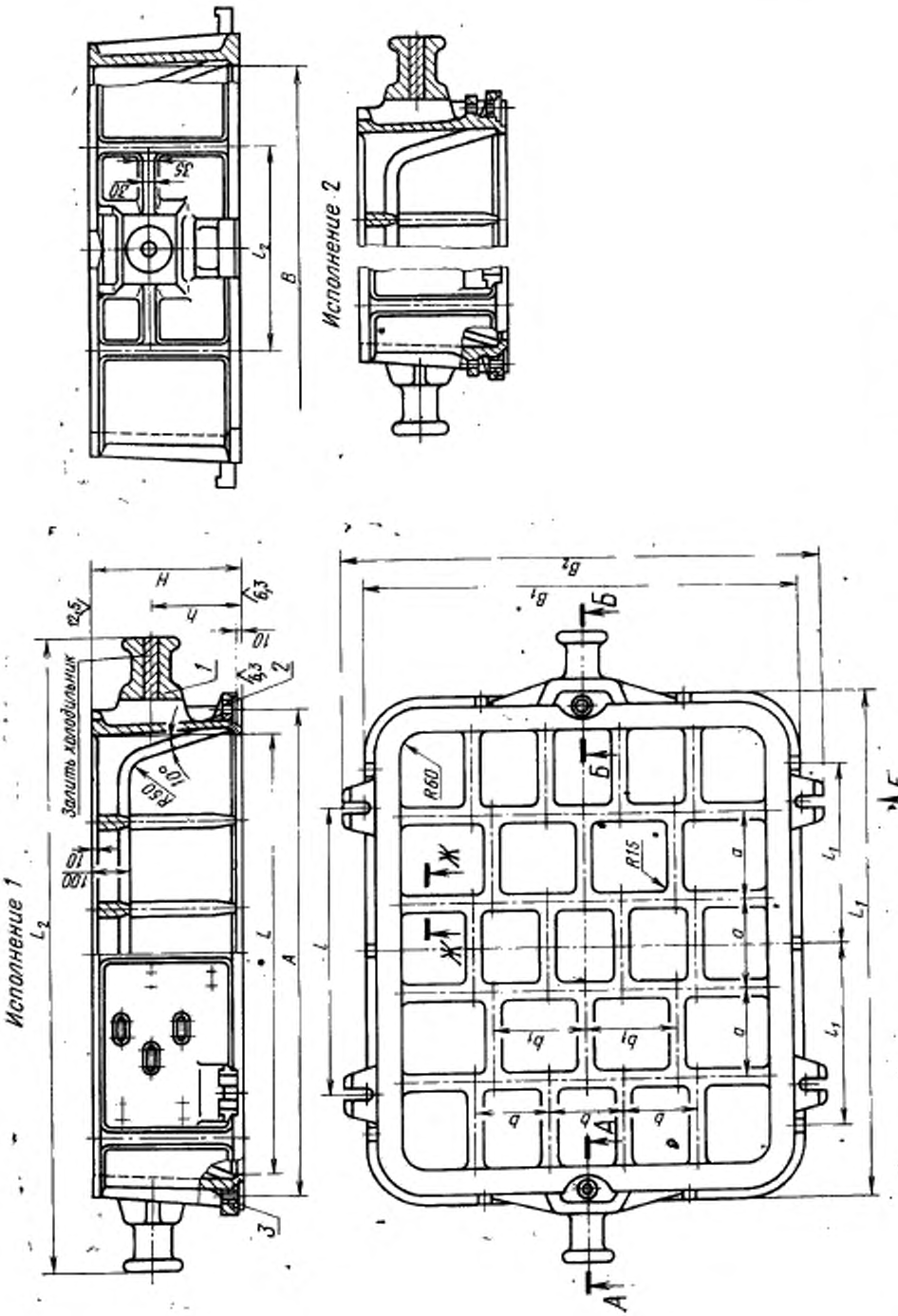
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

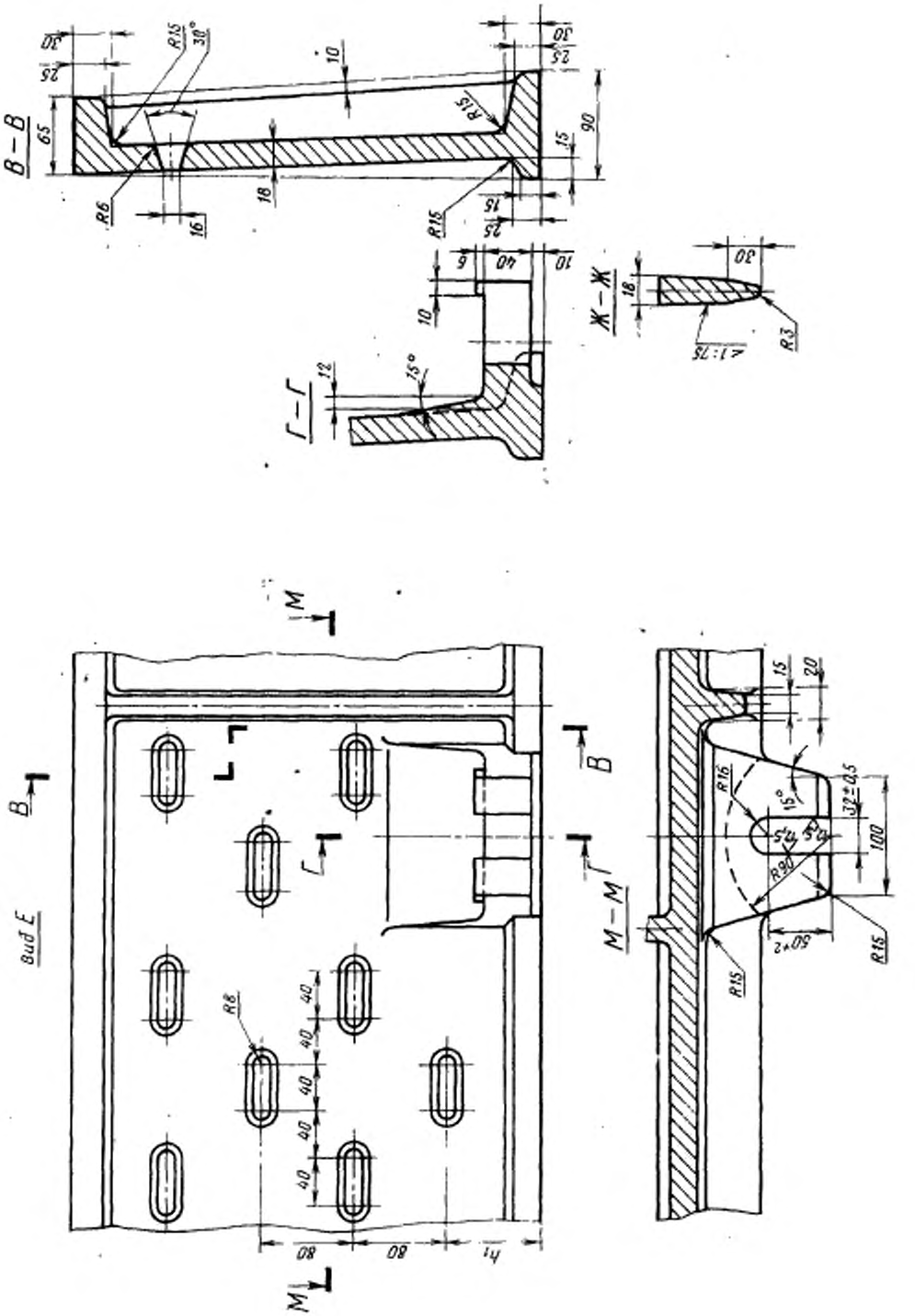
Перепечатка воспрещена

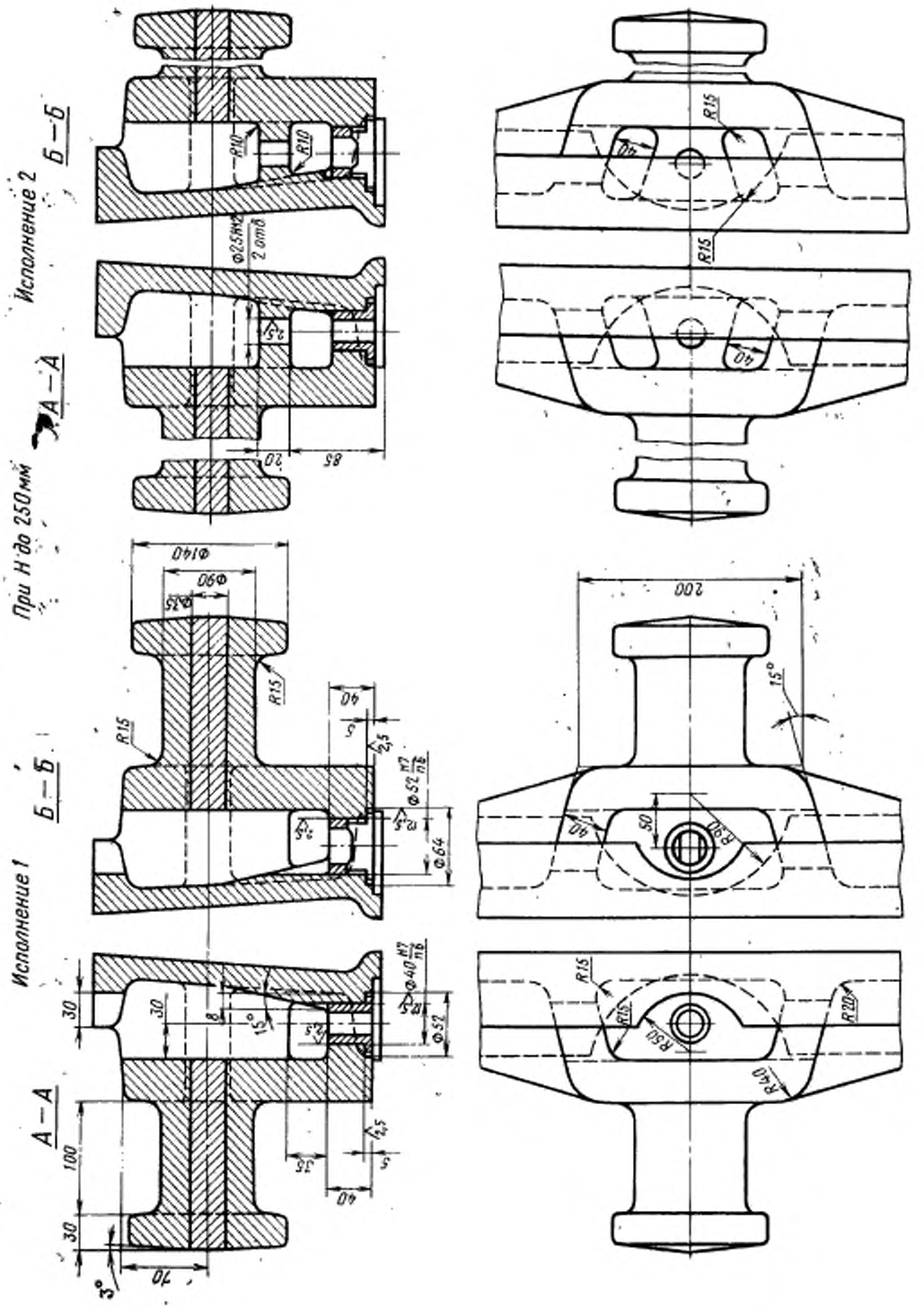
* *Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3537 от 10.07 1980 г. (ИУС 9—80).*

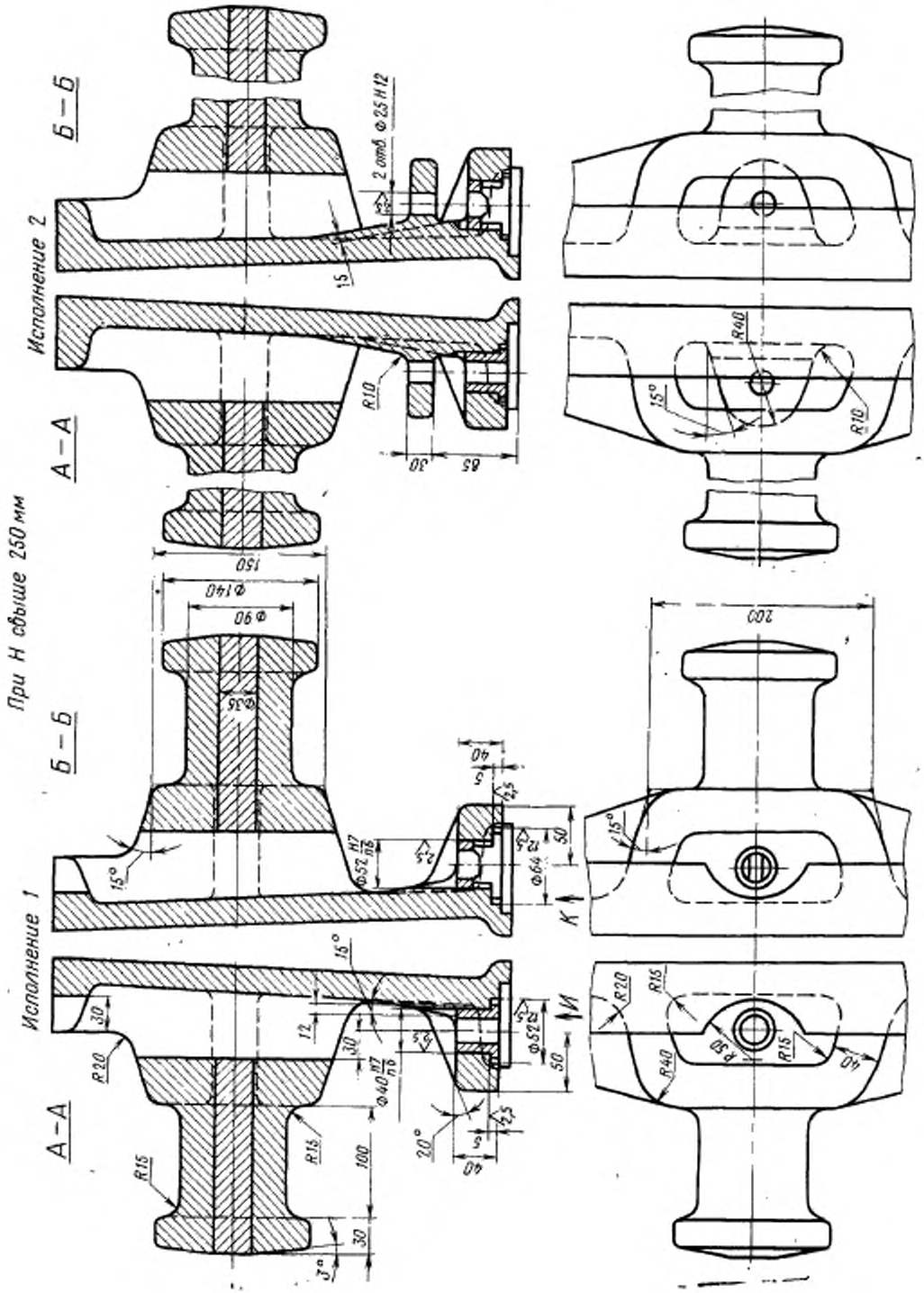
gost.e-ecolog.ru

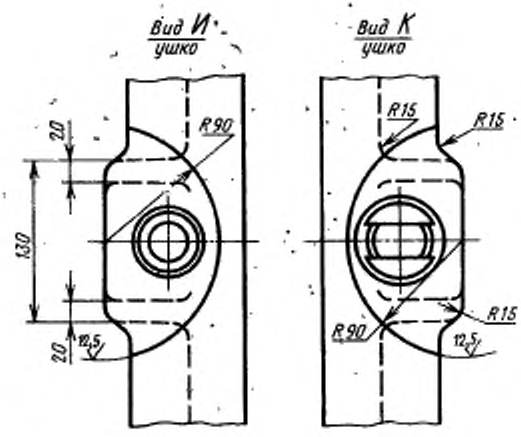


1—корпус; *2*—втулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); *3*—втулка центрирующая 0290-1064 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).


В – В
Г – Г
Ж – Ж
Вид Е
М – М
R15
R6
R3
R8
R16
R90
15°
30°
32±0,5
100
50×2
80
40
h1


Исполнение 1
Исполнение 2
При H до 250 мм
А—А
Б—Б
R15
R10
R20
R40
R50
Ф140
Ф90
Ф25
Ф52
Ф64
Ф40
200
15°
3°
100
30
70
85
20
40
50
35
5
8


Исполнение 2
Б—Б
А—А
При Н свыше 250 мм
Исполнение 1
Б—Б
А—А
2 отв. Ф25 Н12
R10
R40
R20
R15
R50
Ф140
Ф90
Ф35
Ф52 Н7/п6
Ф64
Ф40 Н7/п6
Ф52
150
200
100
30
85
40
50
12
15°
20°
3°
К
И



Размеры в мм

Обозначение опор		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																		
0270-0141	0270-0142			1200	900	200	1320	1380	1720	1080	1200	800	500	400	240	180	225	120	60	2	501
0143	0144					250												150	85		538
0145	0146					300												180	70	3	560
0147	0148					350												210	55	4	590
0149	0150					400												240	80		619
0151	0152				1000	200				1180	1300			450		200	250	120	60	2	597
0270-0153	0270-0154					250												150	85		536

gostexpo.ru

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*																		
70-0155	0270-0156					300												180	70	3	562
0157	0158			1200		350	1320	1380	1720			800	500		240			210	55		595
0159	0160					400												240	80	4	623
0161	0162					200												120	60		529
0163	0164				1000	250				1180	1300			450		200	250	150	85	2	561
0165	0166			1400		300	1560	1580	1960			1000	600		280			180	70	3	592
0167	0168					350												210	55		623
270-0169	0270-0170					400												240	80	4	655

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

Опока 0270-0159 ГОСТ 15008—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0270-0160 ГОСТ 15008—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 опок вентиляционные отверстия не делать.
7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.