УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0272-0350

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм, ВЫСОТОЙ 500; 600 мм

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes having inside dimensions: length 2000; 2200 mm, width from 1200 to 1800 mm, height 500; 600 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 14992—69*

Взамен
МН 1997—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.

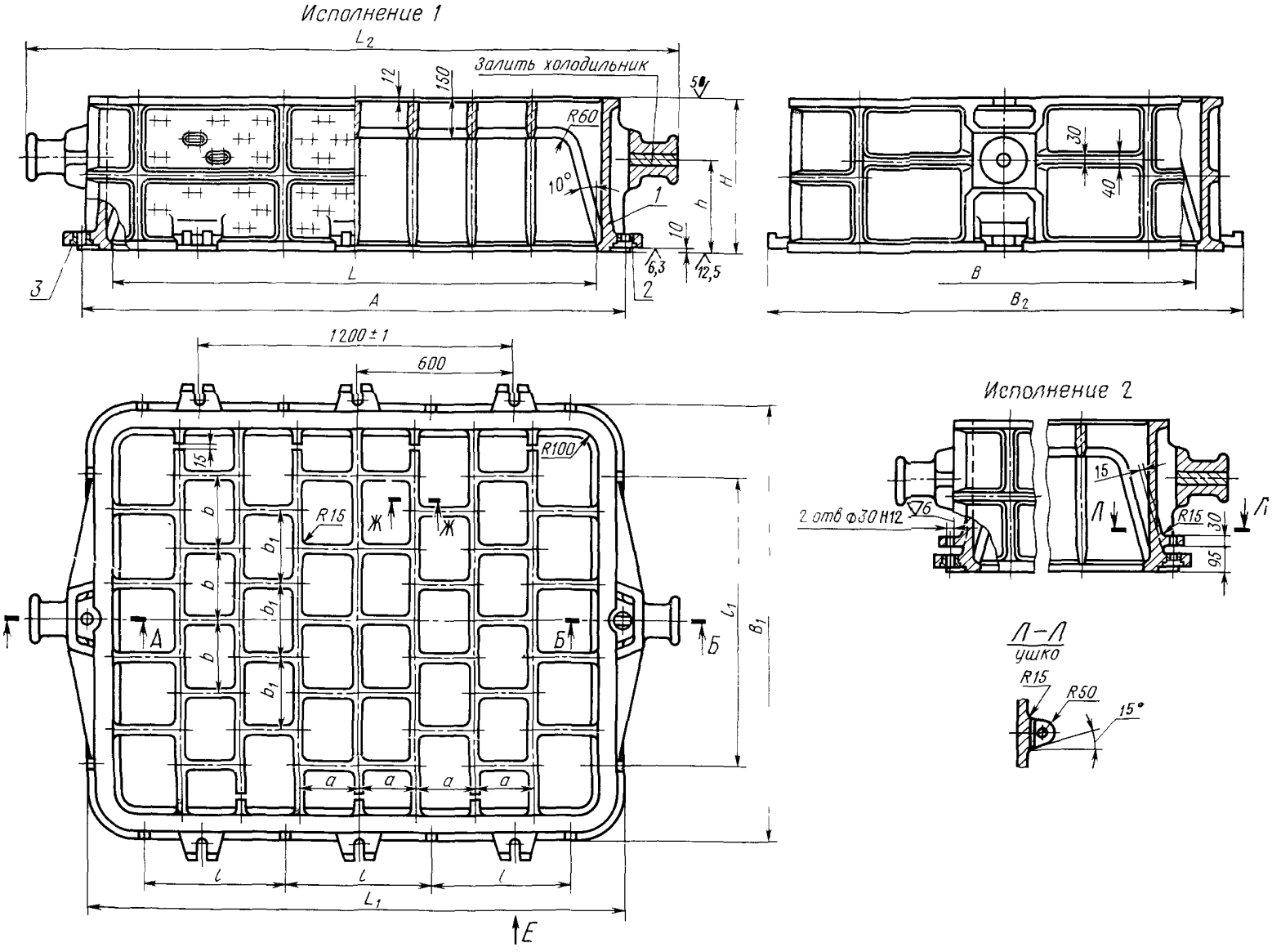
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

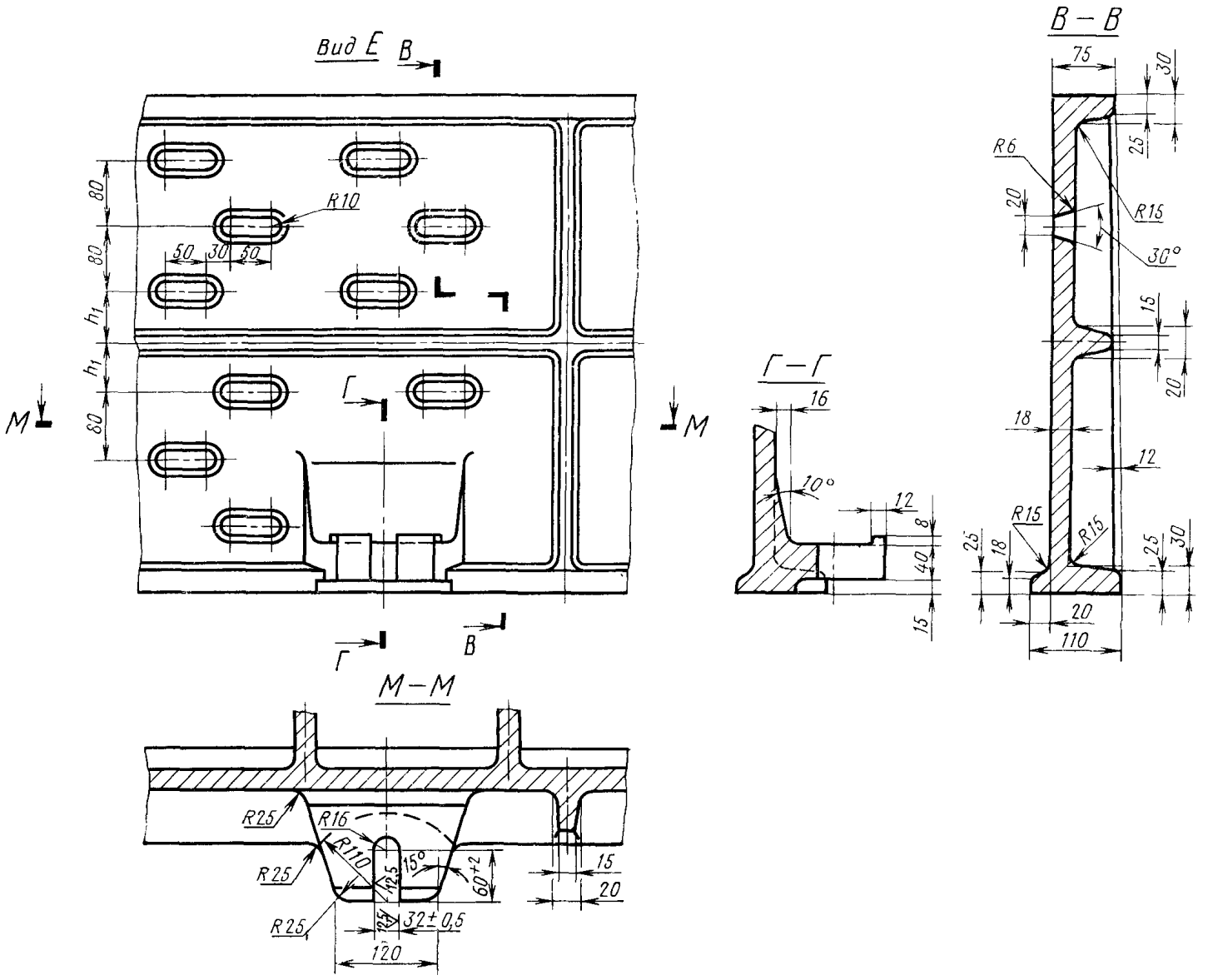
Перепечатка воспрещена

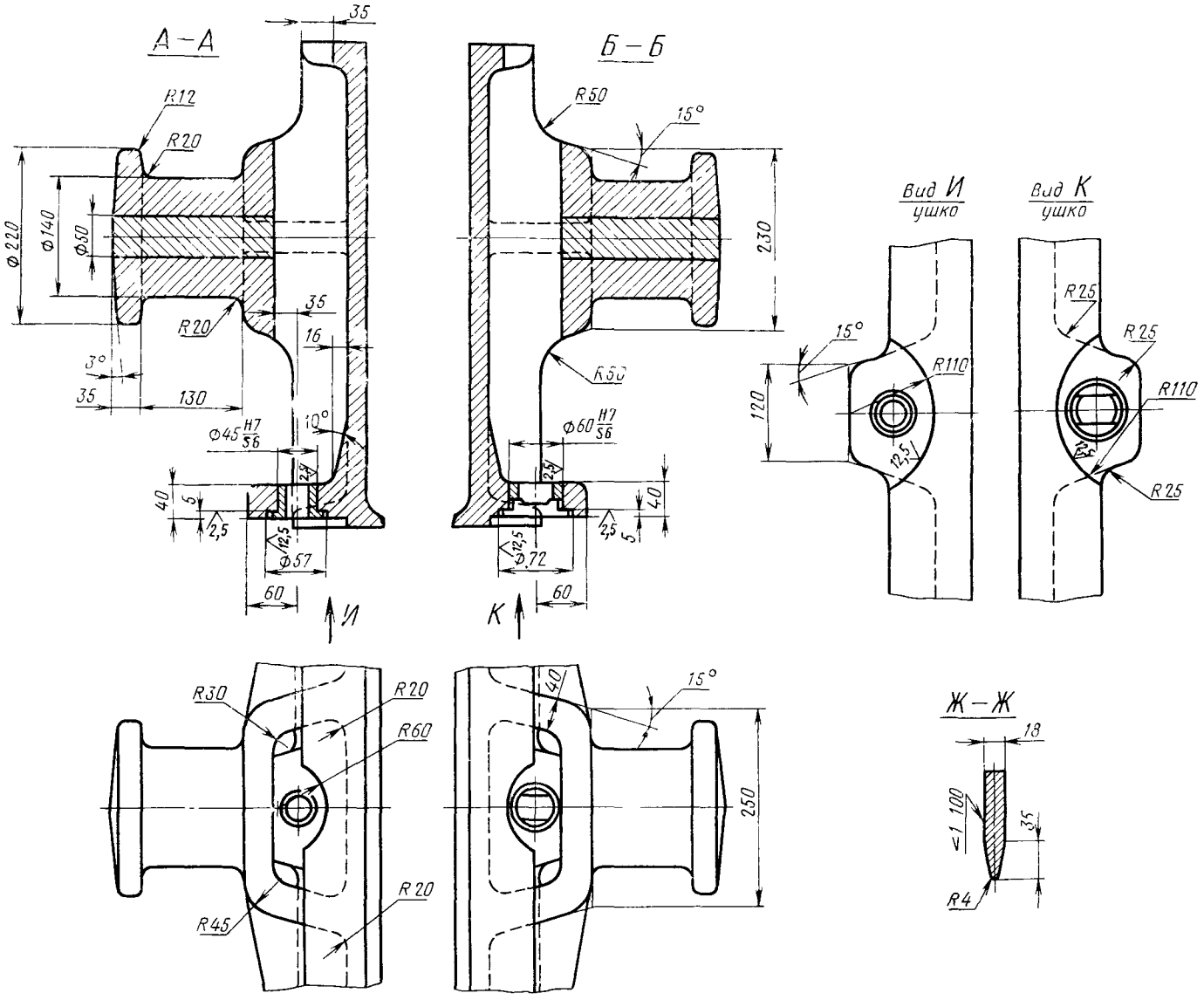
* *Переиздание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 9—80).*

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.).


Вид Е
В
80
80
R10
50
30
50
h1
h1
80
Г
М
М
Г
В
Г—Г
16
10°
12
8
40
15
В—В
75
30
25
R6
20
R15
30°
15
20
18
12
R15
R15
25
18
25
30
20
110
М—М
R25
R16
R110
R25
R25
12,5
15°
60+2
15
20
12,5
32±0,5
120


А – А
Б – Б
Вид И
ушко
Вид К
ушко
Ж – Ж
R12
R20
R50
15°
230
Ø220
Ø140
Ø50
35
16
3°
130
10°
Ø45 H7/S6
Ø60 H7/S6
40
5
2,5
12,5
Ø57
Ø72
60
И
К
R110
120
12,5
R25
R30
R60
R45
250
18
≤1 100
R4

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A (пред. откл. ±0,1)	L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	a	b	b_1	h	h_1	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																	
1	*2*	*1*	*2*																
0272-0351	0272-0352			2000	1200	500	2200	2220	2680	1420	1560	550	900	250	200	250	300	40	1205
0353	0354					600											360	60	1300
0355	0356				1400	500				1620	1760		1000		250	300	300	40	1265
0357	0358					600											360	60	3365
0359	0360				1600	500				1820	1960		1100				300	40	1325
0361	0362					600											360	60	1430
0363	0364			2200	1400	500	2400	2420	2880	1620	1760	600	1000	275			300	40	1285
0365	0366					600											360	60	1390
0367	0368				1600	500				1820	1960		1100				300	40	1340
0369	0370					600											360	60	1445
0371	0372				1800	500				2020	2160		1200		300	350	300	40	1385
0272-0373	0272-0374					600											360	60	1490

Пример условного обозначения опоки $L=2000$ мм, $B=1600$ мм, $H=600$ мм, исполнения *1*:

Опока 0272-0361 ГОСТ 14992—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0272-0362 ГОСТ 14992—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