УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0270-0180

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм, ШИРИНОЙ 900; 1000 мм, ВЫСОТОЙ 450; 500 мм

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions: length 1200; 1400 mm, width 900; 1000 mm, height 450; 500 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15009—69*

Взамен
МН 2014—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.

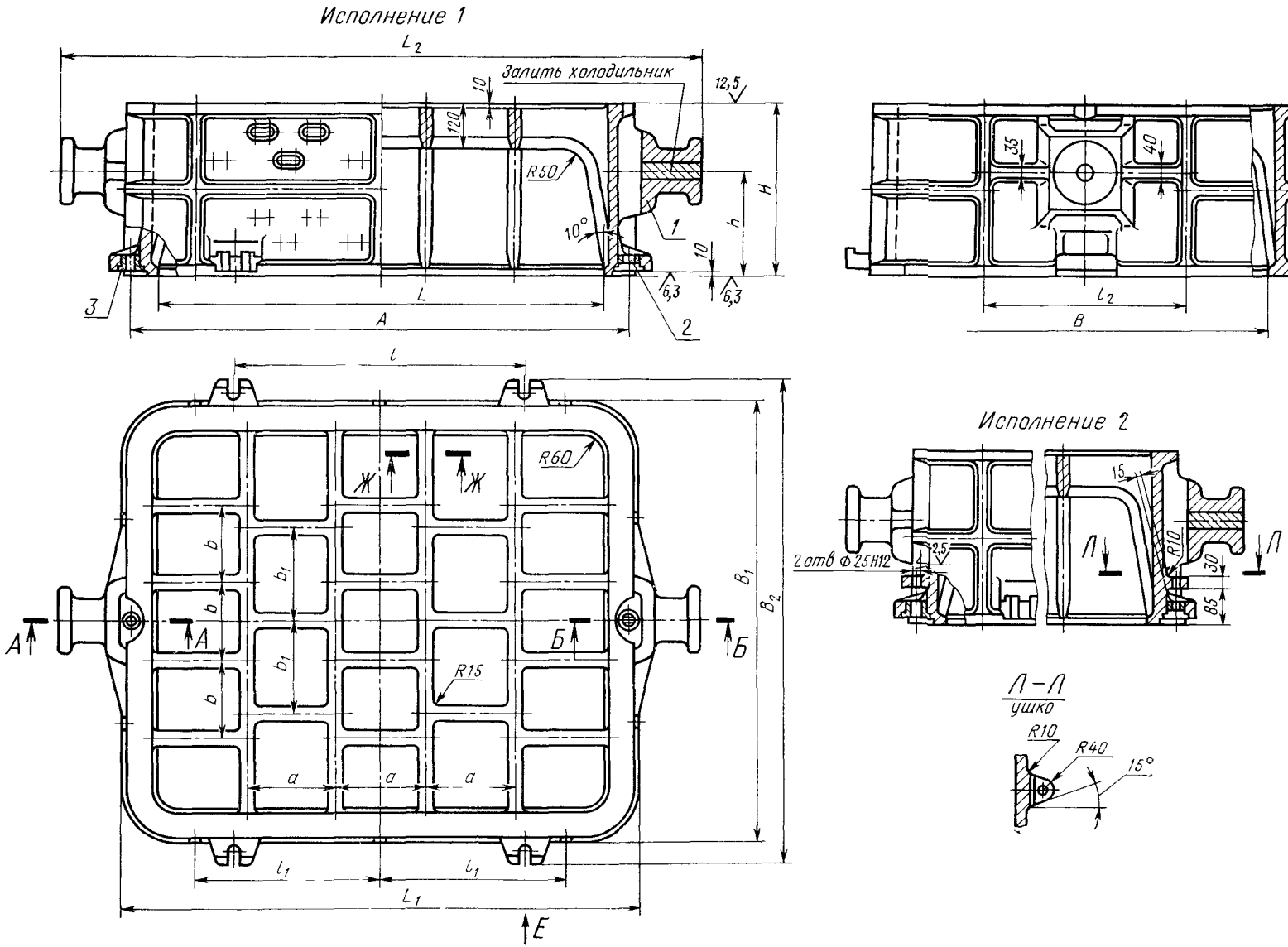
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

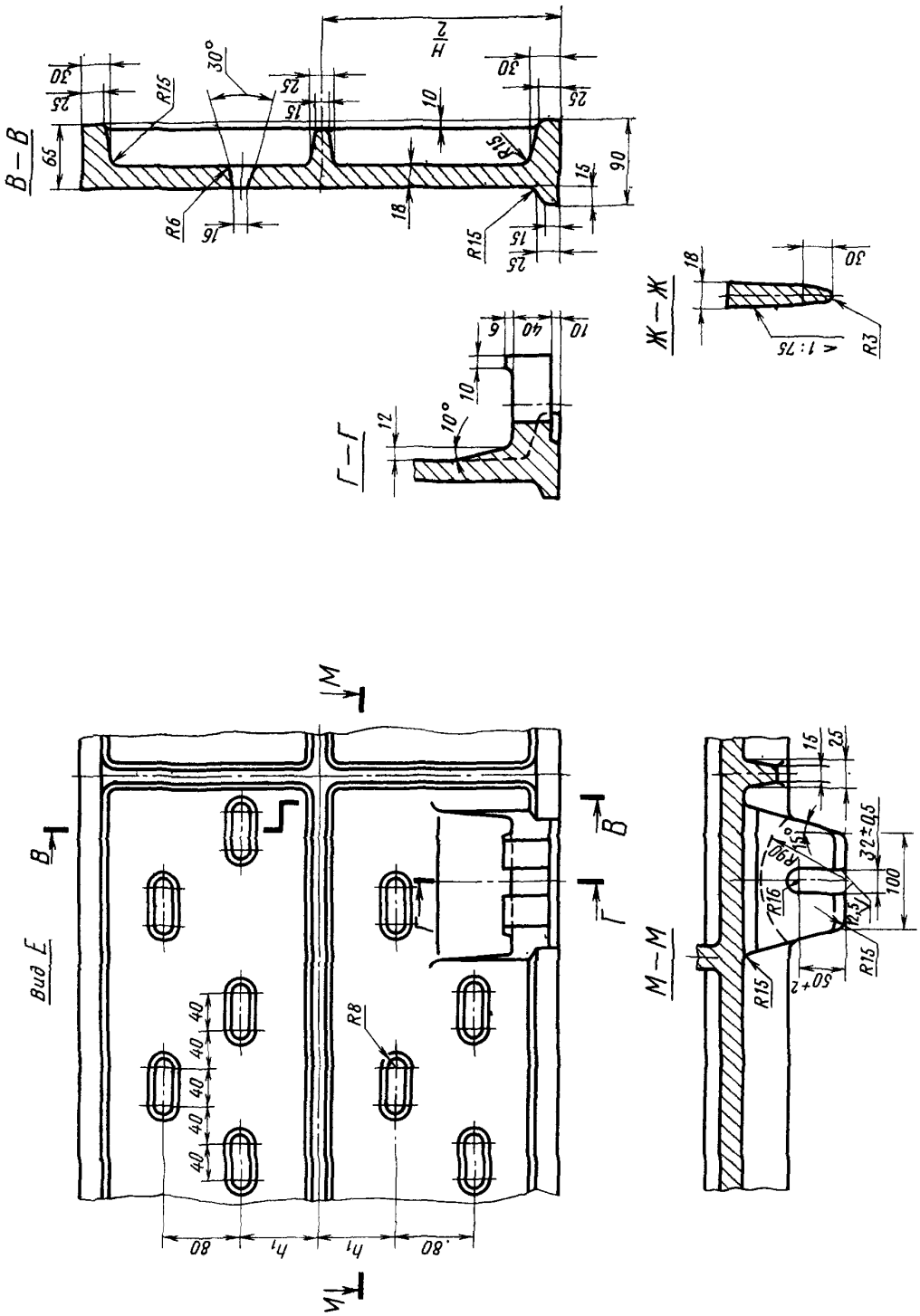
Перепечатка воспрещена

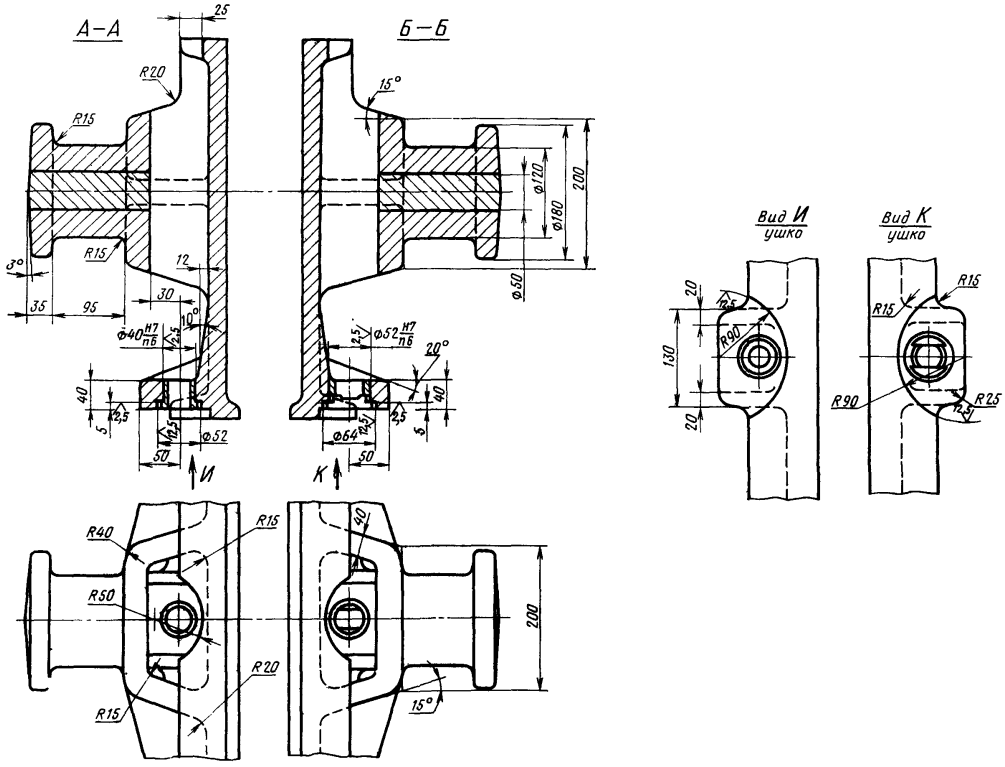
* *Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г., пост. № 3538 от 10.07 1980 г. (ИУС 9—80).*

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
М—М
Вид Е
R15
R6
R8
R3
R16
30°
10°
1:75
32±0,5
50+2
100
80
40


А—А
Б—Б
Вид И
ушко
Вид К
ушко
25
R20
R15
15°
3°
35
95
12
30
10°
Ф40 H7/п6
2,5
40
5
12,5
Ф52
50
И
К
Ф120
Ф180
200
Ф50
Ф52 H7/п6
20°
Ф64
R40
R50
R20
R15
R90
R25
130
20

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A (пред. откл. ±0,5)	L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	l_2	a	b	b_1	h	h_1	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																		
1	*2*	*1*	*2*																	
0270-0181	0270-0182			1200	900	450	1320	1380	1720	1080	1200	800	500	400	240	180	225	270	70	640
0183	0184					500												300	85	680
0185	0186				1000	450				1180	1300			450		200	250	270	70	685
0187	0188					500												300	85	729
0189	0190			1400		450	1560	1580	1960			1000	600		280			270	70	732
0270-0191	0270-0192					500												300	85	778

Пример условного обозначения опоки $L=1200$ мм, $B=1000$ мм, $H=500$ мм, исполнения *1*:

Опока 0270-0187 ГОСТ 15009—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0270-0188 ГОСТ 15009—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