УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0272-0270

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм, ВЫСОТОЙ 450; 500 мм

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes having inside dimensions: length from 1600 to 2000 mm, width 1000; 1200 mm, height 450; 500 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 14988—69*

Взамен
МН 1993—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.

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.

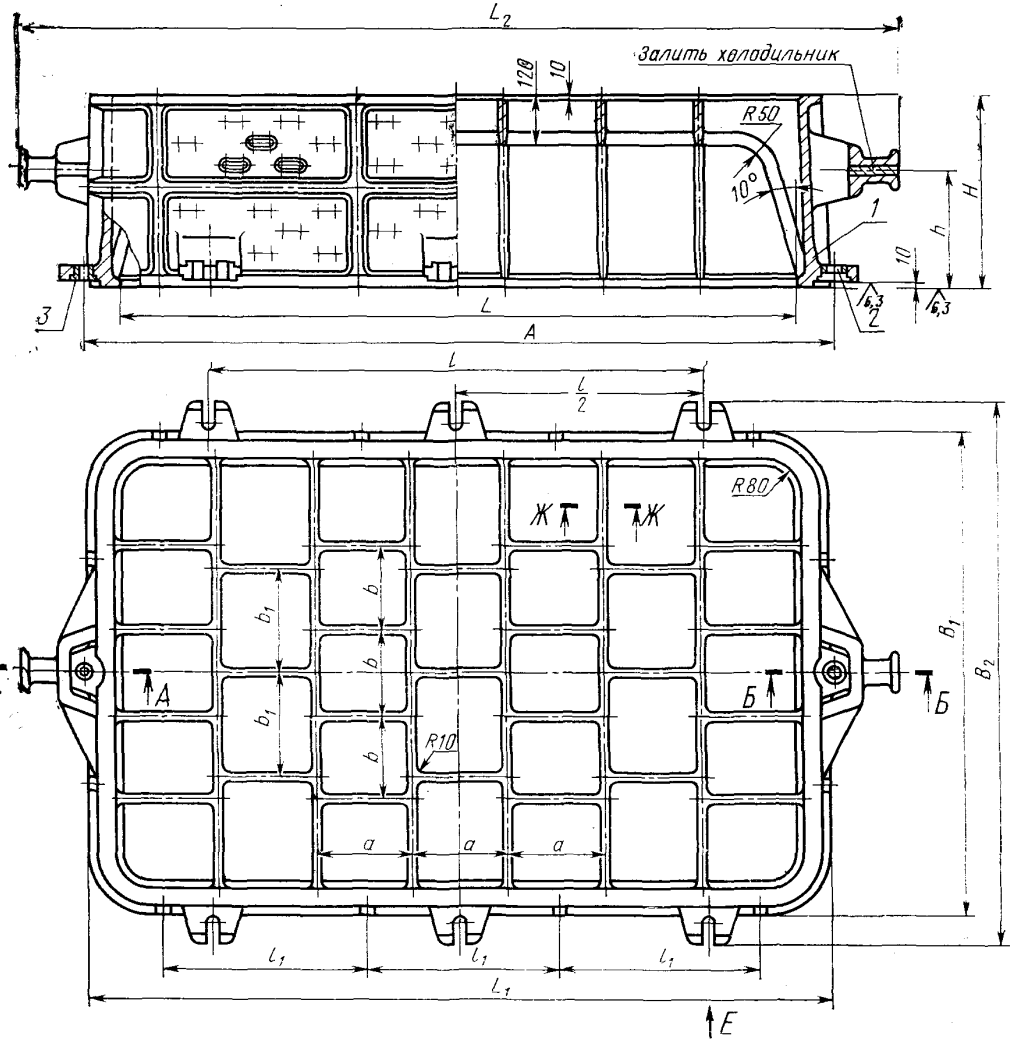
Издание официальное

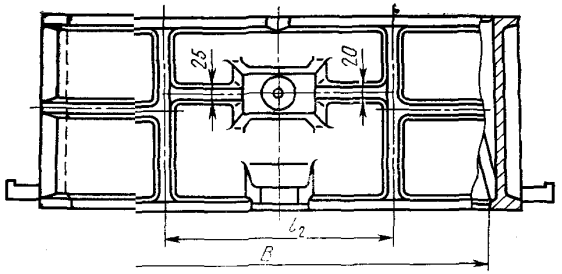
Перепечатка воспрещена

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

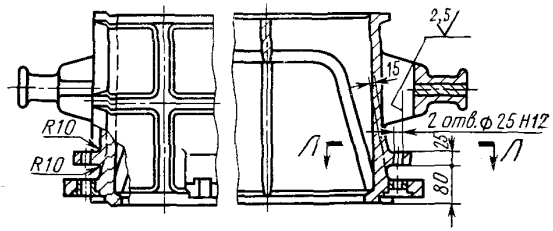
gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1

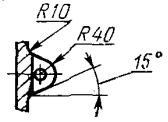




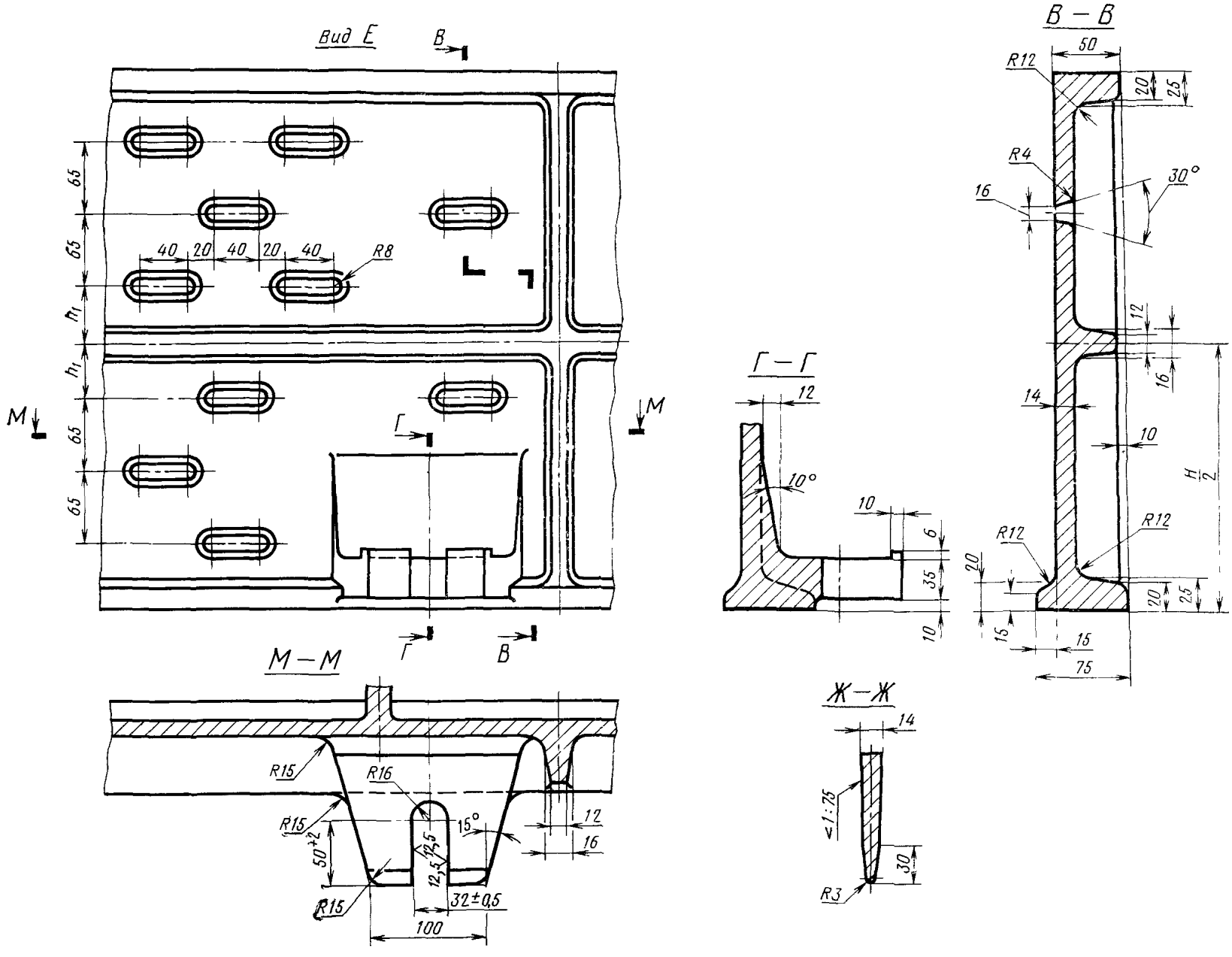
Исполнение 2

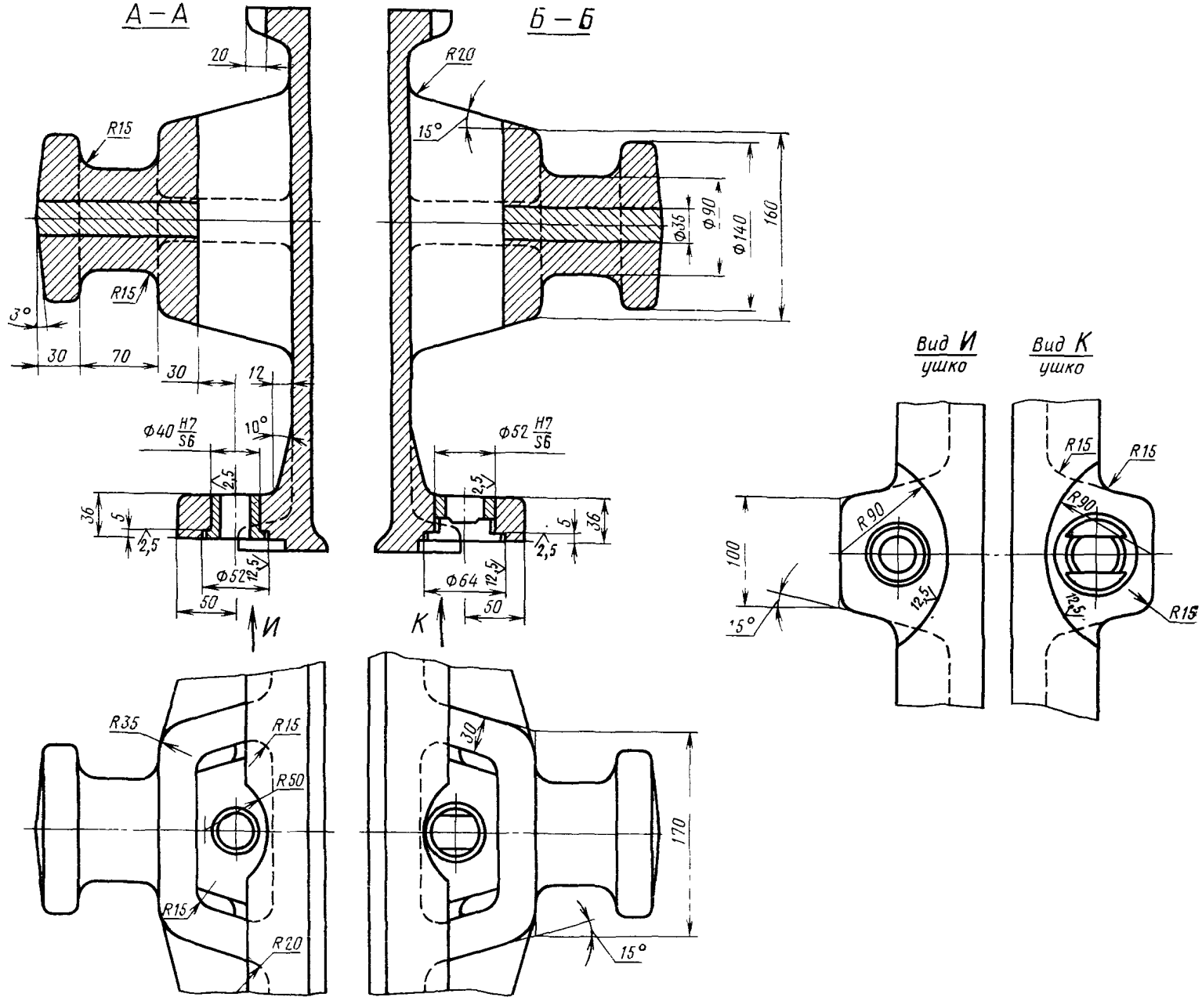


Л—Л
ушко



1—корпус; *2*—**втулка** направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); *3*—втулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).


Вид Е
В
Г
М
65
40
20
R8
h1
М—М
R15
R16
15°
12
16
50+2
12,5
32±0,5
100
Г—Г
10°
6
35
Ж—Ж
14
<1:75
30
R3
В—В
50
R12
R4
30°
H/2
75
15


А – А
Б – Б
Вид И
ушко
Вид К
ушко
20
R15
R15
3°
30
70
30
12
Ф40 H7/S6
10°
2,5
36
5
2,5
Ф52
12,5
50
И
R20
15°
Ф36
Ф90
Ф140
160
Ф52 H7/S6
2,5
5
36
2,5
Ф64
12,5
50
К
R90
100
15°
12,5
R15
R15
R90
12,5
R15
R35
R15
R50
R15
R20
30
170
15°

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_1	h	h_1	Масса, кг
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.													
1	2	1	2																		
0272-0271	0272-0272			1600	1000	450	1760	±0,5	1750	2080	1150	1300	1200	480	450	230	200	250	270	45	640
0273	0274					500													300	55	680
0275	0276				1200	450					1350	1500	1300		550		240	300	270	45	680
0277	0278					500													300	55	720
0279	0280			1800	1000	450	2000	±1,0	1950	2320	1150	1300	1500	550	450	260	200	250	270	45	686
0281	0282					500													300	55	710
0283	0284				1200	450					1350	1500			550		240	300	270	45	740
0285	0286					500													300	55	798
0287	0288			2000	1000	450	2200		2150	2520	1150	1300	1200	575	450	285	200	250	270	45	760
0272-0289	0272-0290					500													300	55	820

Пример условного обозначения опоки $L=1600$ мм, $B=1000$ мм, $H=500$ мм, исполнения *1*:

Опока 0272-0273 ГОСТ 14988—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0272-0074 ГОСТ 14988—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 0290-1353 ГОСТ 15019—69;

б) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 8 мм.

gost.e-ecolog.ru

к 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.