УДК 621.744.33:006.354

Группа Г48
0272-0300

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм, ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes having inside dimensions: length 2000; 2200 mm, width from 1200 to 1800 mm, height from 300 to 400 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 14991—69*

Взамен
МН 1996—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.

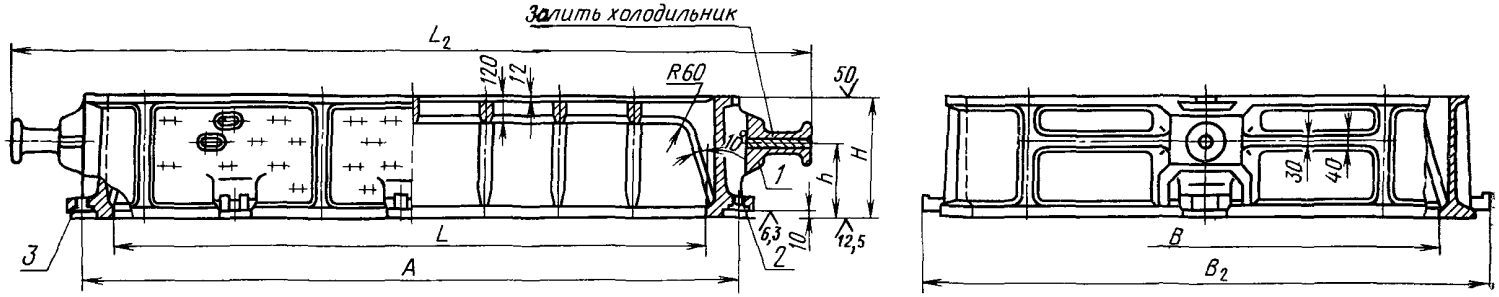
Издание официальное

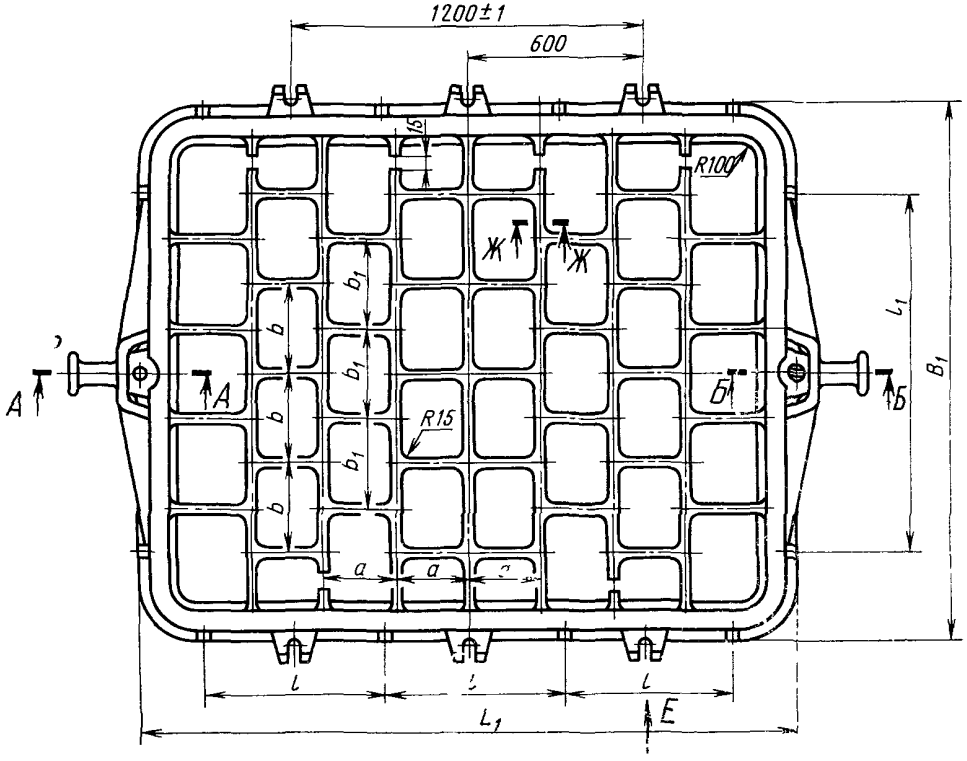
Перепечатка воспрещена

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

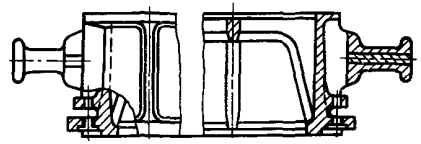
gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1

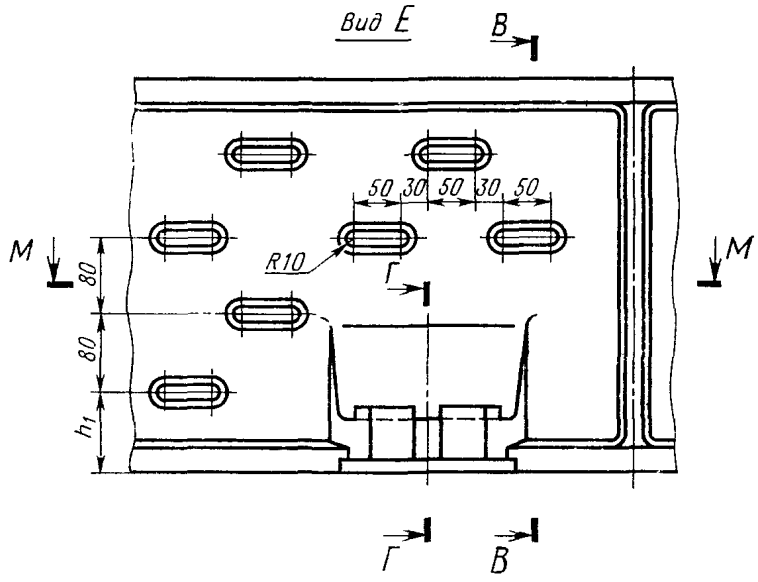


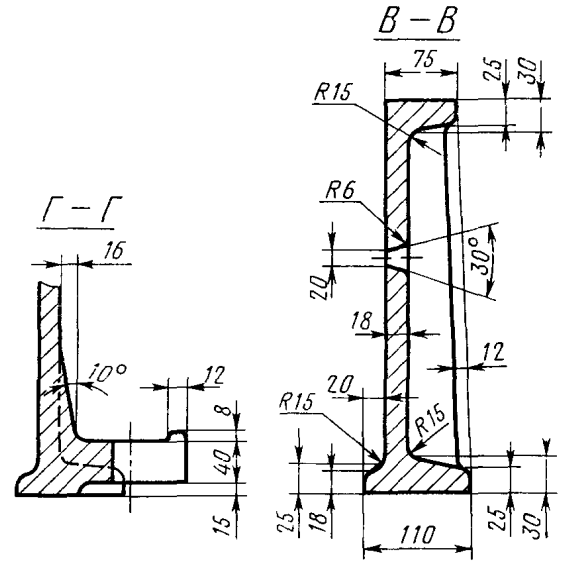


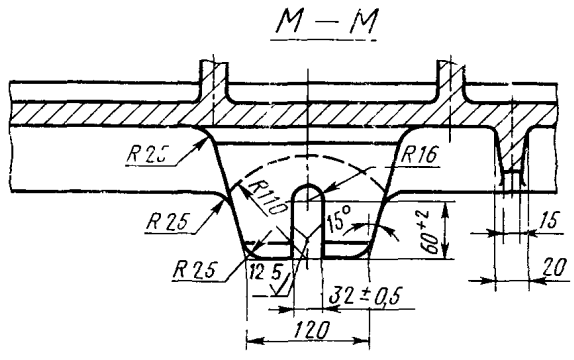
Исполнение 2

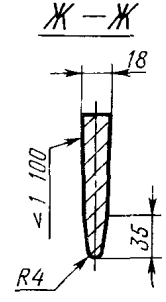


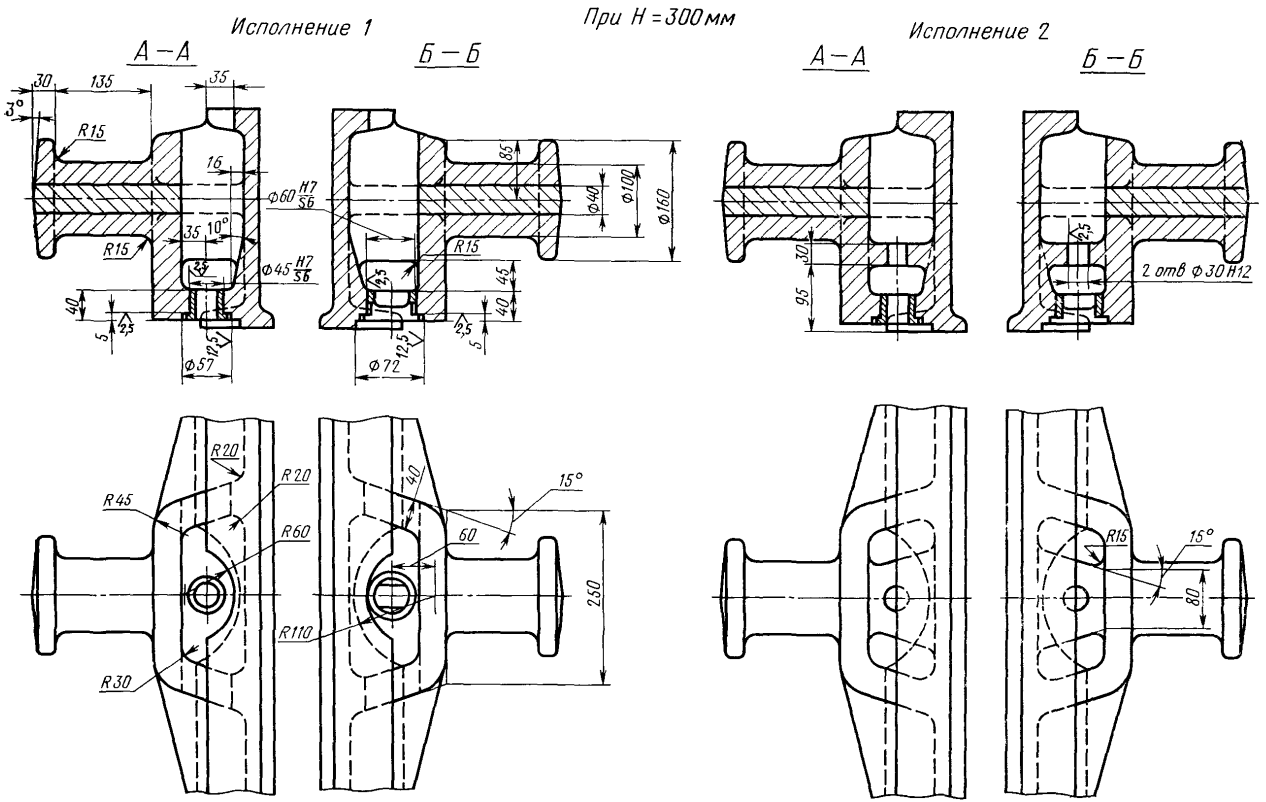
1—корпус; *2*—втулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); *3*—втулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).


Вид Е
В
50 30 50 30 50
R10
Г
М
М
80
80
h_1
Г
В


Г — Г
16
10°
12
8
40
15
В — В
75
25
30
R15
R6
30°
20
18
12
20
R15
R15
25
18
110
25
30


М — М
R25
R16
R110
R25
15°
60+2
R25
12,5
32 ± 0,5
120
15
20

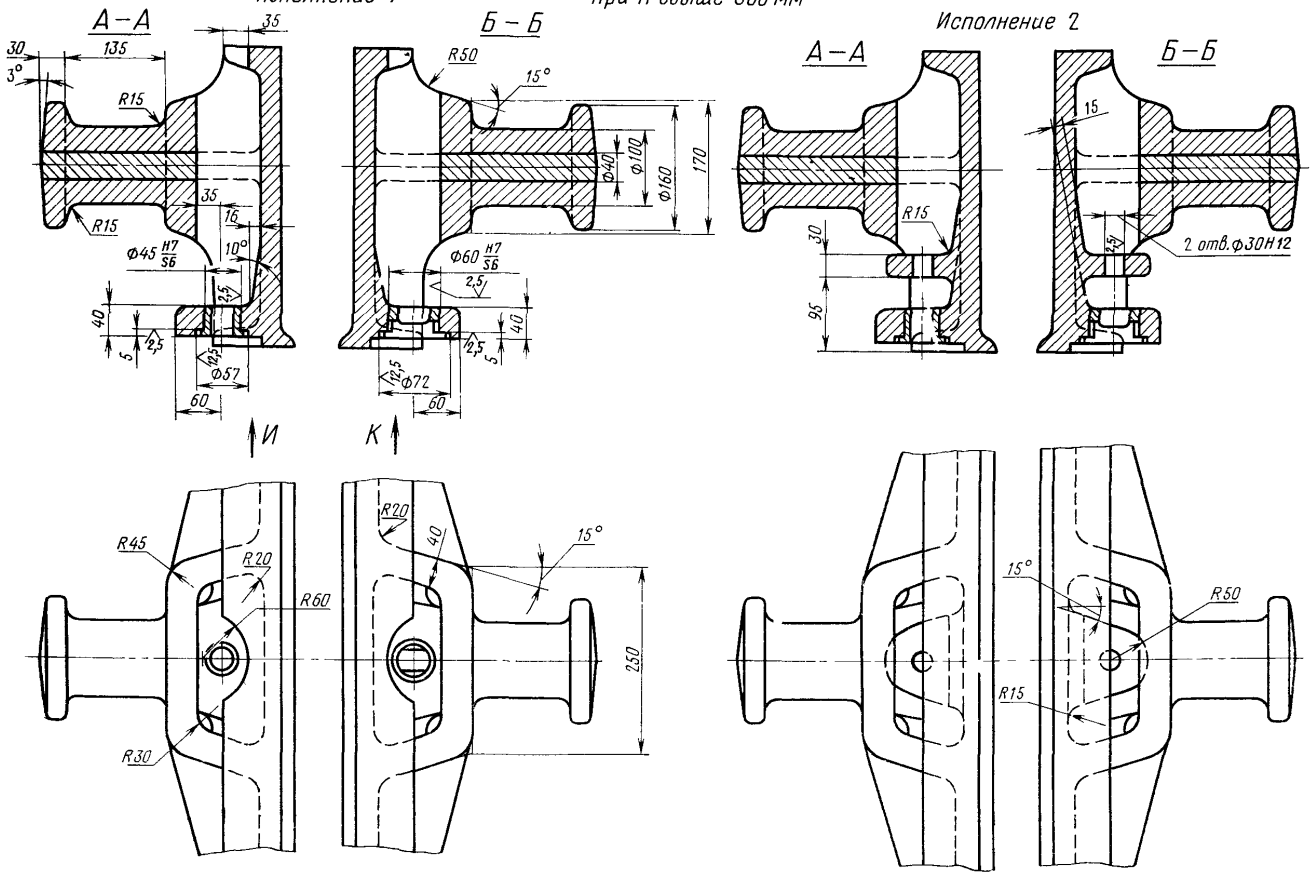

Ж — Ж
18
≤ 1 100
35
R4

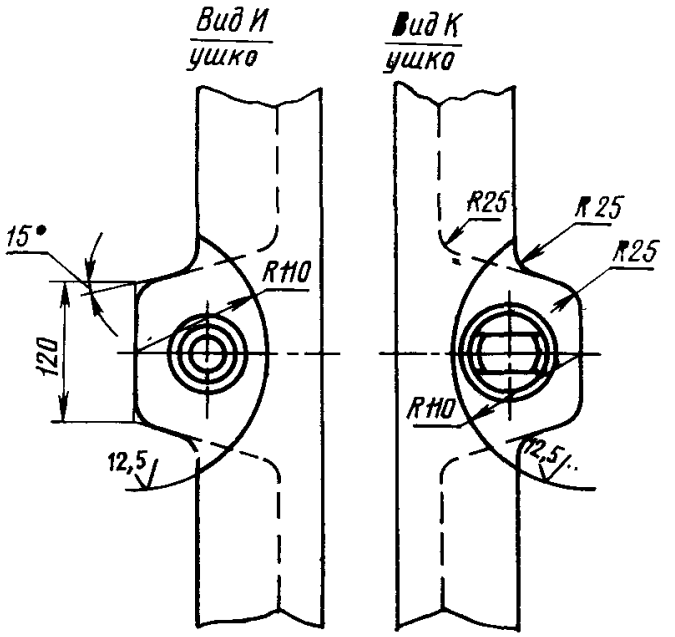

При H = 300 мм
Исполнение 1
А — А
Б — Б
Исполнение 2
А — А
Б — Б
30
135
35
3°
R15
16
Ф60 H7/S6
35
10°
R15
Ф45 H7/S6
2,5
40
5
2,5
12,5
Ф57
85
Ф40
Ф100
Ф160
R15
45
40
2,5
12,5
Ф72
5
30
95
2,5
2 отв Ф30 H12
R20
R20
R45
R60
R110
R30
40
15°
60
250
R15
15°
80

Исполнение 1

При H свыше 300 мм

Исполнение 2





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	a	b	b_1	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																		
1	*2*	*1*	*2*																	
0272-0301	0272-0302			2000	1200	300	2200	2220	2680	1420	1560	550	900	250	200	250	180	70	3	950
0303	0304					350											210	95		1020
0305	0306					400											240	80	4	1084
0307	0308				1400	300				1620	1760		1000		250	300	180	70	3	998
0309	0310					350											210	95		1057
0311	0312					400											240	80	4	1120
0313	0314				1600	300				1820	1960		1100				180	70	3	1038
0315	0316					350											210	95		1134
0272-0317	0272-0318					400											240	80	4	1173

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл ±1,0)	L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	a	b	b_1	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																		
1	2	1	2																	
0272-0319	0272-0320			2200	1400	300	2400	2420	2880	1620	1760	600	1000	275	250	300	180	70	3	1040
0321	0322					350											210	95		1092
0323	0324					400											240	80	4	1169
0325	0326				1600	300				1820	1960		1100				180	70	3	1085
0327	0328					350											210	95		1144
0329	0330					400											240	80	4	1208
0331	0332				1800	300				2020	2160		1200		300	350	180	70	3	1135
0333	0334					350											210	95		1196
0272-0335	0272-0336					400											240	80	4	1257

Пример условного обозначения опоки $L=2000$ мм, $B=1600$ мм, $H=400$ мм, исполнения *1*:

Опока 0272-0317 ГОСТ 14991—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0272-0318 ГОСТ 14991—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