УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0270-0460

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ВЫСОТОЙ 500; 600 мм

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions: length from 2400 to 3000 mm, width from 1600 to 2000 mm, height 500; 600 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15017—69*

Взамен
МН 2022—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.

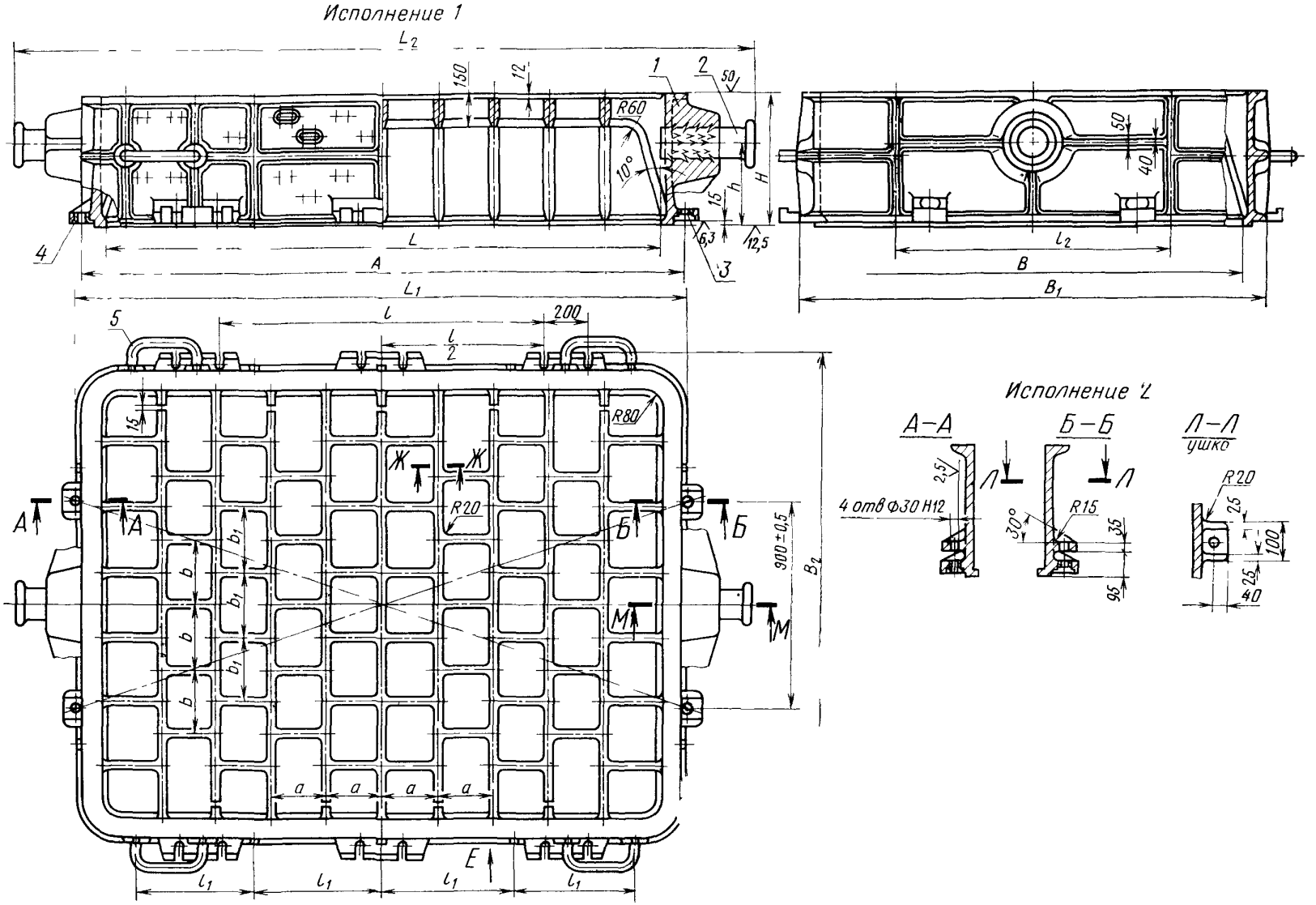
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

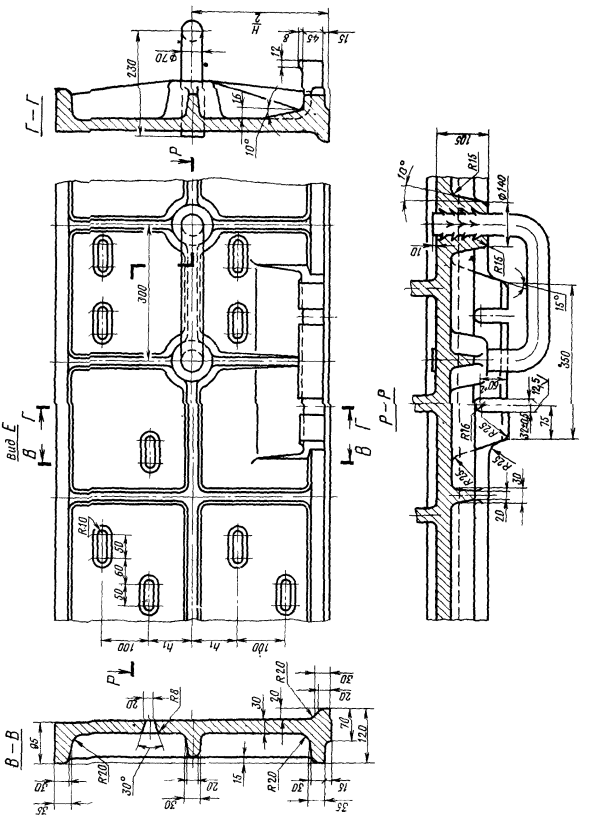
Перепечатка воспрещена

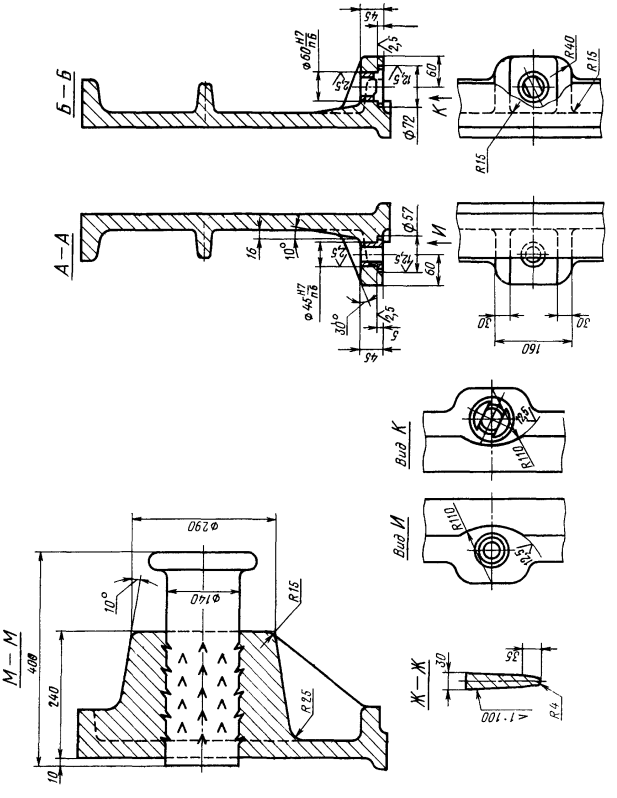
* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3540 от 10.07 1980 г. (ИУС 9—80).

gost.e-ecolog.ru



1—корпус; *2*—цапфа 0298-0156 ГОСТ 15020—69 (2 шт.); *3*—втулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); *4* — втулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); *5*—скоба 0298-0004 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).


Г—Г
Вид Е
В—В
Р—Р
230
Ф70
H
2
45
8
15
12
16
10°
P
300
R10
50
60
100
h1
105
R15
Ф140
10
15°
350
12,5
75
R16
R25
30
20
R20
R8
95
70
120
30°
35


Б—Б
А—А
М—М
Вид К
Вид И
Ж—Ж
Ф60 H7/n6
Ф45 H7/n6
Ф72
Ф57
Ф290
Ф140
R40
R15
R110
R25
R4
160
408
240
10
30
45
60
16
10°
30°
5
2,5
12,5
35
≤1·100

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																		
0270-0461	0270-0462			2400	1600	500	2600	±1,0	2640	3220	1840	1960	1400	540	1100	250	275	230	300	65	2520
0463	0464					600													360	85	2755
0465	0466				1800	500					2040	2160			1200		300	260	300	65	2620
0467	0468					600													360	85	2830
0469	0470			2500	2000	500	2740	±1,5	2740	3320	2240	2360			1400		325	275	300	65	2750
0471	0472					600													360	85	2960
0473	0474			2600	1600	500	2840		2840	3420	1840	1960			1100		275	230	300	65	2635
0475	0476					600													360	85	2840
0477	0478				1800	500					2040	2160			1200		300	260	300	65	2740
0479	0480					600													360	85	2950
0481	0482			2800		500	3040		3040	3620			1700	625		300			300	65	2740
0483	0484					600													360	85	2950
0485	0486				2000	500					2240	2360			1400		325	275	300	65	2840
0487	0488					600													360	85	3060
0489	0490			3000	1800	500	3240		3240	3820	2040	2160	1900	675	1200	300	300	260	300	65	2840
0491	0492					600													360	85	3050
0493	0494				2000	500					2240	2360			1400		325	275	300	65	3060
0270-0495	0270-0496					600													360	85	3290

Пример условного обозначения опоки $L=2800$ мм, $B=2000$ мм, $H=500$ мм, исполнения *1*:

Опока 0270-0485 ГОСТ 15017—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0486 ГОСТ 15017—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.

gost.e-ecolog.ru