УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0272-0460

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Конструкция и размеры

Rectangular steel 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 14994—69*

Взамен
МН 1999—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 стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

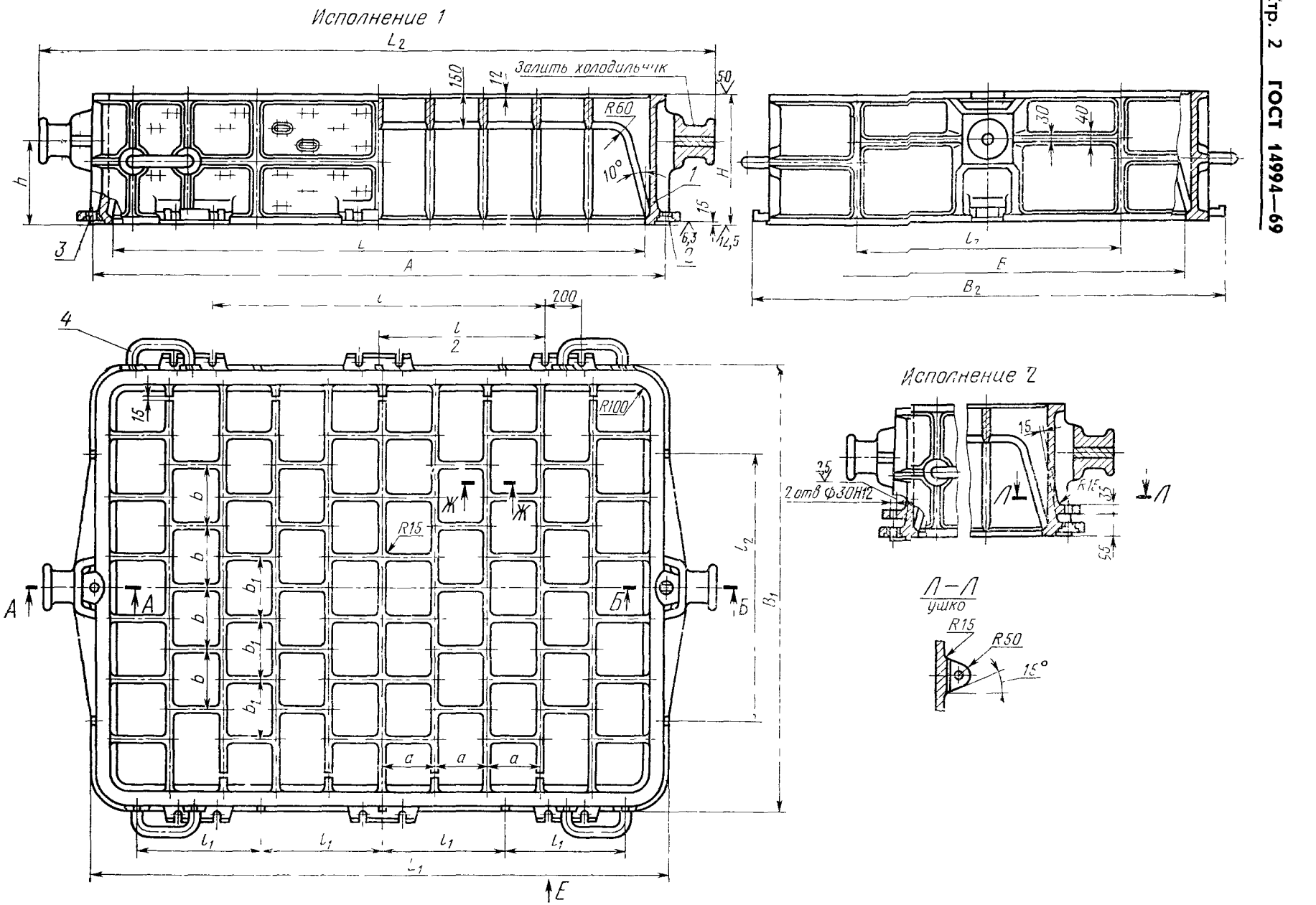
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

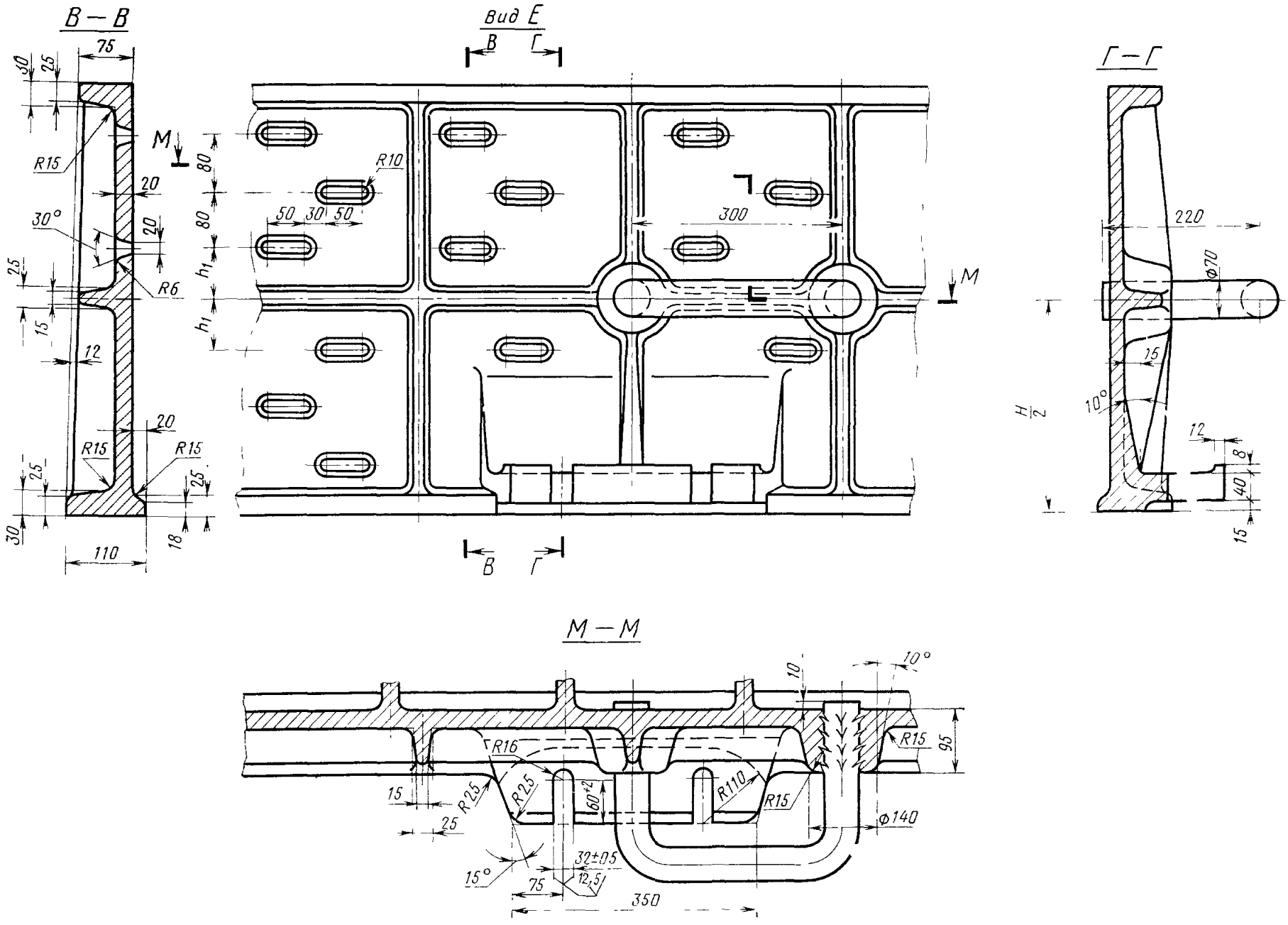
Перепечатка воспрещена

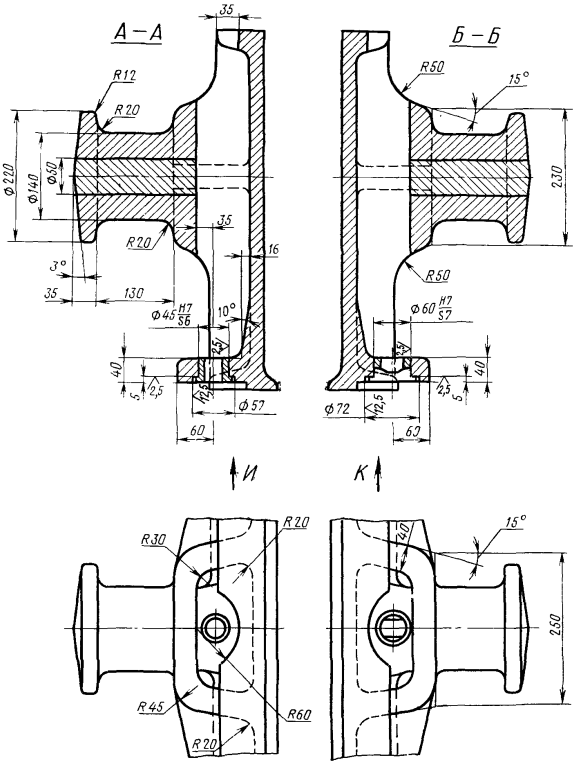
* *Переиздание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 9—80).*

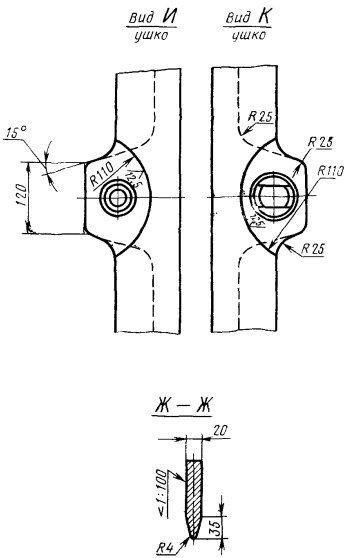
gost.e-ecolog.ru



1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.),
3—втулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.),
4—скоба 0298-0003 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).


В — В
Вид Е
Г — Г
М — М
75
30
25
R15
M
20
30°
R6
15
12
R15
R15
25
30
110
18
80
80
h1
h1
R10
50
30
50
300
M
220
Ø70
15
10°
H/2
12
8
40
15
10
10°
R16
R25
R25
60+2
R110
R15
R15
95
15
25
Ø140
15°
32±0,5
12,5
75
350


А – А
Б – Б
35
R12
R20
Ф220
Ф140
Ф50
R20
35
16
3°
35
130
Ф45 H7/S6
10°
2,5
40
5
2,5
12,5
Ф57
60
R50
15°
230
R50
Ф60 H7/S7
2,5
40
5
Ф72
12,5
60
И
К
R30
R20
R45
R60
R20
40
15°
250


Вид И
ушко
Вид К
ушко
15°
120
R110
12,5
R25
R25
R110
12,5
R25
Ж – Ж
20
<1:100
35
R4

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_2	h	h_1	Масса, кг
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.													
1	2	1	2																		
0272-0461	0272-0462			2400	1600	500	2600	±1,0	2620	3080	1820	1960	1400	540	1100	250	275	230	300	40	1780
0463	0464					600													360	60	1915
0465	0466				1800	500					2020	2160			1200		300	260	300	40	1870
0467	0468					600													360	60	2000
0469	0470			2500	2000	500	2740		2720	3220	2220	2360			1400		325	275	*300*	*40*	*1950*
0471	0472					600													360	60	2080
0473	0474			2600	1600	500	2840		2820	3320	1820	1960			1100		275	230	300	40	1830
0475	0476					600													360	60	1970
0477	0478				1800	500					2020	2160			1200		300	260	300	40	1940
0479	0480					600													360	60	2070
0481	0482			2800		500	3040	±1,5	3020	3520			1700	625			325	275	300	40	1950
0483	0484					600													360	60	2100
0485	0486				2000	500					2220	2360			1400				300	40	2030
0487	0488					600													360	60	2180
0489	0490			3000	1800	500	3240		3220	3720	2020	2160	1900	675	1200	300	300	260	300	40	2020
0491	0492					600													360	60	2170
0493	0494				2000	500					2220	2360			1400		325	275	300	40	2170
0272-0495	0272-0496					600													360	60	2320

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

Опока 0272-0485 ГОСТ 14994—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0272-0486 ГОСТ 14994—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 0290-1355 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