УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0272-0210

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм, ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes having inside dimensions: length from 1600 to 2000 mm, width 1000; 1200 mm, height from 200 to 400 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 14987—69*

Взамен
МН 1992—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.
до 01.01 1991 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

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.

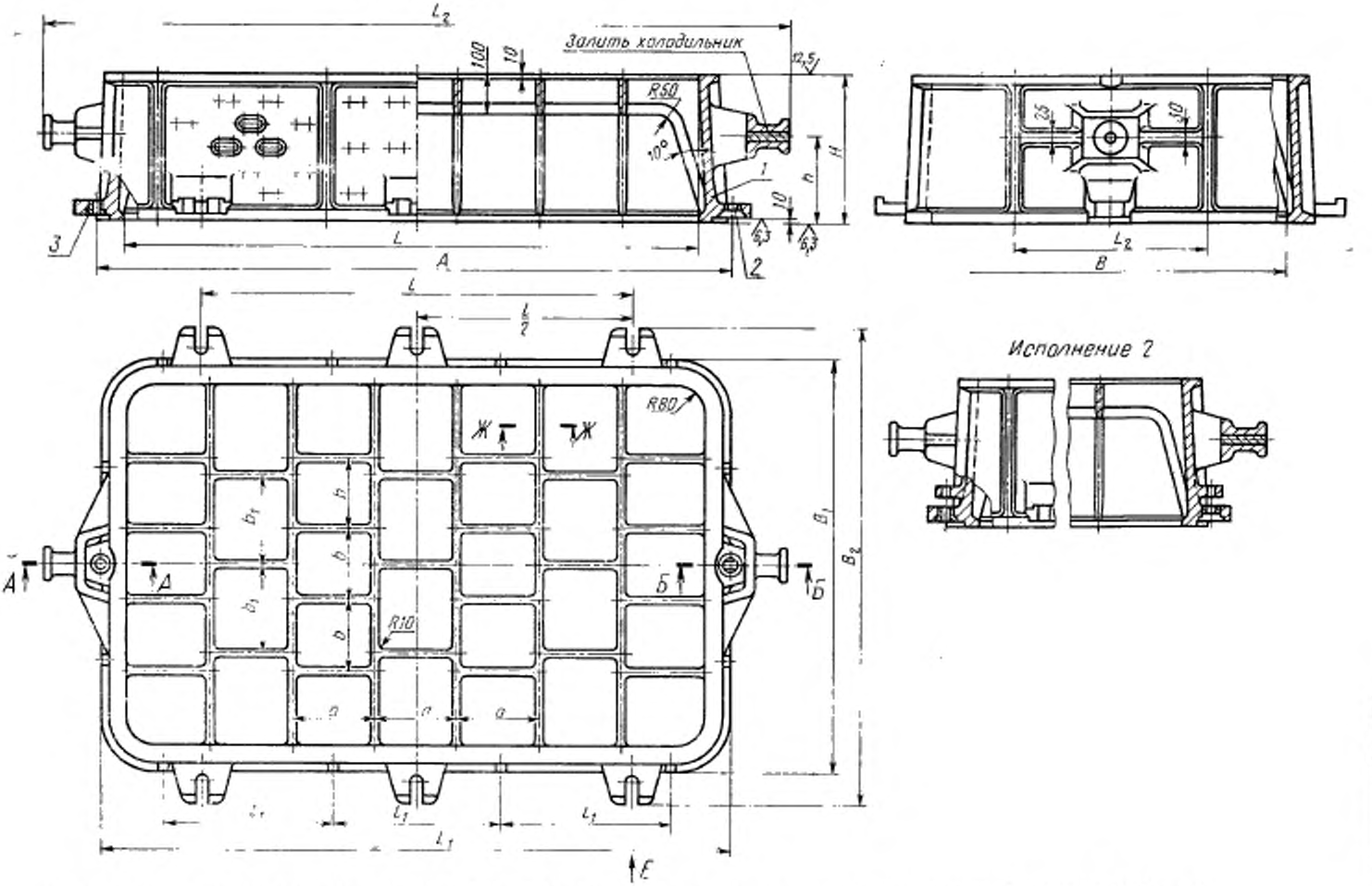
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

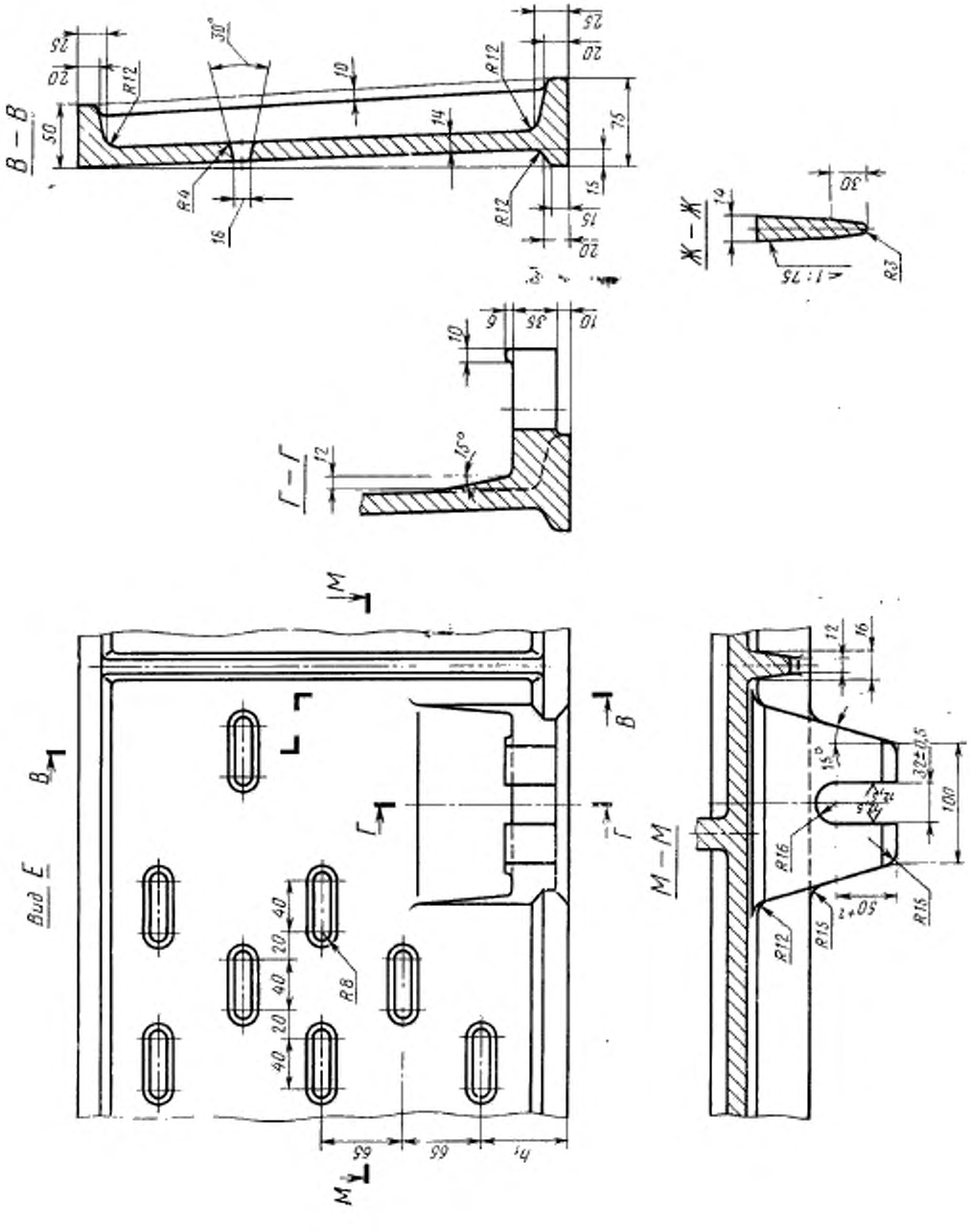
gost.e-ecolog.ru

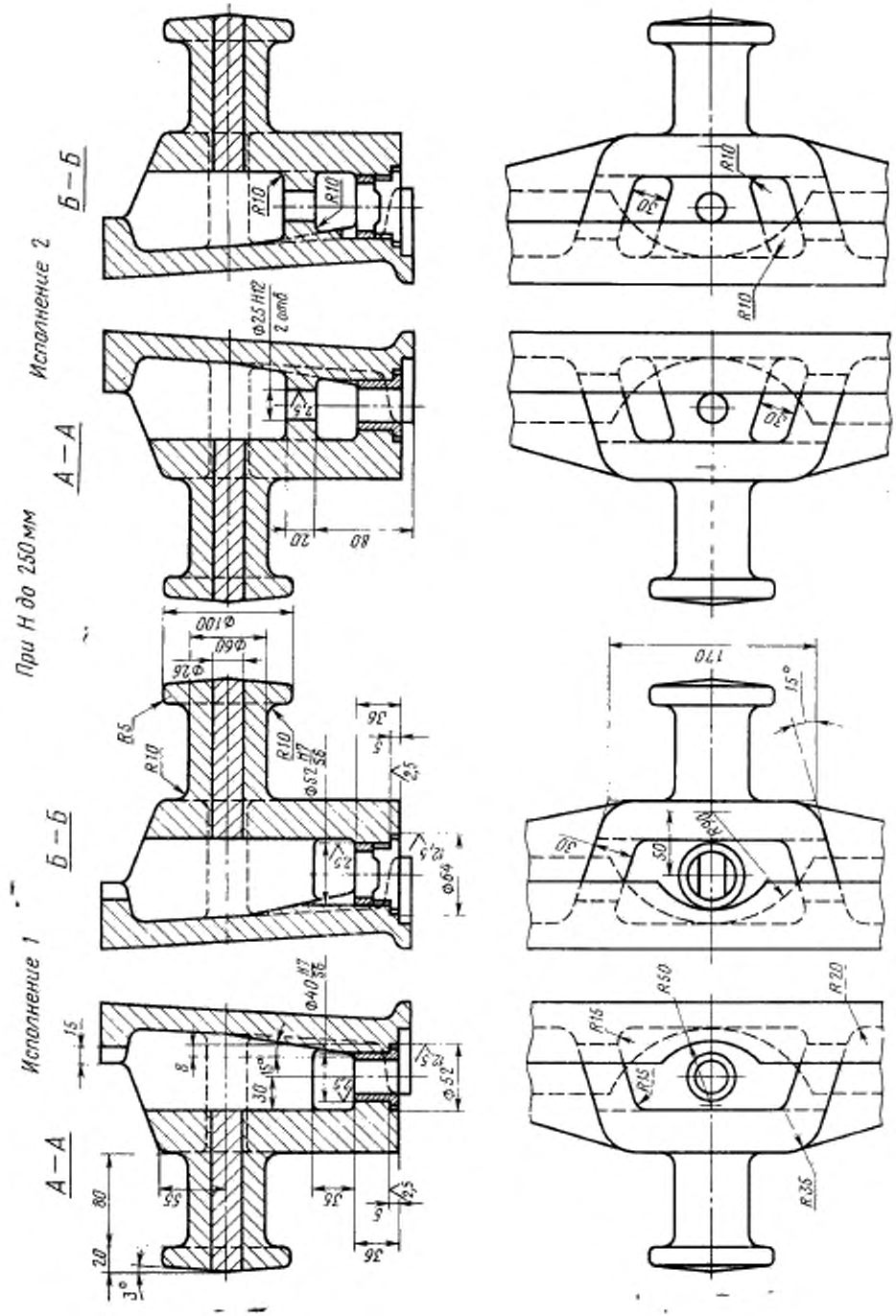
Исполнение 1

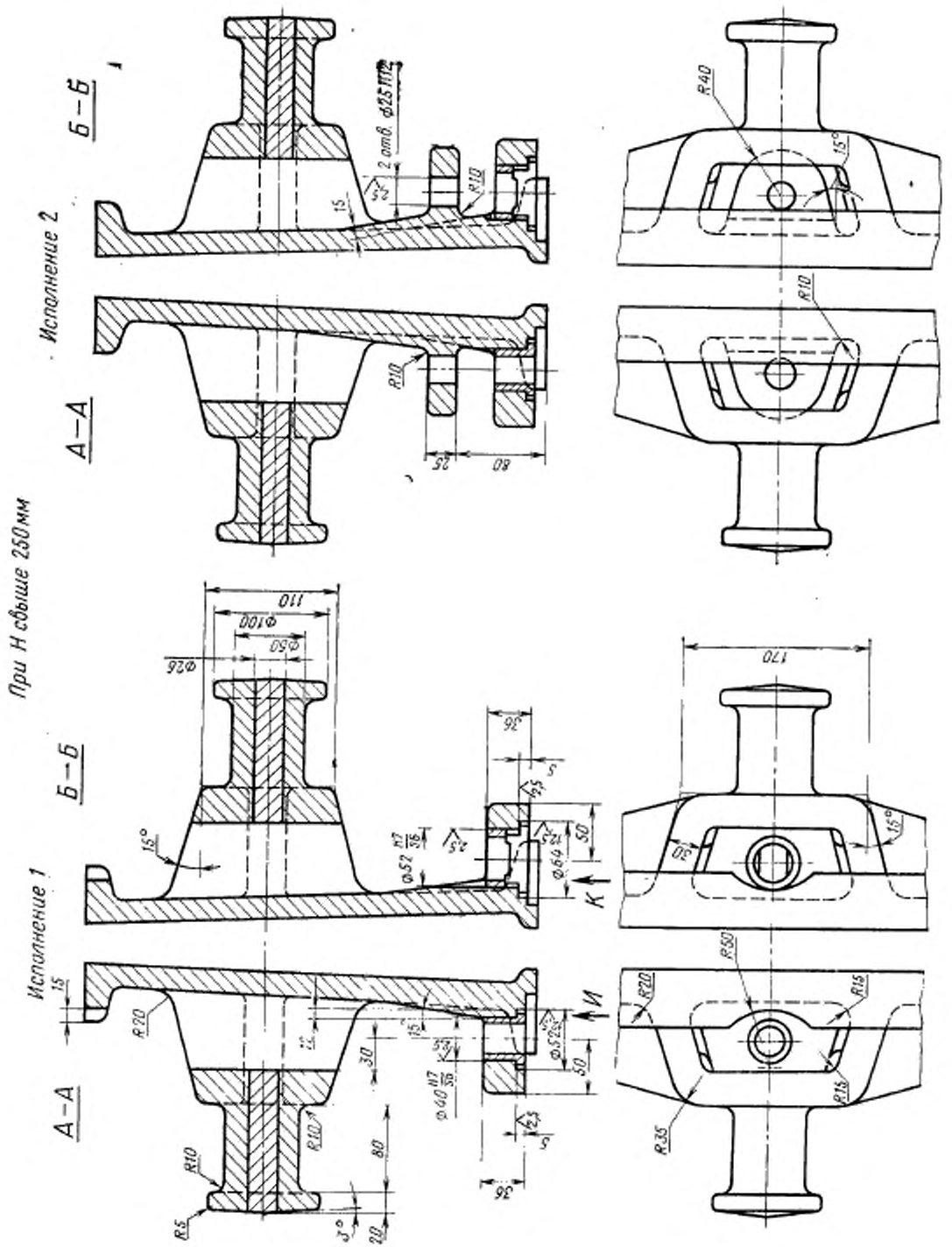


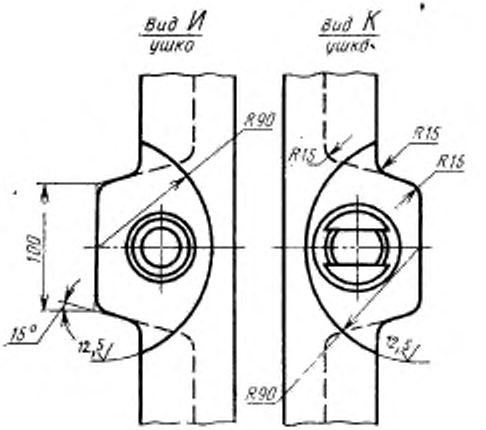
Исполнение 2

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
Вид Е
М – М
R12
R4
R8
R16
R15
R3
30°
15°
1:75
32±0,5
100
50+2
65
h1


Исполнение 1
При Н до 250 мм
Исполнение 2
А—А
Б—Б
А—А
Б—Б
Ф25 Н12
2 отв
Ф100
Ф60
Ф26
Ф52 Н7/S6
Ф40 Н7/S6
Ф64
Ф52
R5
R10
R15
R20
R35
R50
R90
170
15°
30
50
80
20
3°
15
8
55
36
5
2,5
7,5
12,5


При H свыше 250 мм
Исполнение 1
Исполнение 2
А—А
Б—Б
К
И
R5
R10
R15
R20
R35
R40
R50
Ф26
Ф50
Ф100
110
170
80
30
50
15°
2 отв. ф25 П12



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		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					Номин.	Пред. откл.														
1	2	1	2																			
0272-0211	0272-0212			1600	1000	200	1760	±0,5	1750	2080	1150	1300	1300	480	450	230	200	250	120	70	2	451
0213	0214					250													150	60	3	480
0215	0216					300													180	50	4	509
0217	0218					350													210	45	5	537
0219	0220					400													240	70		566
0221	0222				1200	200					1350	1500			550		240	300	120	70	2	469
0223	0224					250													150	60	3	501
0225	0226					300													180	50	4	534
0227	0228					350													210	45	5	568
0229	0230					400													240	70		600
0231	0232			1800	1000	200	2000	±1,0	1950	2320	1150	1300	1500	550	450	260	200	250	120	70	2	474
0233	0234					250													150	60	3	511
0235	0236					300													180	50	4	541
0237	0238					350													210	45	5	575
0272-0239	0272-0240					400													240	70		612

gostrf.com

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		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					Номин.	Пред. откл.														
1	*2*	*1*	*2*																			
0272-0241	0272-0242			1800	1200	200	2000	±1,0	1950	2320	1350	1500	1500	550	550	260	240	300	120	70	2	501
0243	0244					250													150	60	3	535
0245	0246					300													180	50	4	568
0247	0248					350													210	45	5	600
0249	0250					400													240	70		634
0251	0252			2000	1000	200	2200		2150	2520	1150	1300	1200	575	450	285	200	250	120		2	502
0253	0254					250													150	60	3	538
0255	0256					300													180	50	4	568
0257	0258					350													210	45	5	600
0272-0259	0272-0260					400													240	70		635

Пример условного обозначения опоки L=1600 мм, B=1000 мм, H=400 мм, исполнения *1*:

Опока 0272-0219 ГОСТ 14987—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0272-0220 ГОСТ 14987—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.