УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0270-0050

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 900 до 1200 мм, ШИРИНОЙ 700; 800 мм, ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions: length from 900 to 1200 mm, width 700; 800 mm, height from 150 to 400 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15004—69*

Взамен
МН 2009—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.

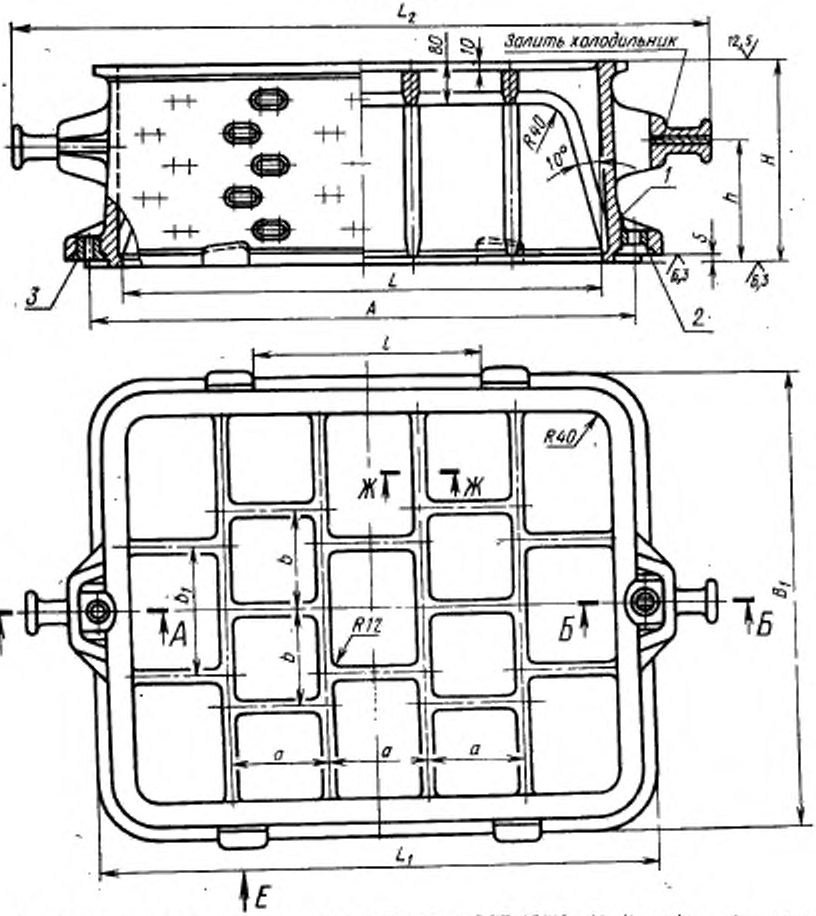
Издание официальное

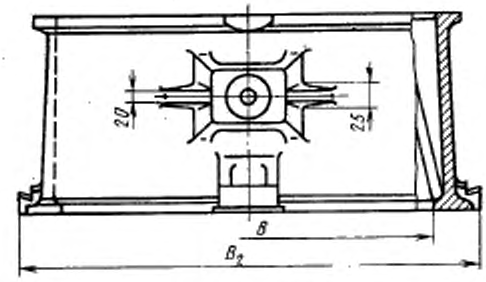
Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3536 от 10.07. 1980 г. (ИУС 9—80).*

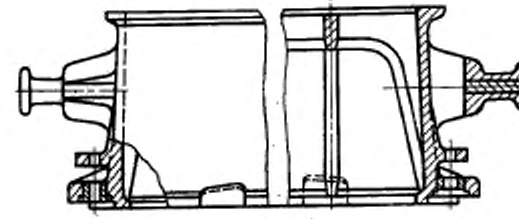
gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1

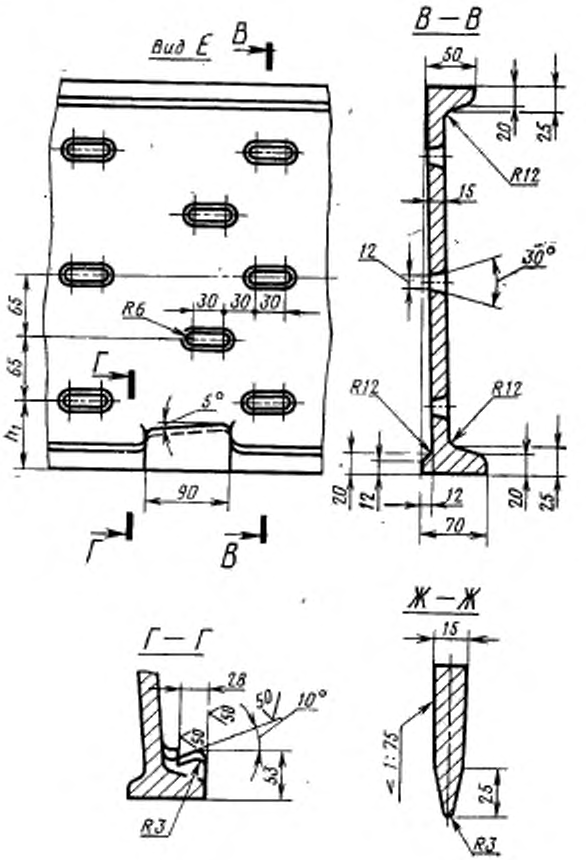


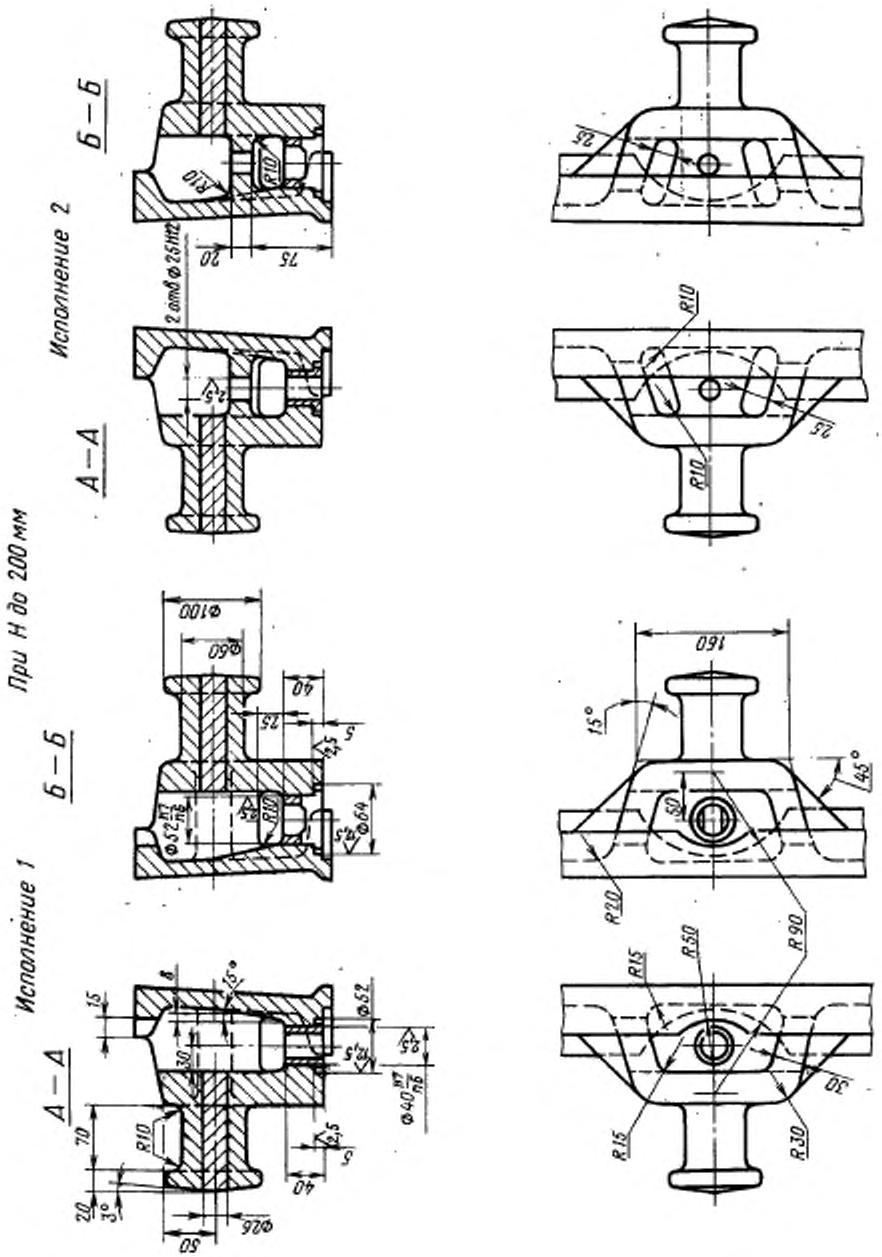


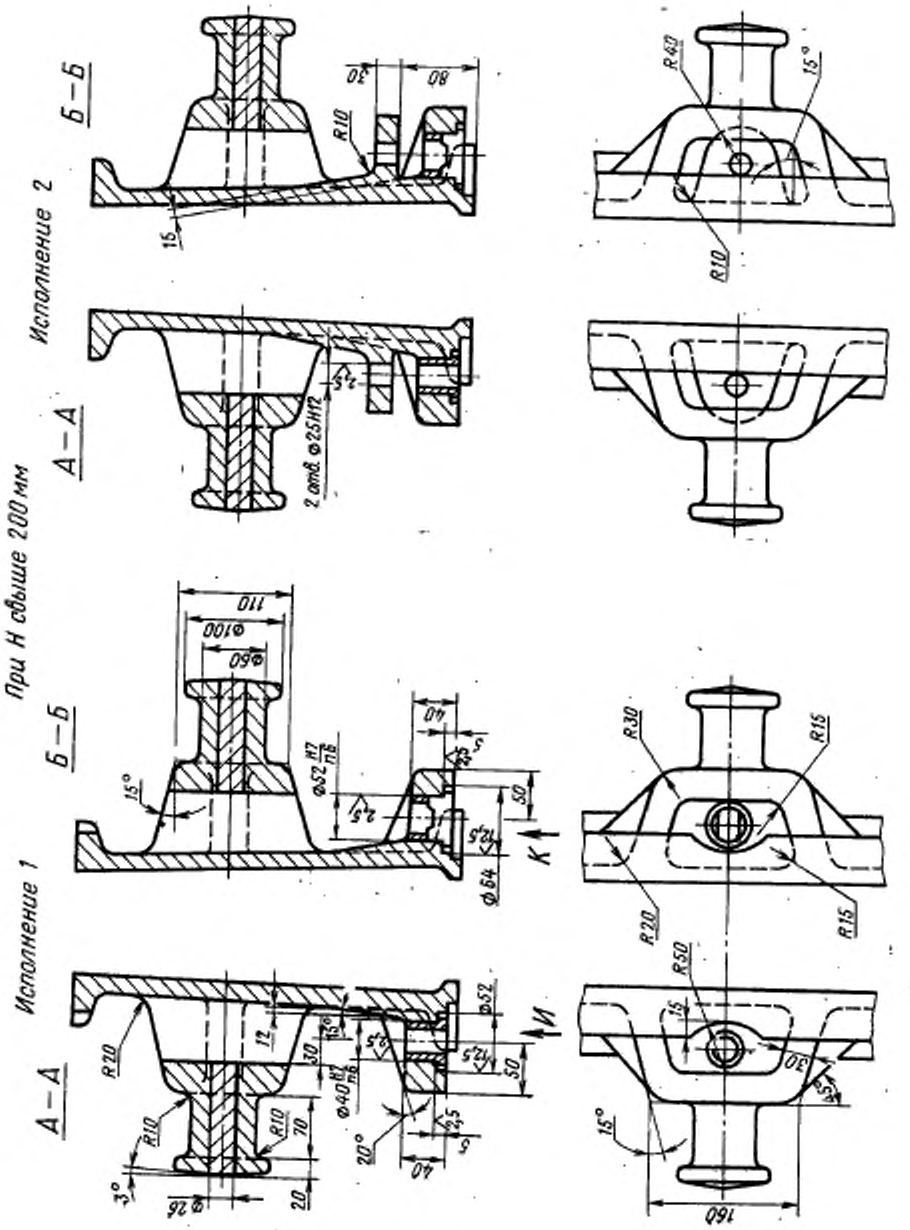
Исполнение 2



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

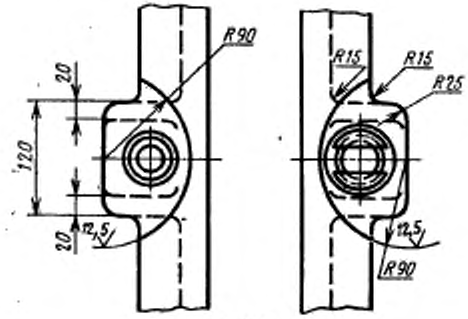

Вид Е
В
В — В
50
20
25
R12
15
12
30°
R6
30
30
30
65
65
h1
Г
5°
R12
R12
20
12
12
70
20
25
90
Г
В
Г — Г
28
50
50
10°
50
33
R3
Ж — Ж
15
≈ 1:75
25
R3


Исполнение 1
Исполнение 2
При H до 200 мм
А—А
Б—Б
А—А
Б—Б
2 отв Ф25Н12
R10
R15
R20
R30
R50
R90
160
15°
45°
Ф100
Ф60
Ф52
Ф64
Ф26
Ф40
50
40
25
20
75
70
30
15
8
3°


При Н свыше 200 мм
Исполнение 1
Исполнение 2
А—А
Б—Б
К
И

Вид И
ушко

Вид К
ушко



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	D_1	D_2	B_1	B_2	l	a	b	b_1	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																	
1	2	1	2																
0270-0051	0270-0052			900	700	150	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	80	42	2	158
0053	0054					200										120	68		175
0055	0056					250										150	60	3	192
0057	0058					300										180	52	4	210
0059	0060					350										210	45	5	228
0061	0062					400										240	70		245
0063	0064			1000		150	1120	1140	1420				200			80	42	2	168
0065	0066					200										120	68		189
0067	0068					250										150	60	3	209
0069	0070					300										180	52	4	233
0071	0072					350										210	45	5	253
0270-0073	0270-0074					400										240	70		274

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L_2	L_3	B_2	B_3	l	a	b	b_1	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																	
1	2	1	2																
0270-0075	0270-0076			1000	800	150	1120	1140	1420	940	950	550	200	200	265	80	42	2	182
0077	0078					200										120	68		202
0079	0080					250										150	60	3	222
0081	0082					300										180	52	4	242
0083	0084					350										210	45	5	262
0085	0086					400										240	70		282
0087	0088			1100		200	1220	1240	1520			650	220			120	68	2	202
0089	0090					250										150	60	3	223
0091	0092					300										180	52	4	243
0093	0094					350										210	45	5	256
0095	0096					400										240	70		275
0097	0098			1200		200	1320	1340	1620			750	240			120	68	2	227
0099	0100					250										150	60	3	247
0101	0102					300										180	52	4	268
0103	0104					350										210	45	5	289
0270-0105	0270-0106					400										240	70		311

Пример условного обозначения опоки $L=1000$ мм, $B=800$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1.

Опока 0270-0085 ГОСТ 15004—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0086 ГОСТ 15004—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