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.

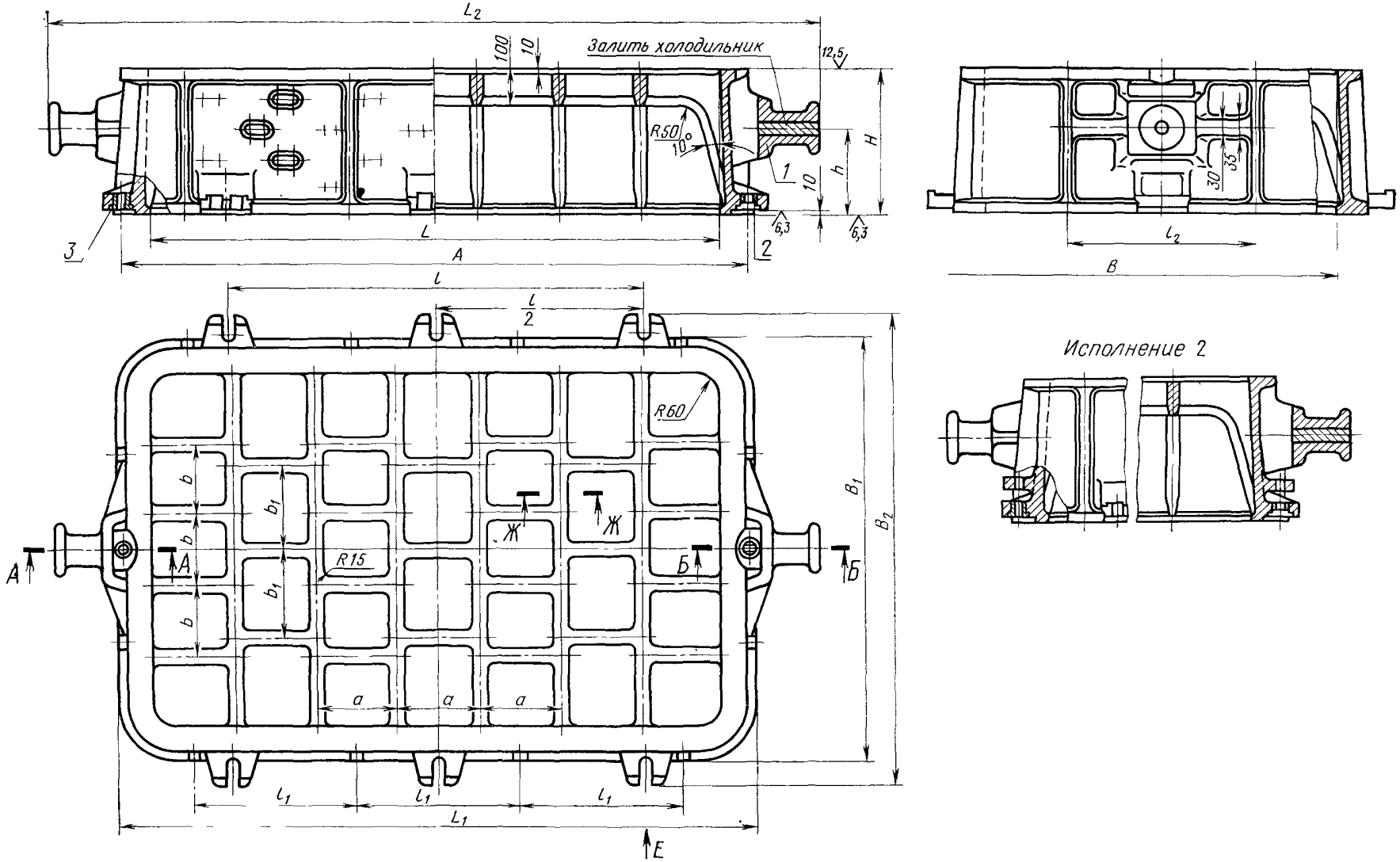
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

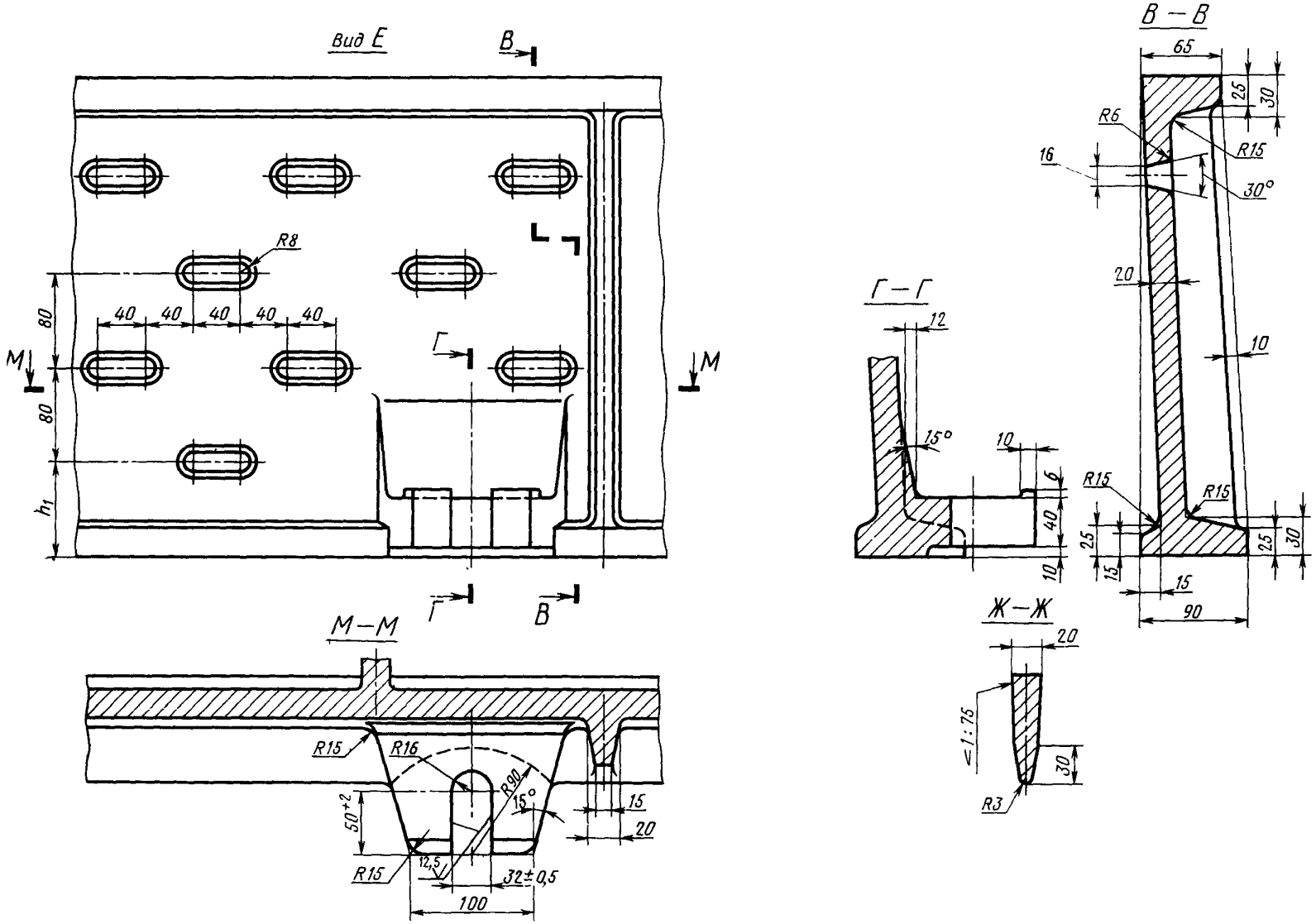
gost.e-ecolog.ru

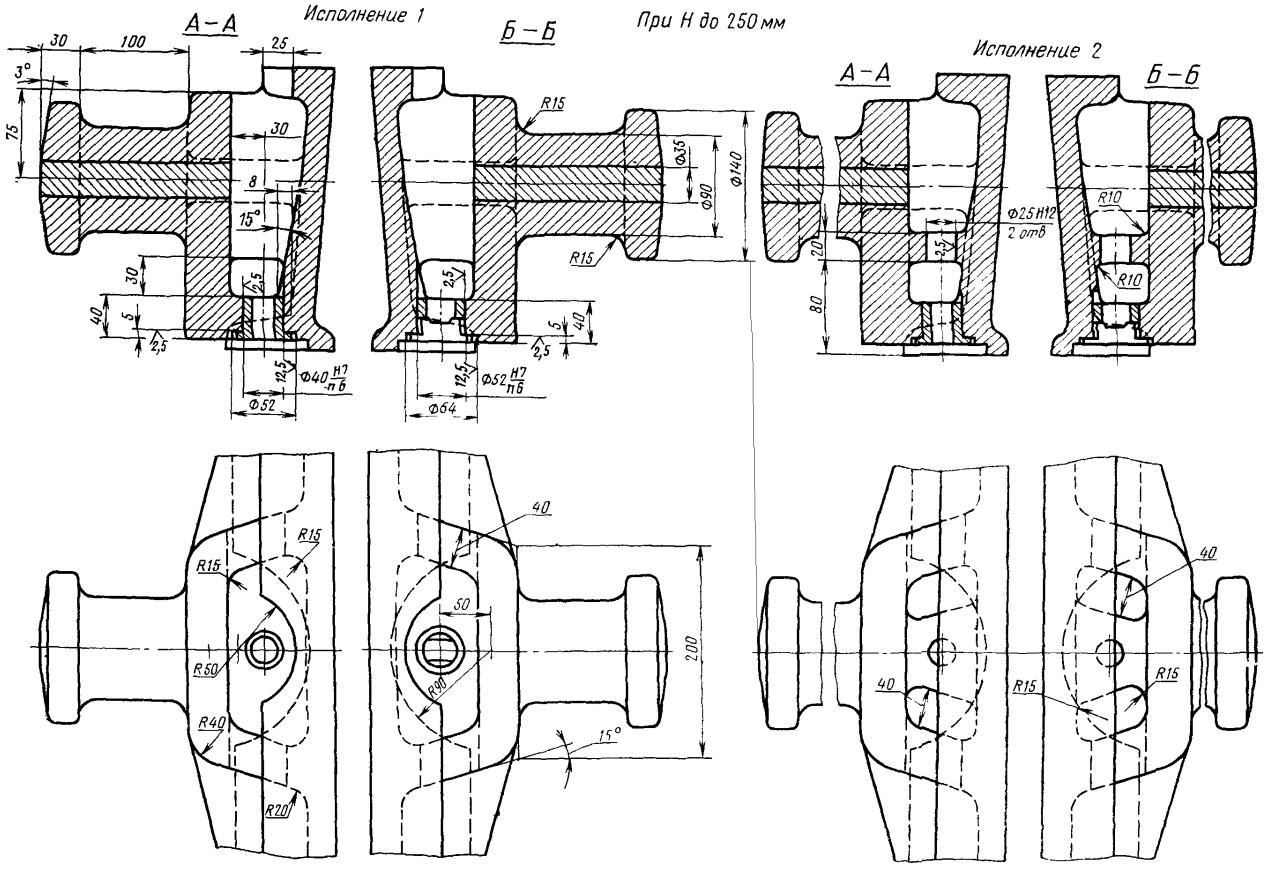
Исполнение 1

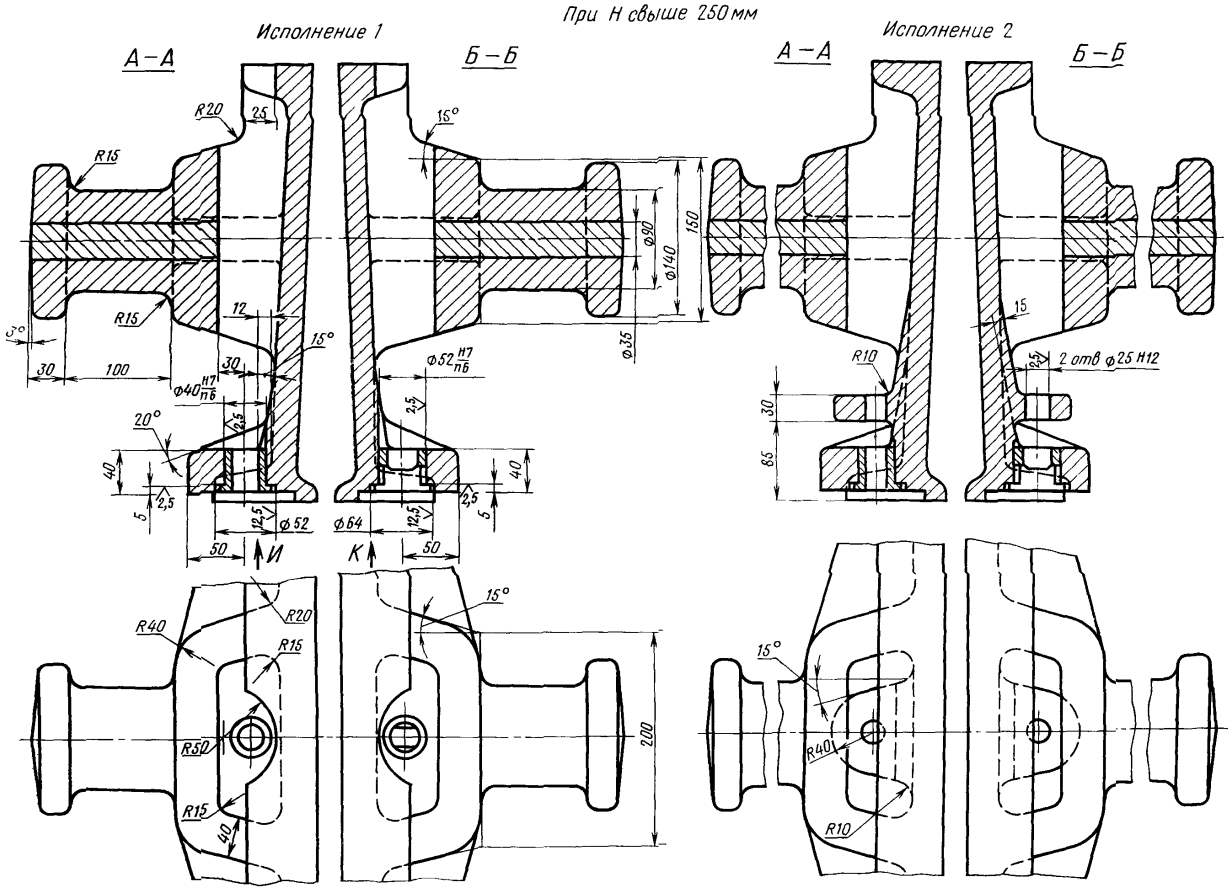


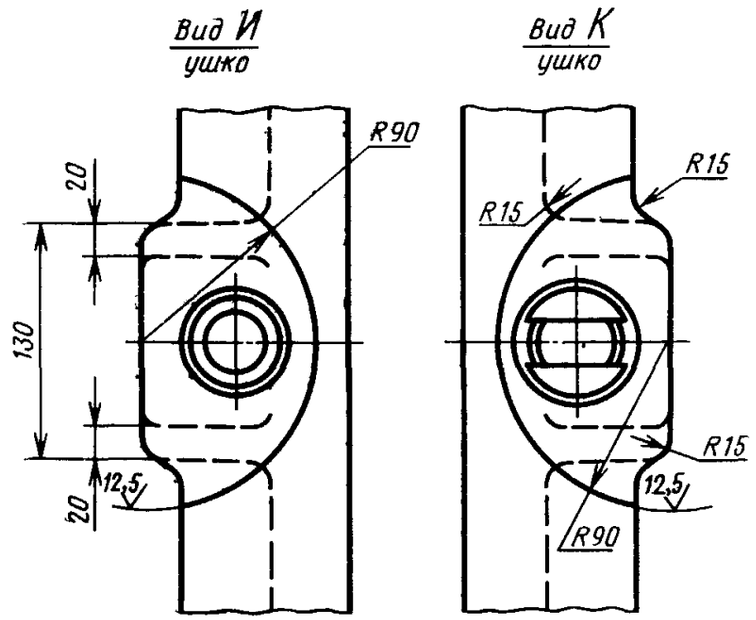
Исполнение 2

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
R8
40
40
40
40
40
80
80
h_1
М
М
Г
Г
В
М—М
R15
R16
R90
15°
50^{+2}
R15
12,5
32±0,5
100
15
20
В—В
65
25
30
R6
R15
16
30°
20
10
R15
R15
25
15
25
30
15
90
Г—Г
12
15°
10
6
40
10
Ж—Ж
20
<1:75
30
R3


Исполнение 1
А–А
Б–Б
При Н до 250 мм
Исполнение 2
А–А
Б–Б
30
100
25
3°
75
30
8
15°
30
40
5
2,5
12,5
Ф40 Н7/п6
Ф52
R15
Ф35
Ф90
Ф140
Ф52 Н7/п6
Ф64
Ф25 Н12
2 отв
20
80
R10
R50
R40
R20
R90
50
200
15°


При Н свыше 250 мм
Исполнение 1
Исполнение 2
А–А
Б–Б
А–А
Б–Б
R20
R15
R15
R15
R40
R50
R15
R20
R15
R10
R40
R10
15°
15°
15°
15°
15°
3°
30
100
30
12
2,5
20°
40
5
2,5
12,5
50
И
К
Ф40 Н7/п6
Ф52 Н7/п6
Ф52
Ф64
Ф90
Ф140
Ф35
150
200
2 отв Ф25 Н12
30
85



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																			
0270-0211	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		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*																			
0270-0231	0270-0232			1800	1000	200	2000	±1,0	1980	2400	1180	1300	1500	550	450	260	200	250	120	60	2	613
0233	0234					250													150	85		656
0235	0236					300													180	70	3	695
0237	0238					350													210	55	4	730
0239	0240					400													240	80		772
0241	0242				1200	200					1380	1500			550		240	300	120	60	2	663
0243	0244					250													150	85		716
0245	0246					300													180	70	3	765
0247	0248					350													210	55	4	810
0249	0250					400													240	80		860
0251	0252			2000	1000	200	2200		2180	2600	1180	1300	1200	575	450	285	200	250	120	60	2	698
0253	0254					250													150	85		750
0255	0256					300													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 делать.
7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.

gost.e-ecolog.ru