УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0270-0300

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм, ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions: length 2000; 2200 mm, width from 1200 to 1800 mm, height from 300 to 400 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15014—69*

Взамен
МН 2019—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.

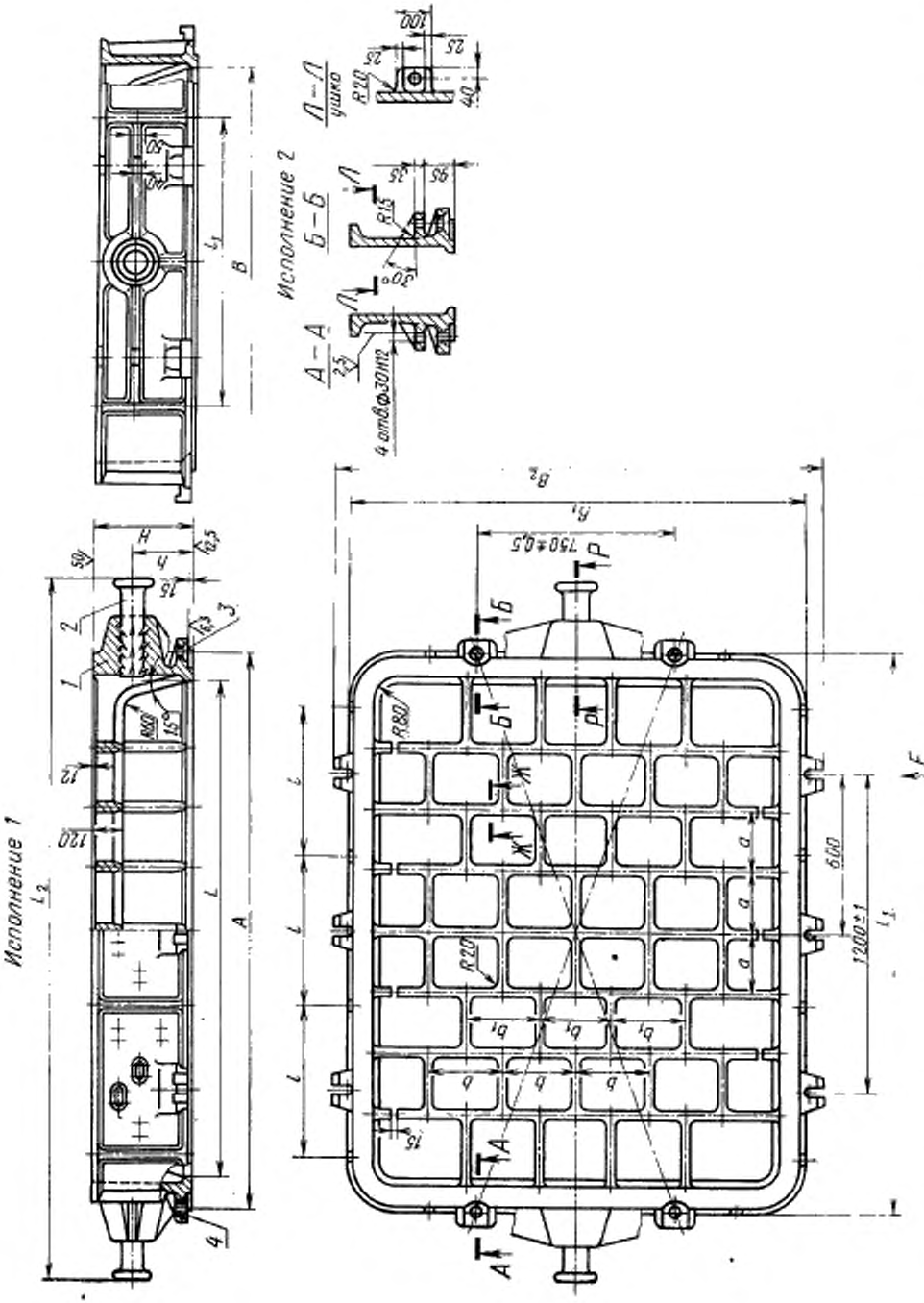
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

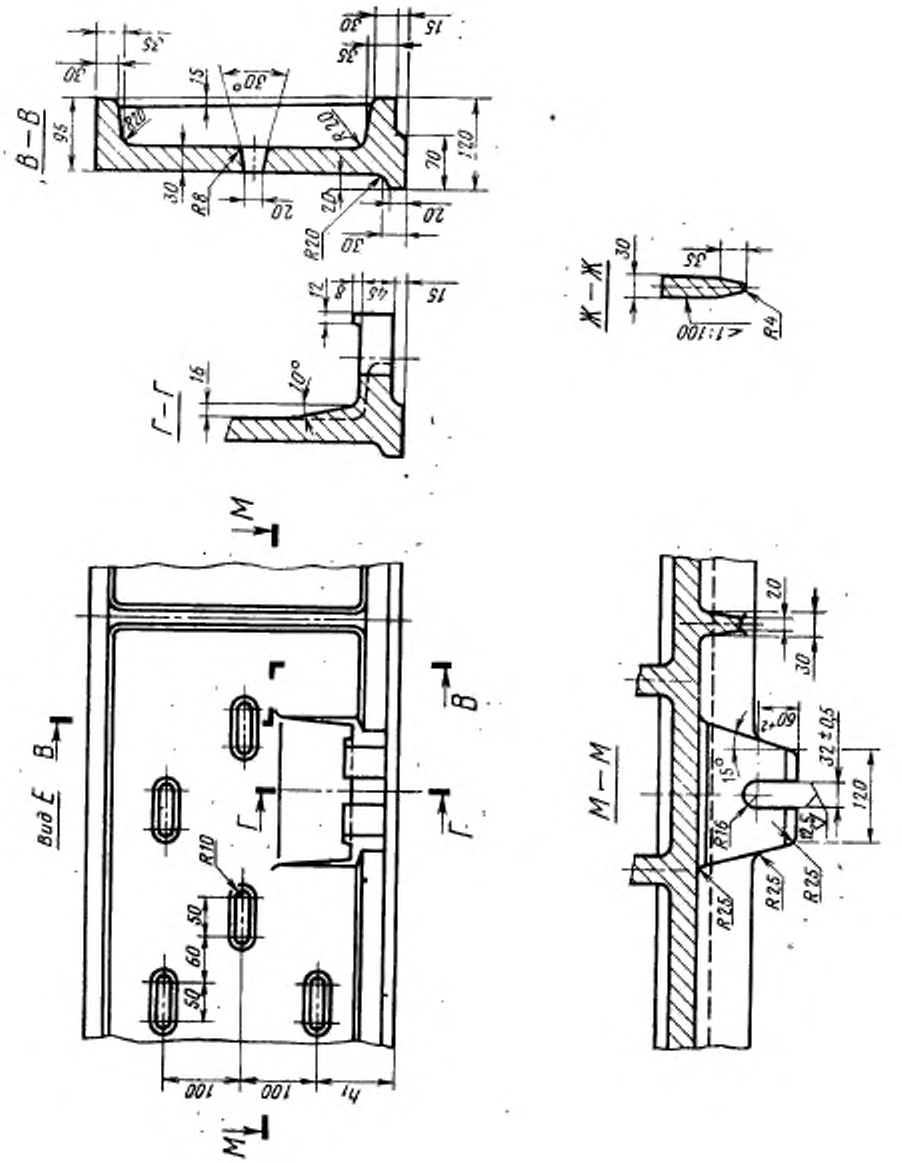
Перепечатка воспрещена

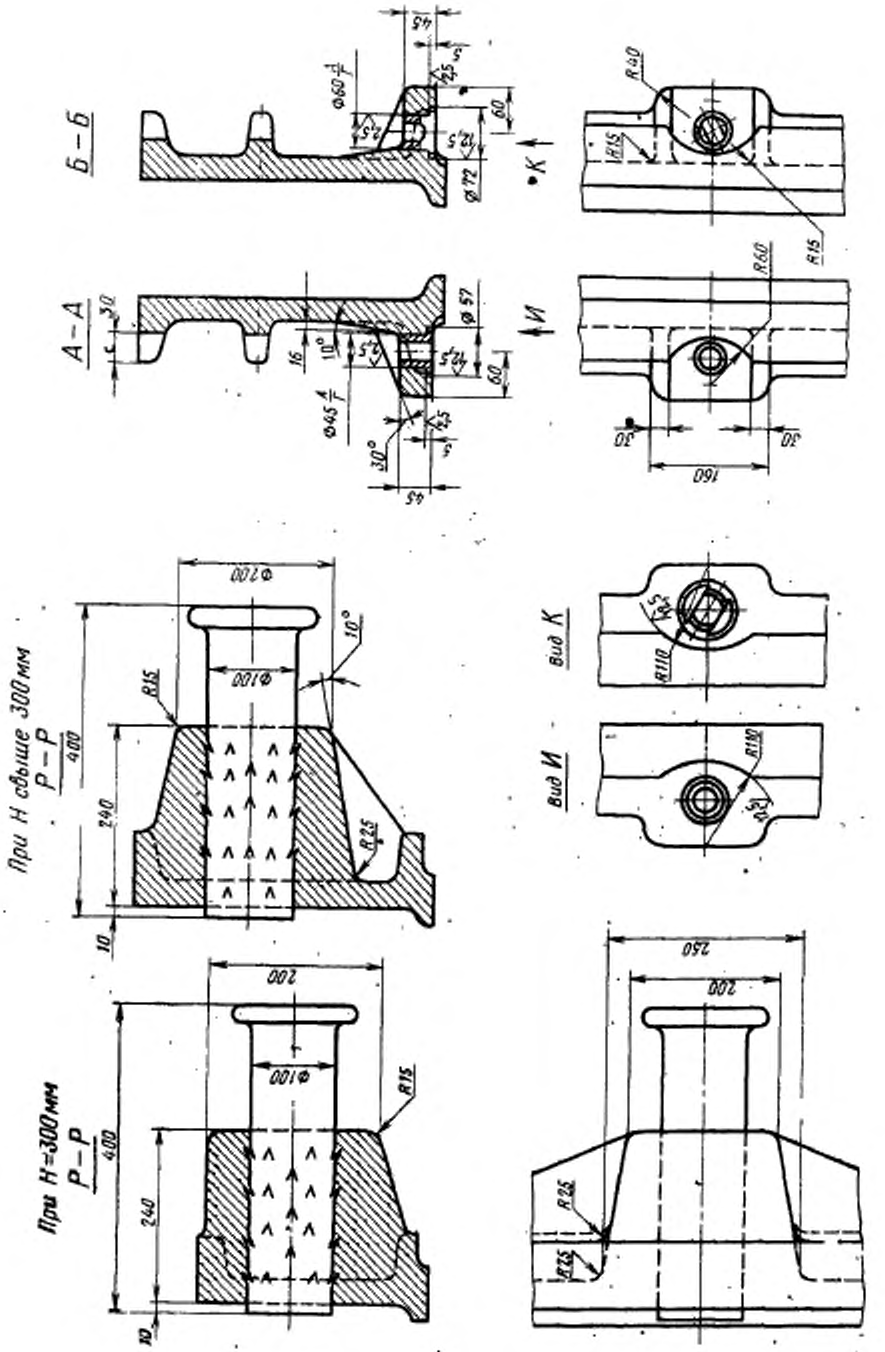
* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3539 от 10.07 1980 г. (ИУС 9—80).

gost.e-ecolog.ru



1—корпус; *2*—цапфа 0298-0154 ГОСТ 15020-69 (2 шт.); *3*—втулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15015—69 (2 шт.); *4* — втулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019—69 (2 шт.).


В—В
Г—Г
Ж—Ж
М—М
Вид Е
R8
R20
R10
R16
R25
R4
10°
15°
30°
32±0,5
120
100
50
60
30
20
15
95
70
16
12
8
45
35
30
20
15
60+2
12,5
h1


Б – Б
А – А
И
К
Вид К
Вид И
При Н свыше 300 мм
Р – Р
При Н=300 мм
Р – Р

gostrf.com

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	a	b	b_1	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																		
1	2	1	2																	
0270-0301	0270-0302			2000	1200	300	2200	2240	2820	1440	1560	550	900	250	200	250	180	100	2	1425
0303	0304					350											210	125		1482
0305	0306					400											240	100	3	1560
0307	0308				1400	300				1640	1760		1000		250	300	180	100	2	1472
0309	0310					350											210	125		1522
0311	0312					400											240	100	3	1608
0313	0314				1600	300				1840	1960		1100				180	100	2	1502
0315	0316					350											210	125		1587
0317	0318					400											240	100	3	1670
0319	0320			2200	1400	300	2400	2440	3020	1640	1760	600	1000	275			180	100	2	1550
0321	0322					350											210	125		1610
0323	0324					400											240	100	3	1706
0325	0326				1600	300				1840	1960		1100				180	100	2	1602
0327	0328					350											210	125		1663
0329	0330					400											240	100	3	1758
0331	0332				1800	300				2040	2160		1200		300	350	180	100	2	1670
0333	0334					350											210	125		1730
0270-0335	0270-0336					400											240	100	3	1820

Пример условного обозначения опоки L=2000 мм, B=1600 мм, H=400 мм, исполнения *1*:

Опока 0270-0317 ГОСТ 15014—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0318 ГОСТ 15014—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 0290-1356 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.