УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0270-0120

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1000; 1200 мм, ШИРИНОЙ 800 мм, ВЫСОТОЙ 450; 500 мм

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions: length 1000; 1200 mm, width 800 mm, height 450; 500 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15005—69*

Взамен
МН 2010—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.

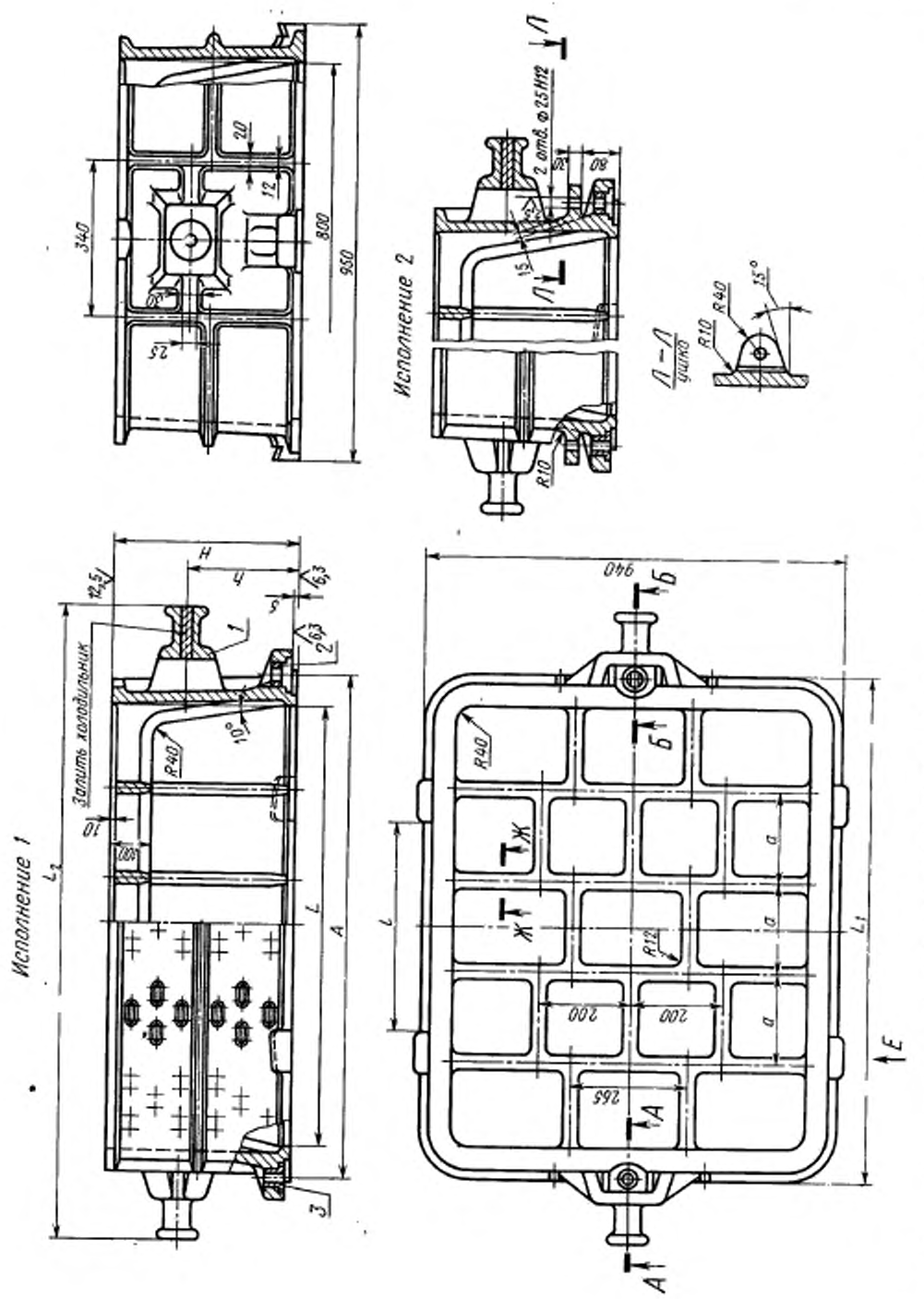
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

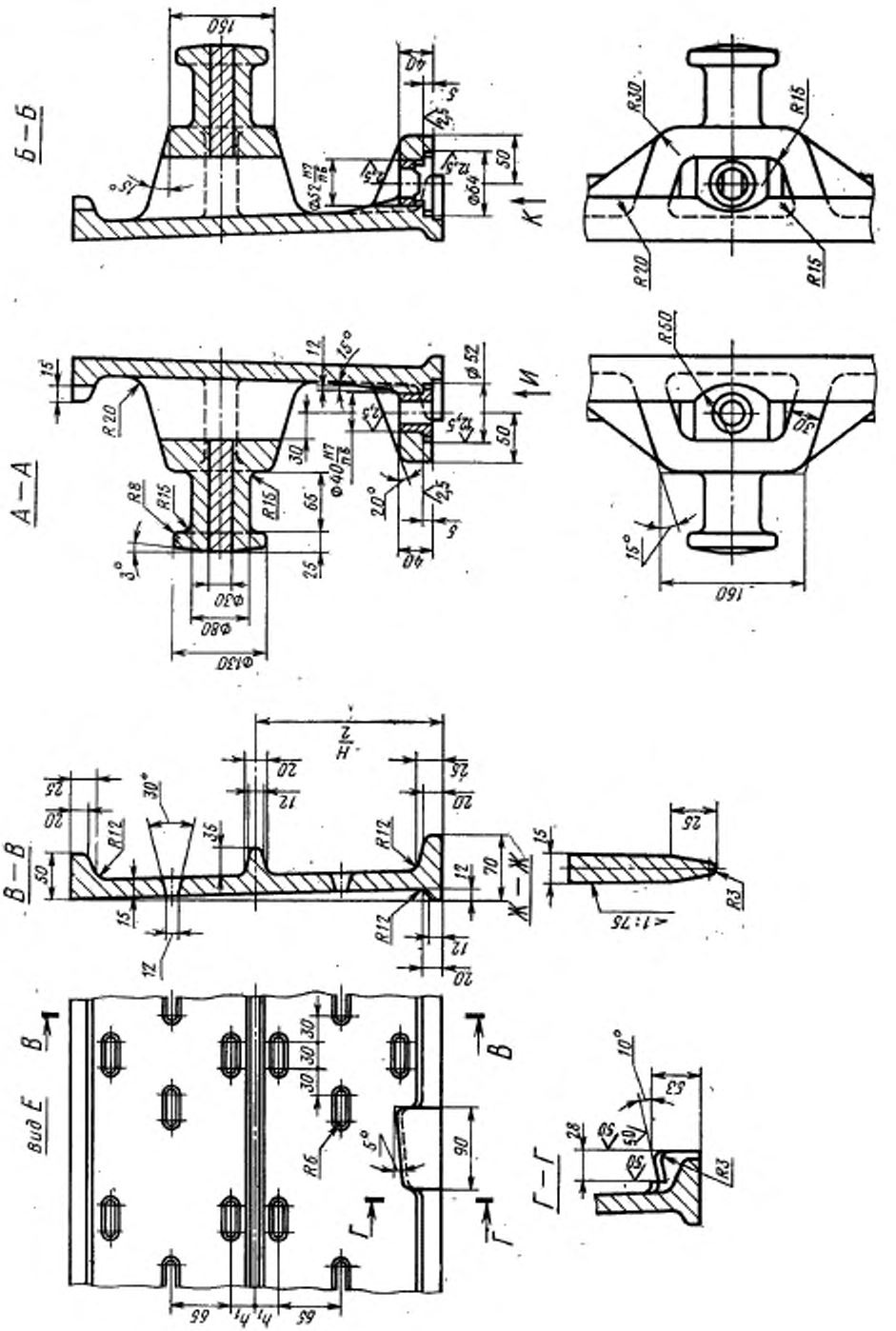
Перепечатка воспрещена

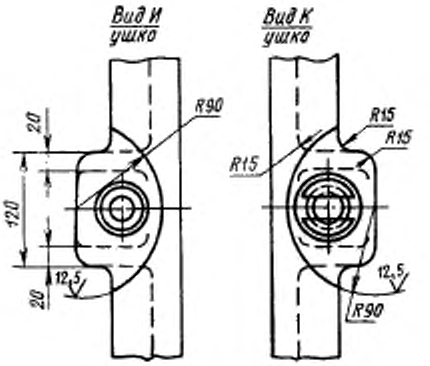
* *Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3537 от 10.07 1980 г. (ИУС 9—80).*

gost.e-ecolog.ru



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


Б—Б
А—А
В—В
Вид Е
Г—Г
К
И
Ж—Ж
1:75



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L_1	L_2	l	a	h	h_1	Масса, кг
Исполнения		Исполнения											
1	2	1	2										
0270-0121	0270-0122			1000	450	1120	1140	1420	550	200	270	42	328
0123	0124				500						300	60	348
0125	0126			1200	450	1320	1340	1620	750	240	270	42	358
0270-0127	0270-0128				500						300	60	380

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

Опока 0270-0123 ГОСТ 15005—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0270-0124 ГОСТ 15005—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) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;

в) ребра-крестовины не выполнять;

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

5. Неуказанные радиусы — 5 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