УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0272-0270

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

## Конструкция и размеры

Rectangular steel 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 14988—69***

Взамен
МН 1993—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.

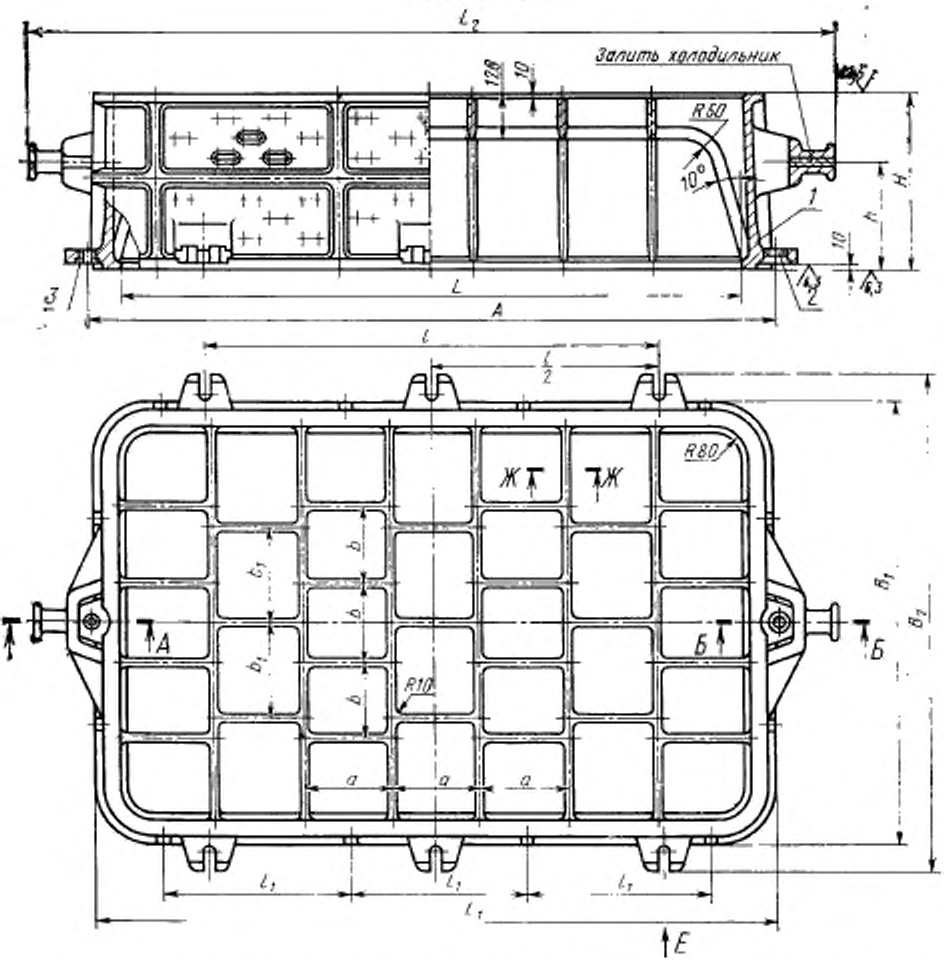
Издание официальное

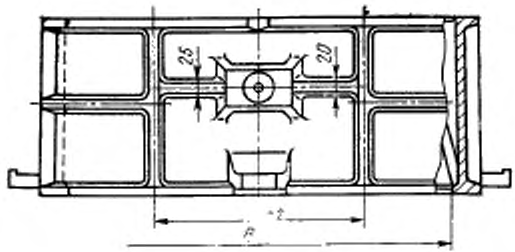
Перепечатка воспрещена

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

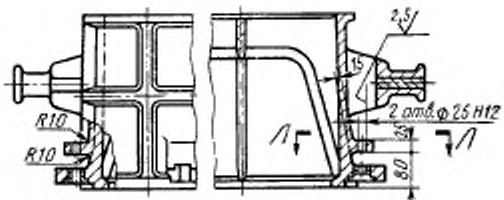
gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1

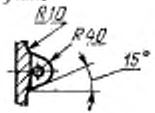


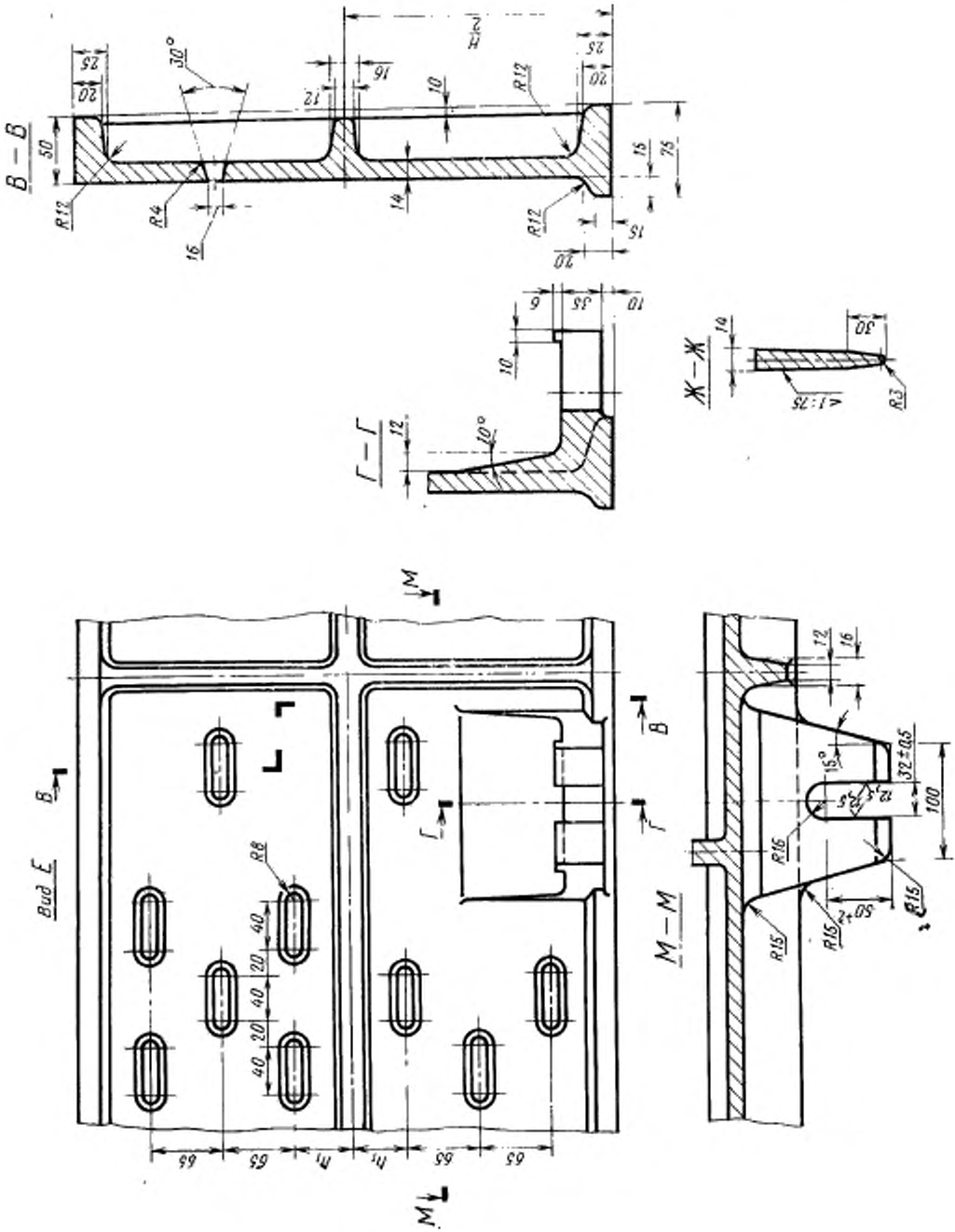

Исполнение 2

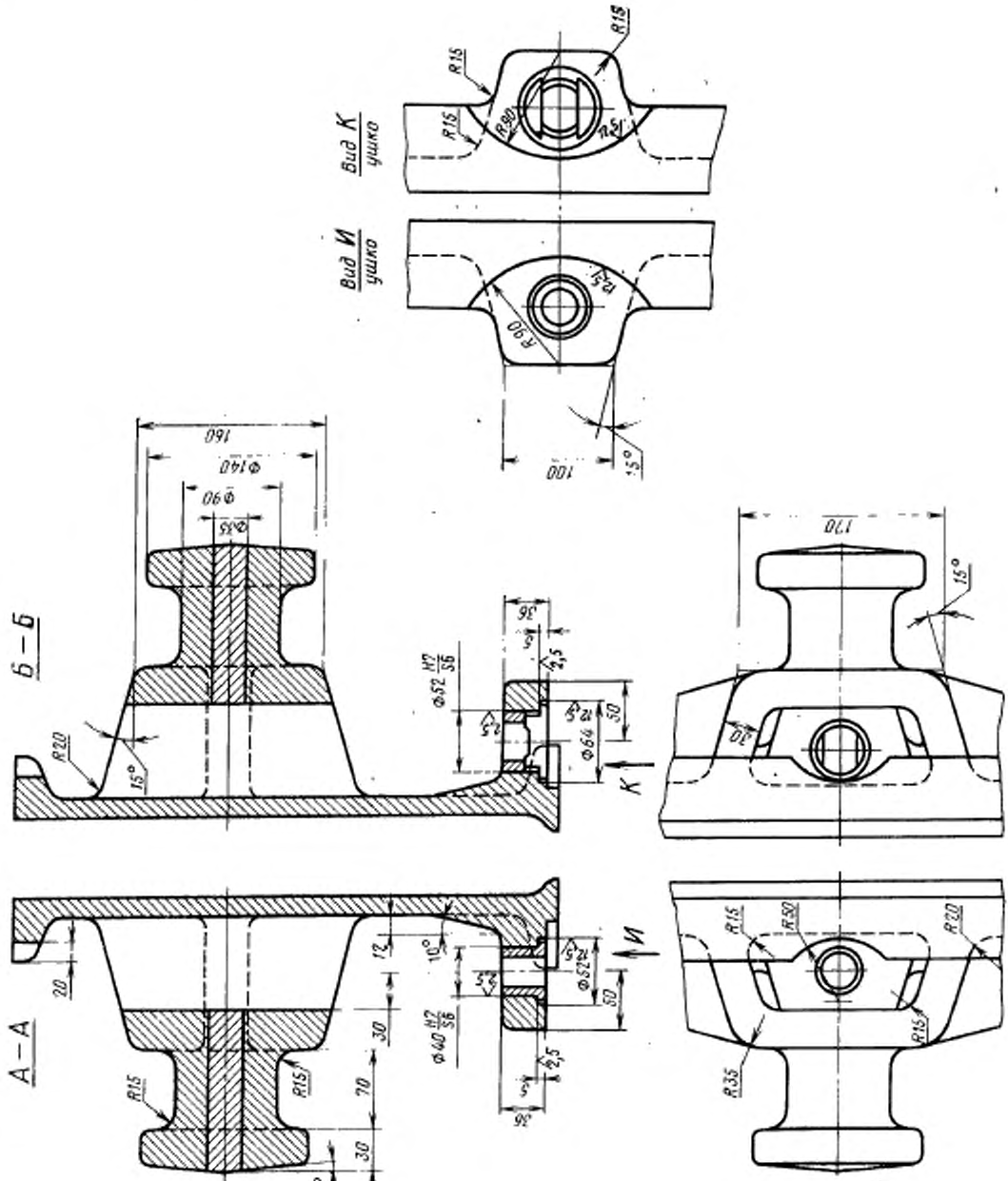



Л—Л
ушко




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


В – В
Г – Г
Ж – Ж
М – М
Вид Е
R12
R4
R3
R8
R15
R16
30°
10°
15°
32±0,5
100
50+2
65
40
20


Вид К
ушко
Вид И
ушко
Б – Б
А – А
К
И
R15
R90
R20
R35
R50
160
Ф140
Ф90
Ф35
Ф52 H7/S6
Ф64
Ф40 H7/S6
170
100
15°
10°
3°
20
30
70
12
50
36
2,5
5

ru.bocce-e-tasse

Размеры в мм

| Обозначение опок | | Применяемость | | $L$ | $B$ | $H$ (пред. откл. ±2,0) | $A$ | | $L_1$ | $L_2$ | $B_1$ | $B_2$ | $l$ | $l_1$ | $l_2$ | $a$ | $b$ | $b_1$ | $h$ | $h_1$ | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Исполнения | | Исполнения | | | | | Номин. | Пред. откл. | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 1 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0272-0271 | 0272-0272 | | | 1600 | 1000 | 450 | 1760 | ±0,5 | 1750 | 2080 | 1150 | 1300 | 1200 | 480 | 450 | 230 | 200 | 250 | 270 | 45 | 640 |
| 0273 | 0274 | | | | | 500 | | | | | | | | | | | | | 300 | 55 | 680 |
| 0275 | 0276 | | | | 1200 | 450 | | | | | 1350 | 1500 | 1300 | | 550 | | 240 | 300 | 270 | 45 | 680 |
| 0277 | 0278 | | | | | 500 | | | | | | | | | | | | | 300 | 55 | 720 |
| 0279 | 0280 | | | 1800 | 1000 | 450 | 2000 | ±1,0 | 1950 | 2320 | 1150 | 1300 | 1500 | 550 | 450 | 260 | 200 | 250 | 270 | 45 | 686 |
| 0281 | 0282 | | | | | 500 | | | | | | | | | | | | | 300 | 55 | 710 |
| 0283 | 0284 | | | | 1200 | 450 | | | | | 1350 | 1500 | | | 550 | | 240 | 300 | 270 | 45 | 740 |
| 0285 | 0286 | | | | | 500 | | | | | | | | | | | | | 300 | 55 | 798 |
| 0287 | 0288 | | | 2000 | 1000 | 450 | 2200 | | 2150 | 2520 | 1150 | 1300 | 1200 | 575 | 450 | 285 | 200 | 250 | 270 | 45 | 760 |
| 0272-0289 | 0272-0290 | | | | | 500 | | | | | | | | | | | | | 300 | 55 | 820 |

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

*Опока 0272-0273 ГОСТ 14988—69*

То же, исполнения *2*:

*Опока 0272-0074 ГОСТ 14988—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.