УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0270-0210

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Конструкция и размеры

Rectangular iron 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 15010—69*

Взамен
МН 2015—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.

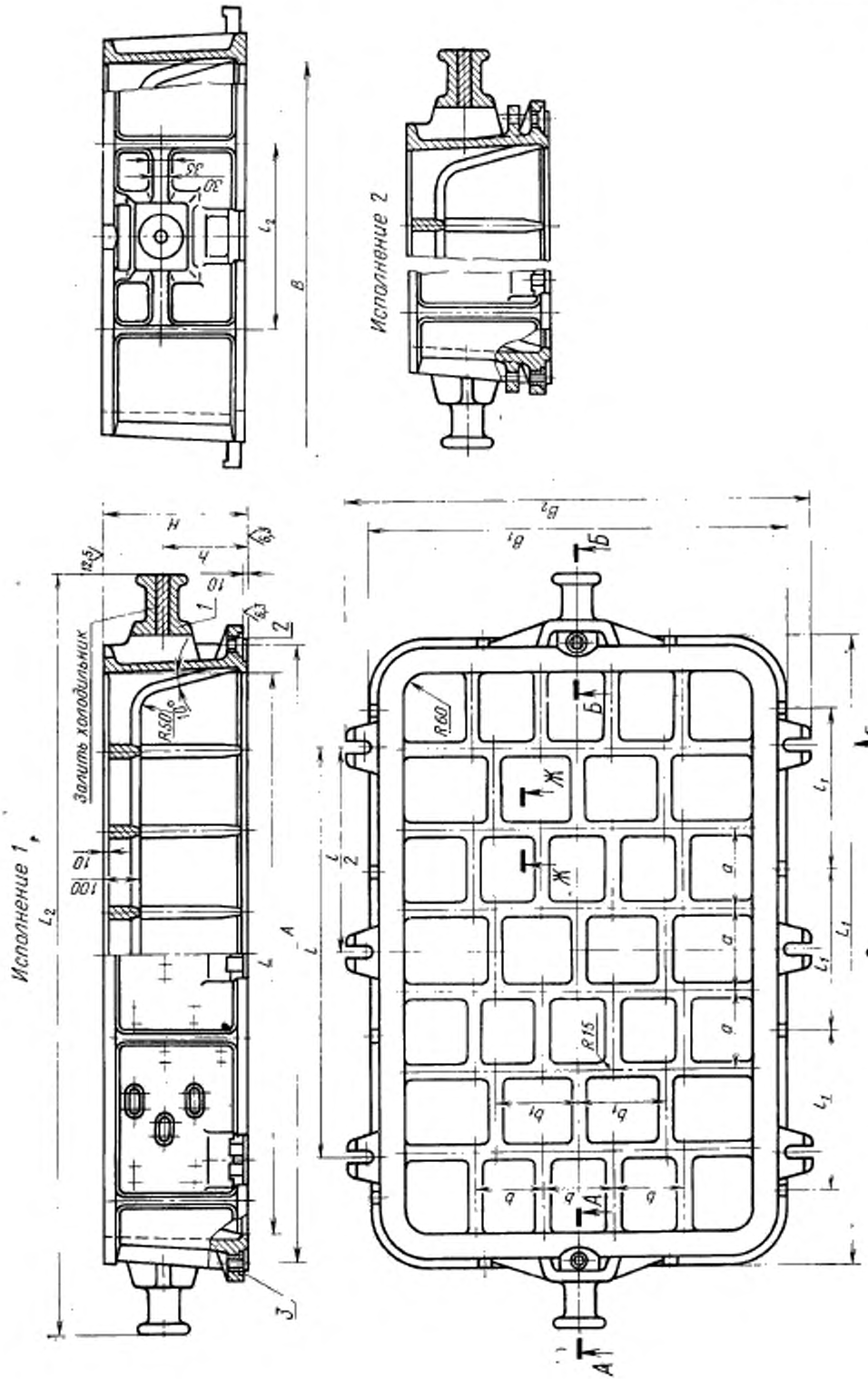
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

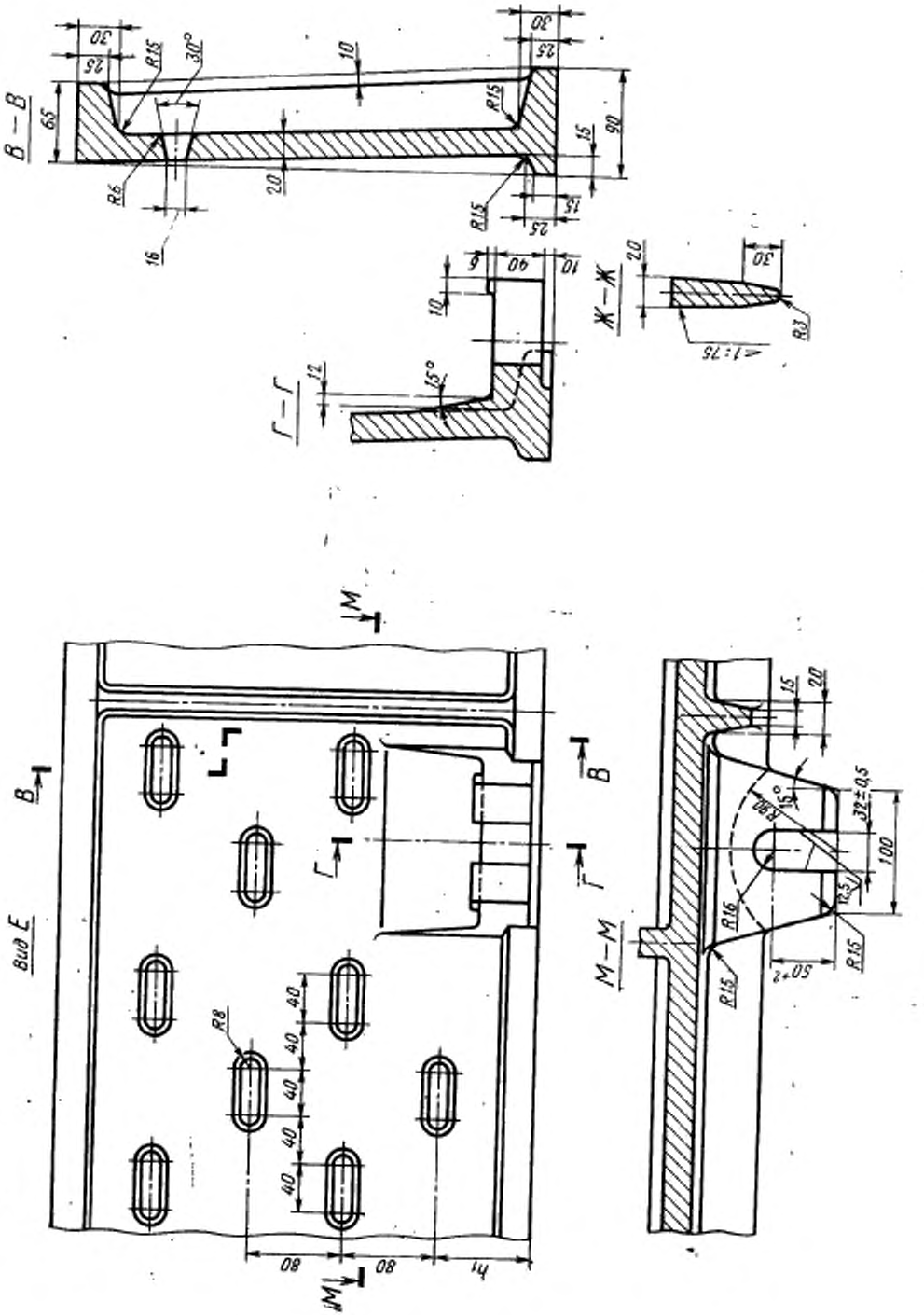
Перепечатка воспрещена

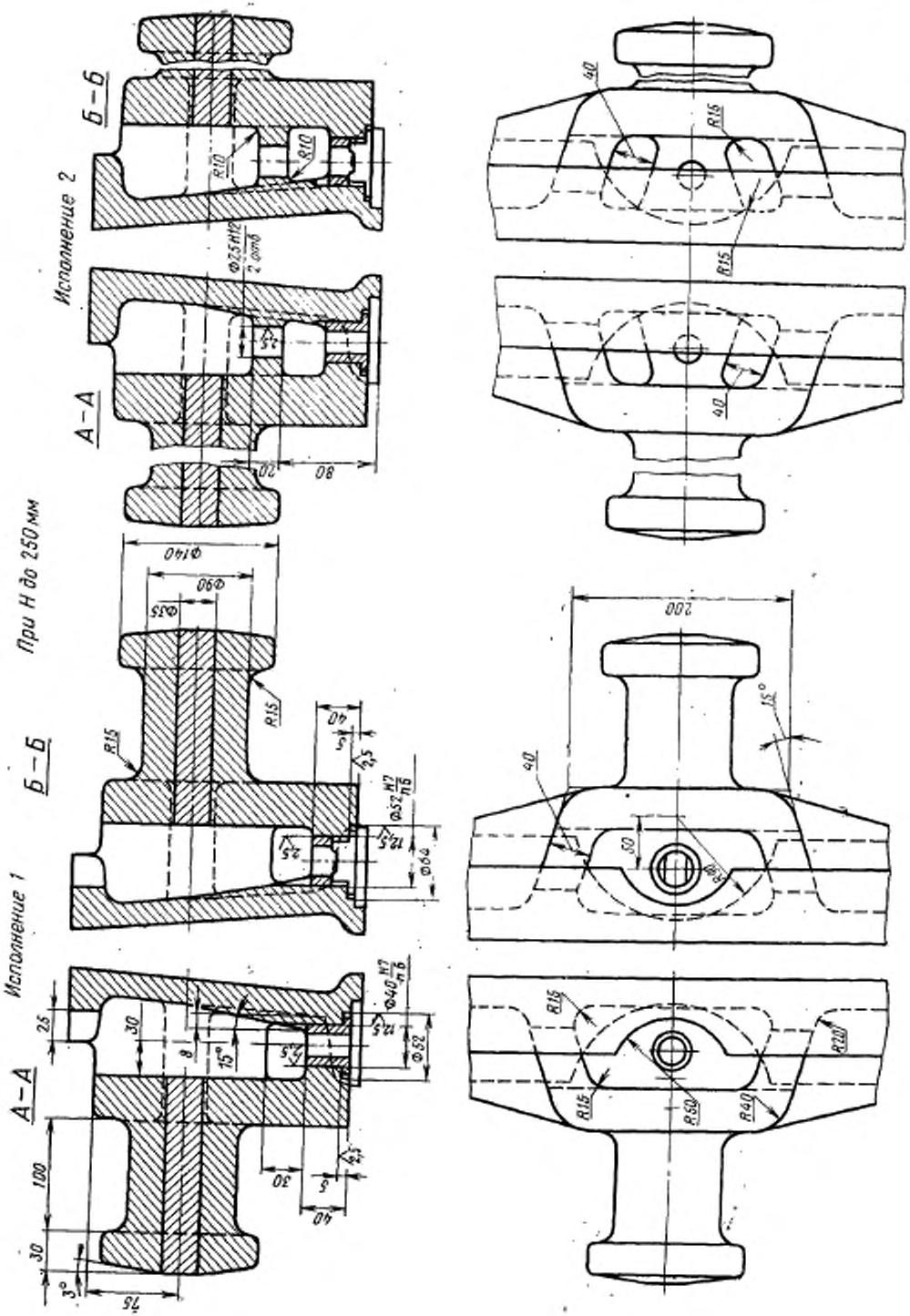
* *Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г., пост. № 3538 от 10.07 1980 г. (ИУС 9—80).*

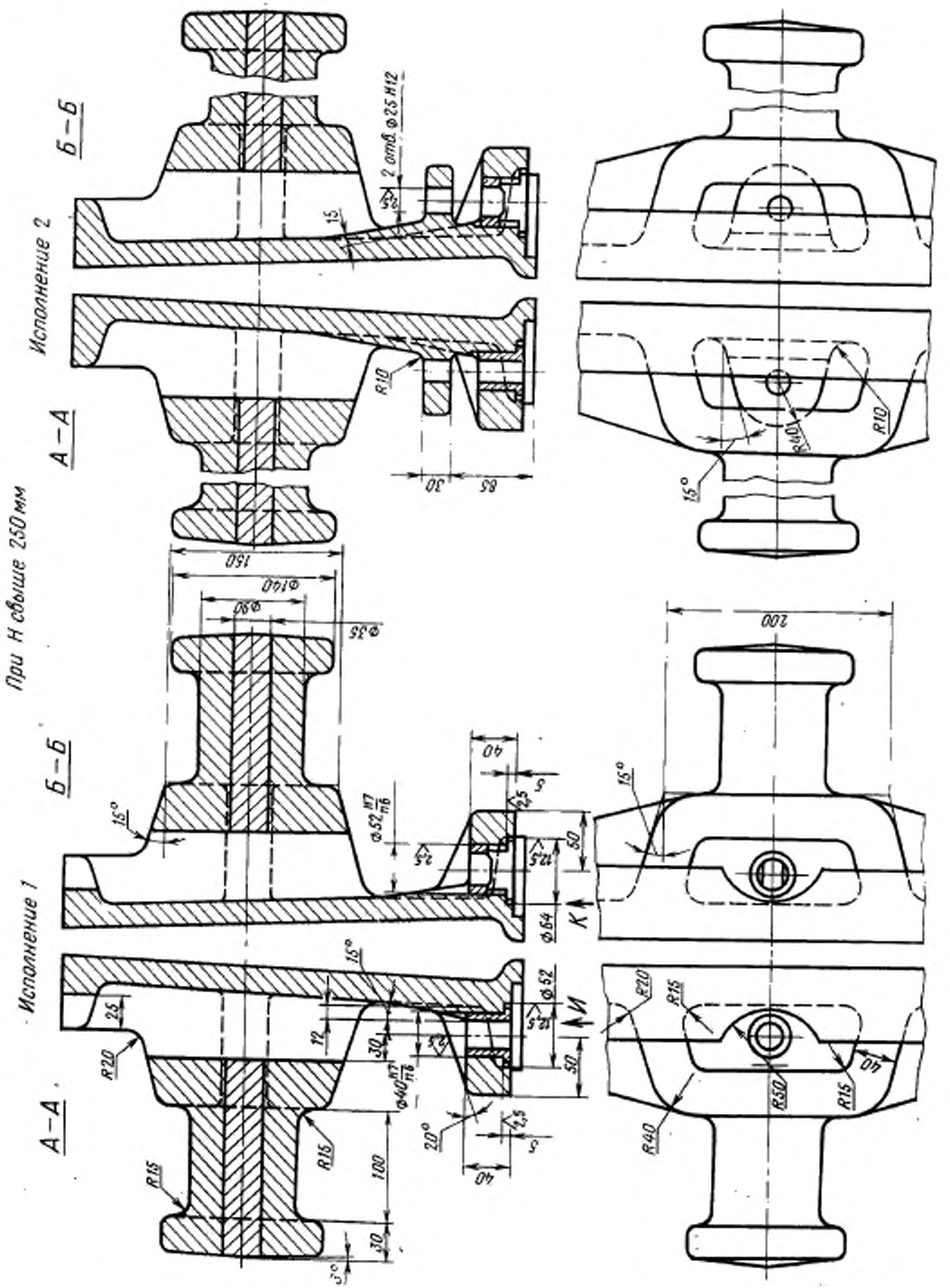
gost.e-ecolog.ru

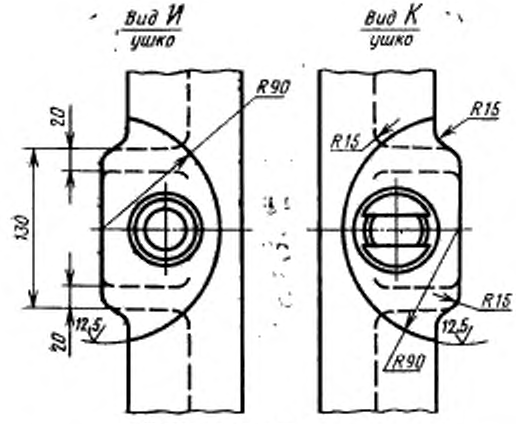


1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).


В — В
Г — Г
Ж — Ж
Вид Е
М — М
R15
R6
R8
R3
R16
30°
15°
1:75
32±0,5
100
50+2
80
40


Исполнение 1
Исполнение 2
При H до 250 мм
А–А
Б–Б
А–А
Б–Б
R15
R10
R20
R40
R50
200
15°
40
50
100
30
75
25
8
15°
3°
Ф140
Ф90
Ф35
Ф52
Ф64
Ф40
Ф25
20
80
2,5
12,5
5


Исполнение 2
Б—Б
А—А
При Н свыше 250 мм
Исполнение 1
Б—Б
А—А
2 отв. ⌀25 Н12
R10
R40
R20
R15
R50
150
200
100
30
85
40
50
15°
20°
К
И



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (прех. 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.	Прех. откл.														
1	2	1	2																			
0270-0211	0270-0212			1600	1000	200	1760	±0,5	1780	2160	1180	1300	1300	480	450	280	200	250	120	60	2	570
0213	0214					250													150	85		609
0215	0216					300													180	70	3	645
0217	0218					350													210	55	4	683
0219	0220					400													240	80		721
0221	0222				1200	200					1380	1500			550		240	300	120	60	2	596
0223	0224					250													150	85		640
0225	0226					300													180	70	3	681
0227	0228					350													210	55	4	720
0270-0229	0270-0230					400													240	80		760

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение опок. Исполнения 1	Обозначение опок. Исполнения 2	Применяемость. Исполнения 1	Применяемость. Исполнения 2	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A Номин.	A Пред. откл.	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
0270-0231	0270-0232					200													120	60	2	613
0233	0234					250													150	85		656
0235	0236				1000	300					1180	1300			450		200	250	180	70	3	695
0237	0238					350													210	55	4	730
0239	0240					400													240	80		772
0241	0242			1800		200	2000		1980	2400			1500	550		260			120	60	2	663
0243	0244					250													150	85		716
0245	0246				1200	300		±1,0			1380	1500			550		240	300	180	70	3	765
0247	0248					350													210	55	4	810
0249	0250					400													240	80		860
0251	0252					200													120	60	2	698
0253	0254					250													150	85		750
0255	0256			2000	1000	300	2200		2180	2600	1180	1300	1200	575	450	285	200	250	180	70	3	798
0257	0258					350													210	55	4	849
0270-0259	0270-0260					400													240	80		897

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

Опока 0270-0219 ГОСТ 15010—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0270-0220 ГОСТ 15010—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.

gost.e-ecolog.ru