УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0270-0390

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ВЫСОТОЙ от 300 до 400 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 from 300 to 400 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15016—69*

Взамен
МН 2021—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.

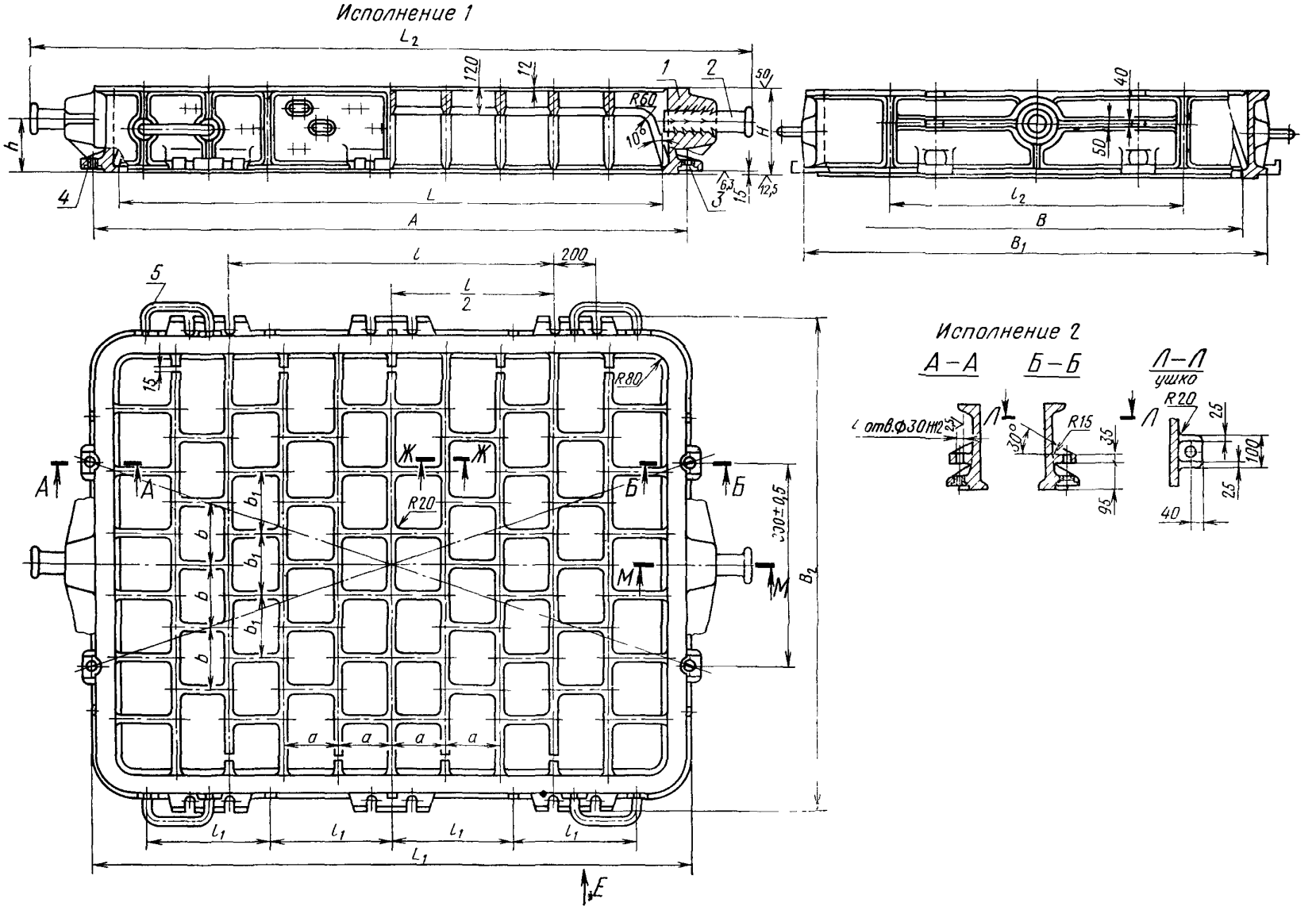
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

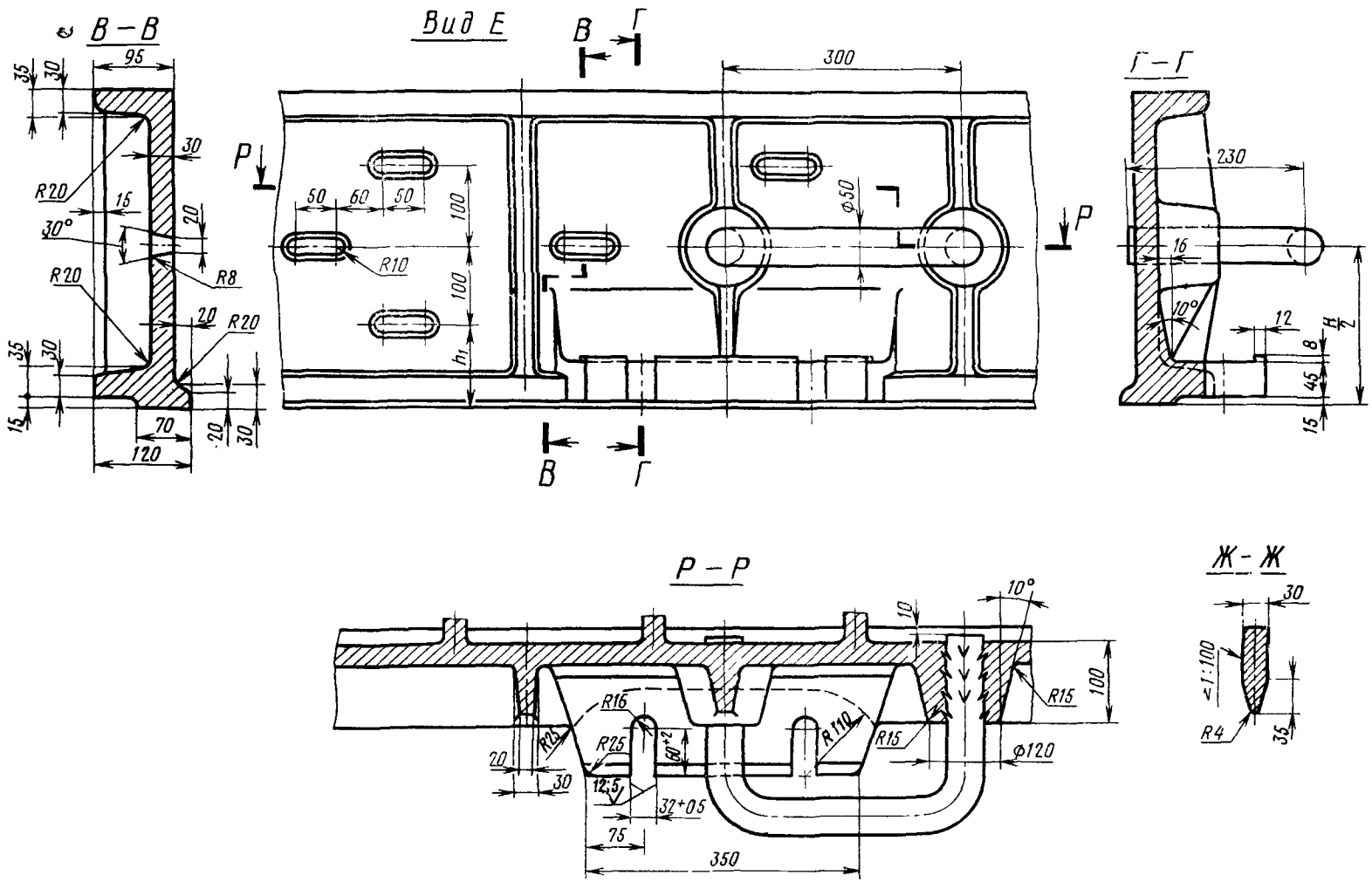
Перепечатка воспрещена

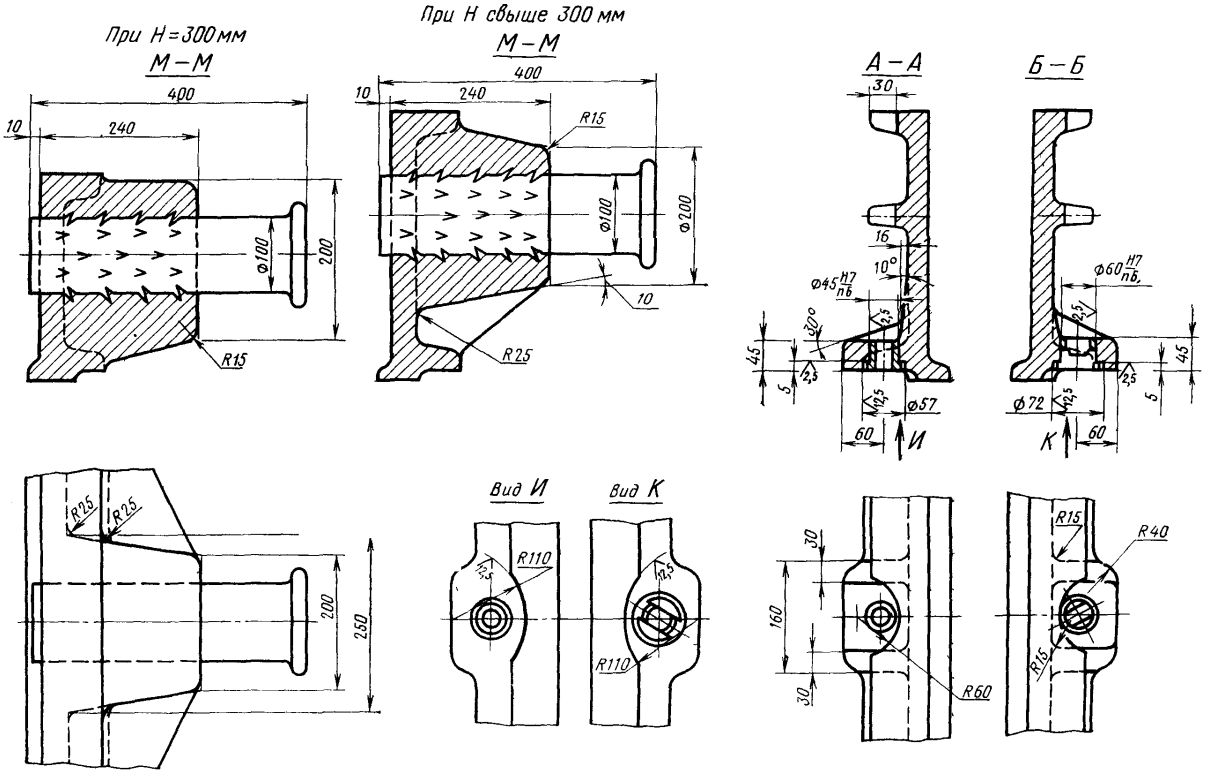
* *Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3539 от 10.07 1980 г. (ИУС 9—80).*

gost.e-ecolog.ru



1—корпус; *2*—цапфа 0298-0154 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 0298-0002 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).


В – В
Вид Е
Г – Г
Р – Р
Ж – Ж
95
35
30
R20
15
30°
20
R8
70
120
300
50
60
100
R10
h1
Ф50
230
16
10°
12
8
45
H/2
10
R15
R16
R25
R110
60+2
12,5
32+0,5
75
350
Ф120
<1:100
R4


При Н=300мм
М–М
При Н свыше 300 мм
М–М
А–А
Б–Б
Вид И
Вид К
400
240
10
R15
R25
R110
R60
R40
Ф100
Ф200
Ф45 Н7/пб
Ф60 Н7/пб
Ф57
Ф72
30
16
10°
30°
45
5
60
200
250
160
2,5
12,5

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*																			
0270-0391	0270-0392			2400	1600	300	2600	+1,0	2640	3220	1840	1960	1400	540	1100	250	275	230	180	100	2	1825
0393	0394					350													210	125		1895
0395	0396					400													240	100	3	1985
0397	0398				1800	300					2040	2160			1200		300	260	180		2	1905
0399	0400					350													210	125		1980
0401	0402					400													240	100	3	2080
0403	0404			2500	2000	300	2740		2740	3320	2240	2360			1400		325	275	180		2	1990
0405	0406					350													210	125		2050
0407	0408					400													240	100	3	2150
0409	0410			2600	1600	300	1840		2840	3420	1840	1960			1100		275	230	180		2	1890
0411	0412					350													210	125		1950
0413	0414					400													240	100	3	2050
0415	0416				1800	300					2040	2160			1200		300	260	180		2	1980
0417	0418					350													210	125		2053
0419	0420					400													240	100	3	2160
0421	0422			2800	1800	300	3040	+1,5	3040	3620	2040	2160	1700	625	1200	300	300	260	180		2	2060
0423	0424					350													210	125		2115
0425	0426					400													240	100	3	2230
0427	0428				2000	300					2240	2360			1400		325	275	180		2	2180
0429	0430					350													210	125		2272
0431	0432					400													240	100	3	2380
0433	0434			3000	1800	300	3240		3240	3820	2040	2160	1900	675	1200		300	260	180		2	2180
0435	0436					350													210	125		2270
0437	0438					400													240	100	3	2380
0439	0440				2000	300					2240	2360			1400		325	275	180		2	2195
0441	0442					350													210	125		2285
0270-0443	0270-0444					400													240	100	3	2415

Пример условного обозначения опоки L=2800 мм, B=2000 мм, H=400 мм, исполнения *1*:

Опока 0270-0431 ГОСТ 15016—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0270-0432 ГОСТ 15016—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 иплатиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

7. Технические требования — по ГОСТ 8909—75.

gost.e-ecolog.ru