УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0270-0140

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм, ШИРИНОЙ 900; 1000 мм, ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions; length 1200; 1400 mm, width 900; 1000 mm, height from 200 to 400 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15008—69*

Взамен
МН 2013—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.

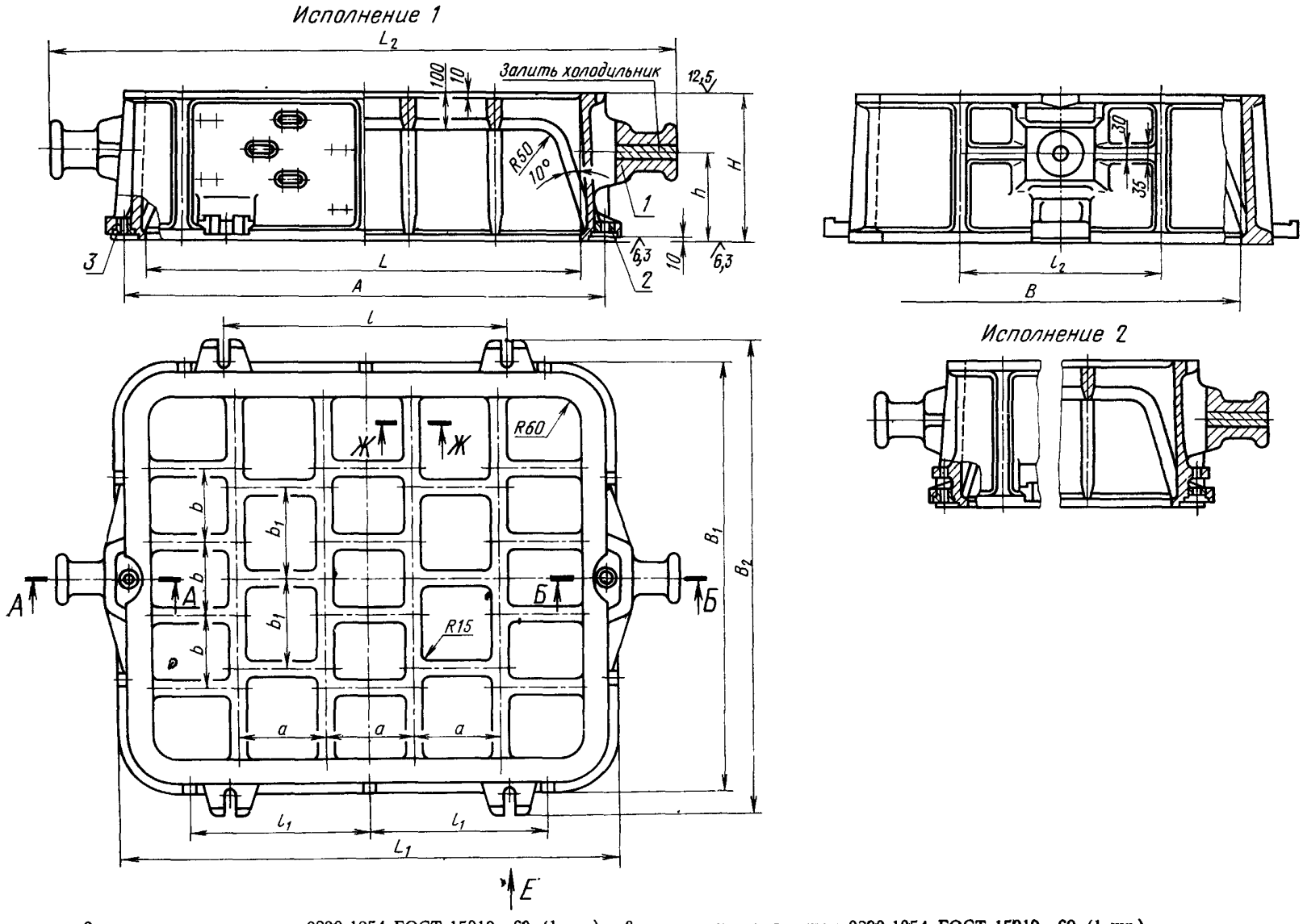
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

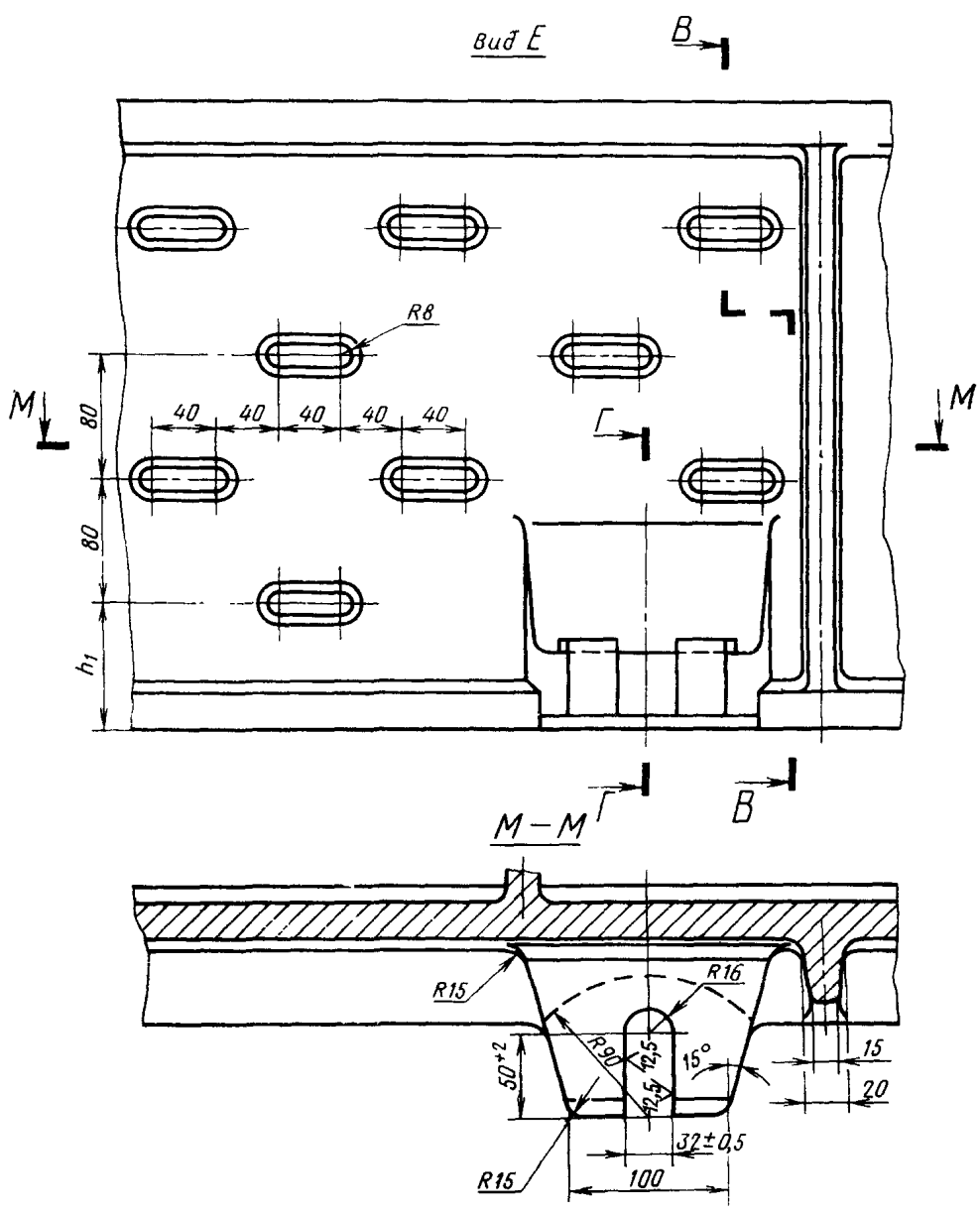
Перепечатка воспрещена

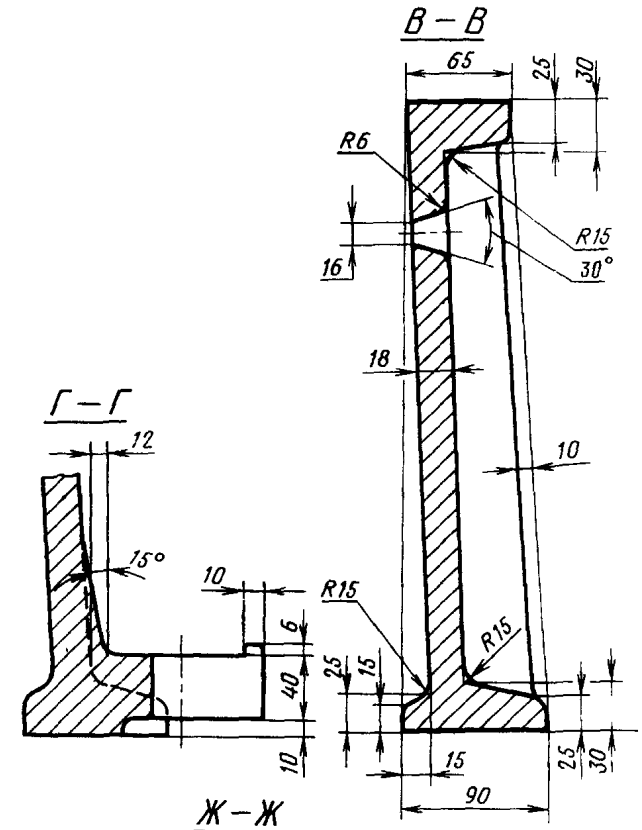
* *Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3537 от 10.07 1980 г. (ИУС 9—80).*

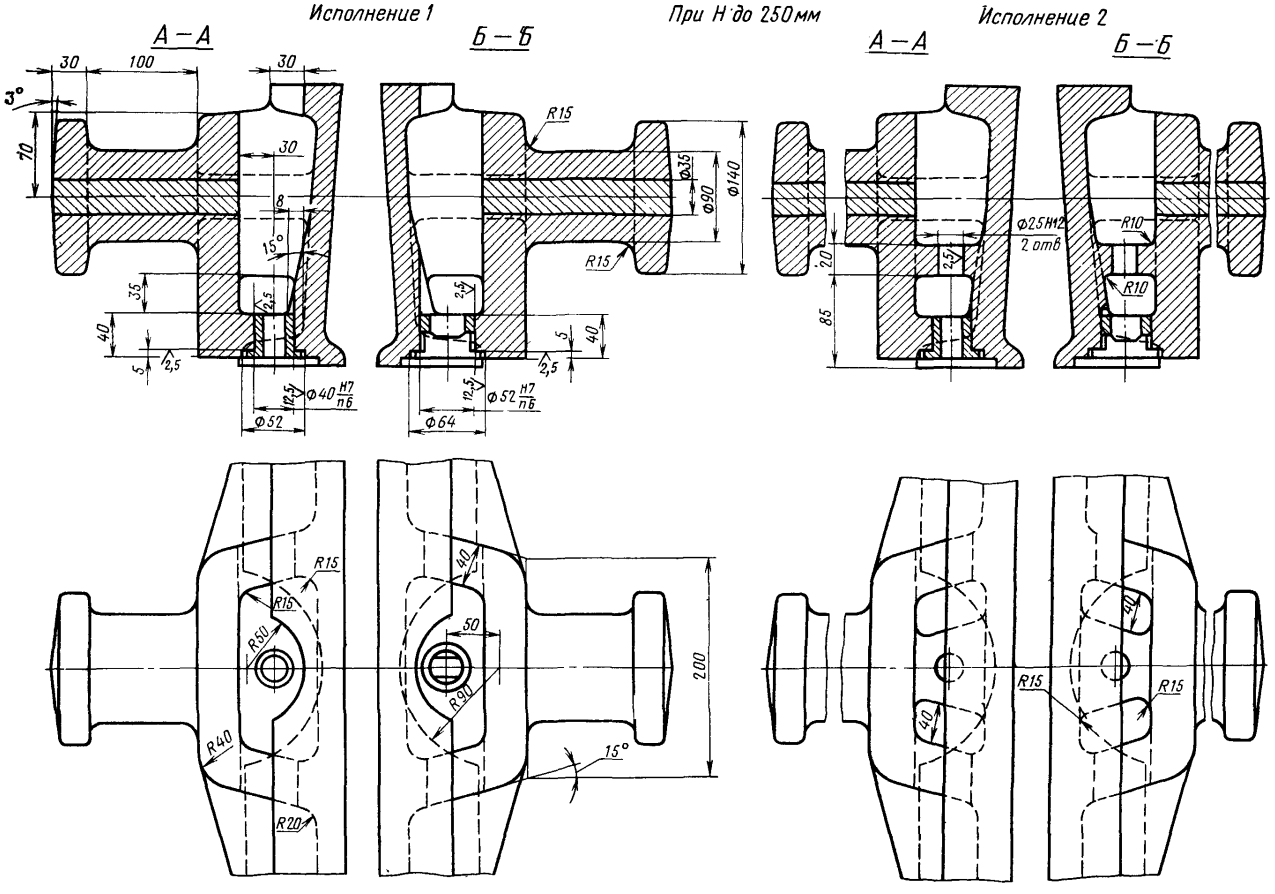
gost.e-ecolog.ru

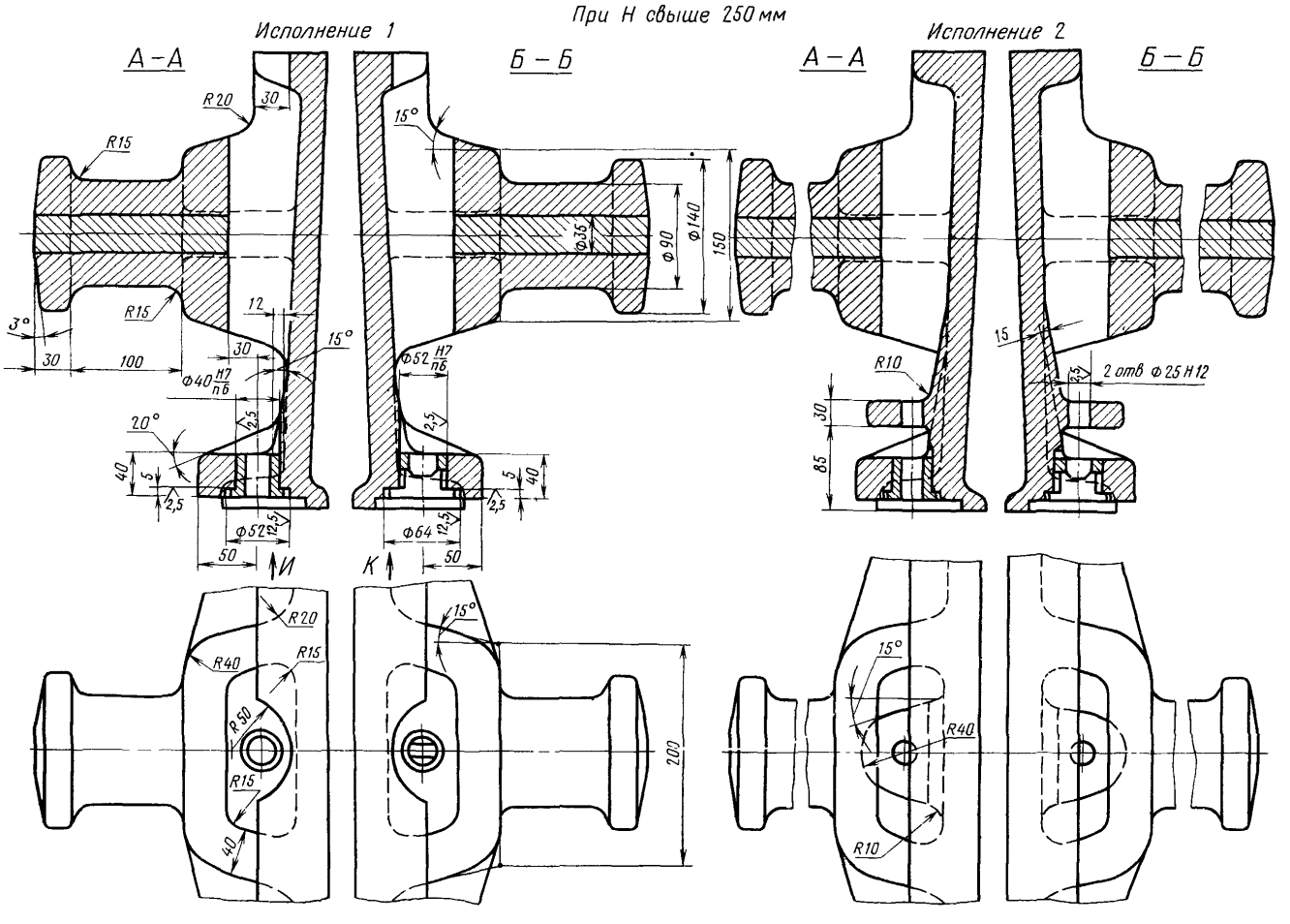


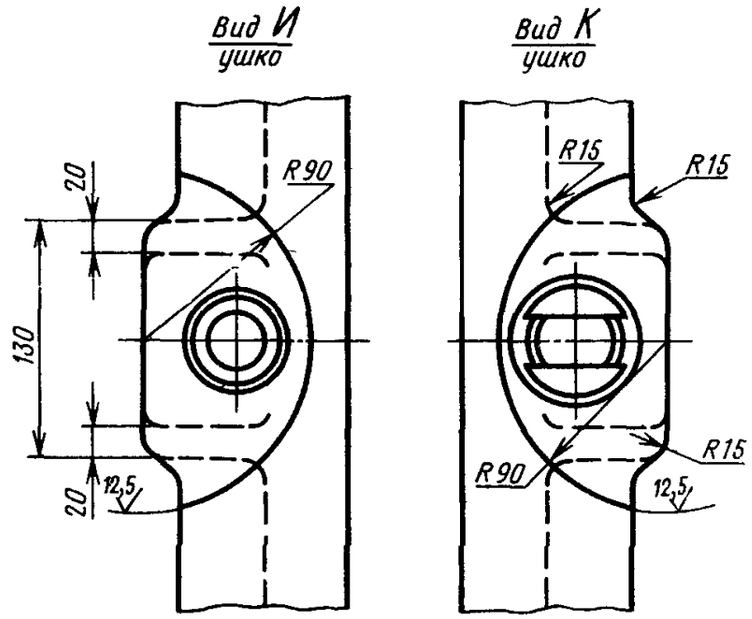
1—корпус; *2*—втулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); *3*—втулка центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).


Вид Е
В
R8
М
80
80
h_1
40
40
40
40
40
Г
М
М – М
Г
В
R15
R16
R90
12,5
12,5
15°
50^{+2}
15
20
$32 \pm 0,5$
R15
100


В – В
65
25
30
R6
R15
30°
16
18
10
R15
R15
25
15
15
25
30
90
Г – Г
12
15°
10
6
40
10
Ж – Ж
18
≤ 1:75
30
R3


Исполнение 1
При Н до 250 мм
Исполнение 2
А — А
Б — Б
А — А
Б — Б
30
100
30
3°
70
30
8
15°
35
40
5
2,5
12,5
Ф40 Н7/п6
Ф52
R15
Ф35
Ф90
Ф140
R15
2,5
5
40
2,5
12,5
Ф52 Н7/п6
Ф64
Ф25Н12
2 отв
20
85
2,5
R10
R10
R15
R15
R50
R40
R20
40
50
R90
15°
200
40
40
R15
R15


При H свыше 250 мм
Исполнение 1
Исполнение 2
А–А
Б–Б
А–А
Б–Б
R20
30
R15
15°
Ф35
Ф90
Ф140
150
3°
R15
12
30
100
30
15°
Ф40 H7/пб
Ф52 H7/пб
20°
2,5
2,5
40
5
2,5
5
40
2,5
Ф52
12,5
Ф64
12,5
50
50
И
К
R10
30
85
15
2,5
2 отв Ф25 H12
R20
R40
R15
R50
R15
40
15°
200
15°
R40
R10



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	l_2	c	b	b_1	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																			
1	2	1	2																		
0270-0141	0270-0142			1200	900	200	1320	1380	1720	1080	1200	800	500	400	240	180	225	120	60	2	501
0143	0144					250												150	85		538
0145	0146					300												180	70	3	560
0147	0148					350												210	55	4	590
0149	0150					400												240	80		619
0151	0152				1000	200				1180	1300			450		200	250	120	60	2	597
0270-0153	0270-0154					250												150	85		536

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	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	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																			
1	*2*	*1*	*2*																		
0270-0155	0270-0156			1200	1000	300	1320	1380	1720	1180	1300	800	500	450	240	200	250	180	70	3	562
0157	0158					350												210	55	4	595
0159	0160					400												240	80		623
0161	0162			1400		200	1560	1580	1960			1000	600		280			120	60	2	529
0163	0164					250												150	85		561
0165	0166					300												180	70	3	592
0167	0168					350												210	55	4	623
270-0169	0270-0170					400												240	80		655

Пример условного обозначения опоки $L=1200$ мм, $B=1000$ мм, $H=400$ мм, исполнения *1*:

Опока 0270-0159 ГОСТ 15008—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0270-0160 ГОСТ 15008—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