УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0272-0210

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм, ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes having inside dimensions: length from 1600 to 2000 mm, width 1000; 1200 mm, height from 200 to 400 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 14987—69*

Взамен
МН 1992—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.

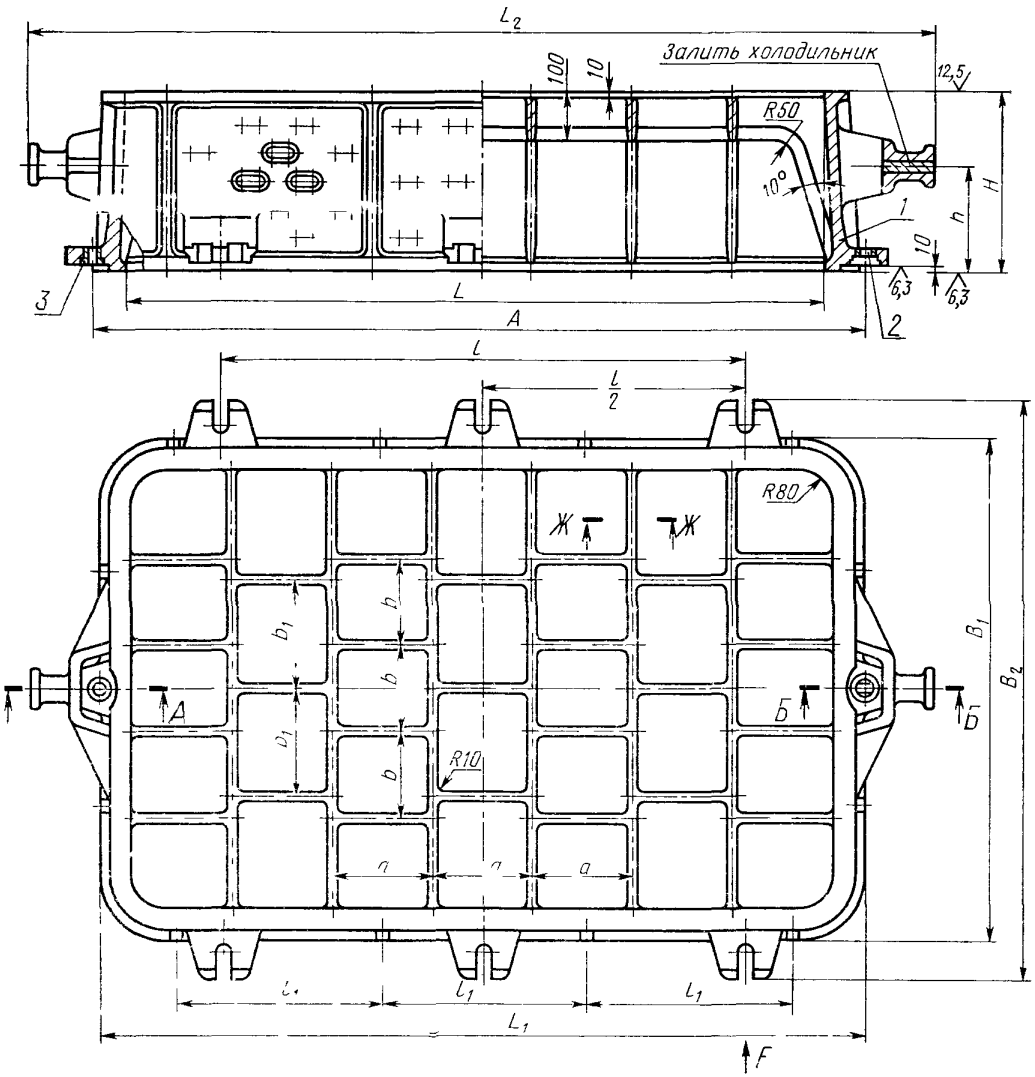
Издание официальное

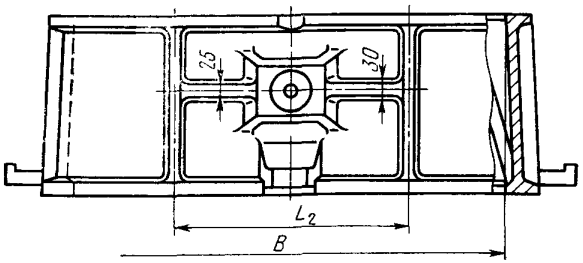
Перепечатка воспрещена

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

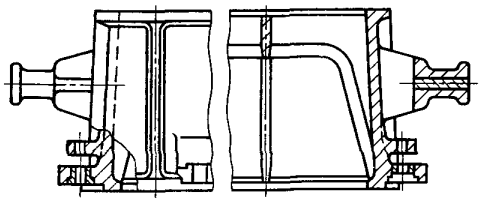
gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1

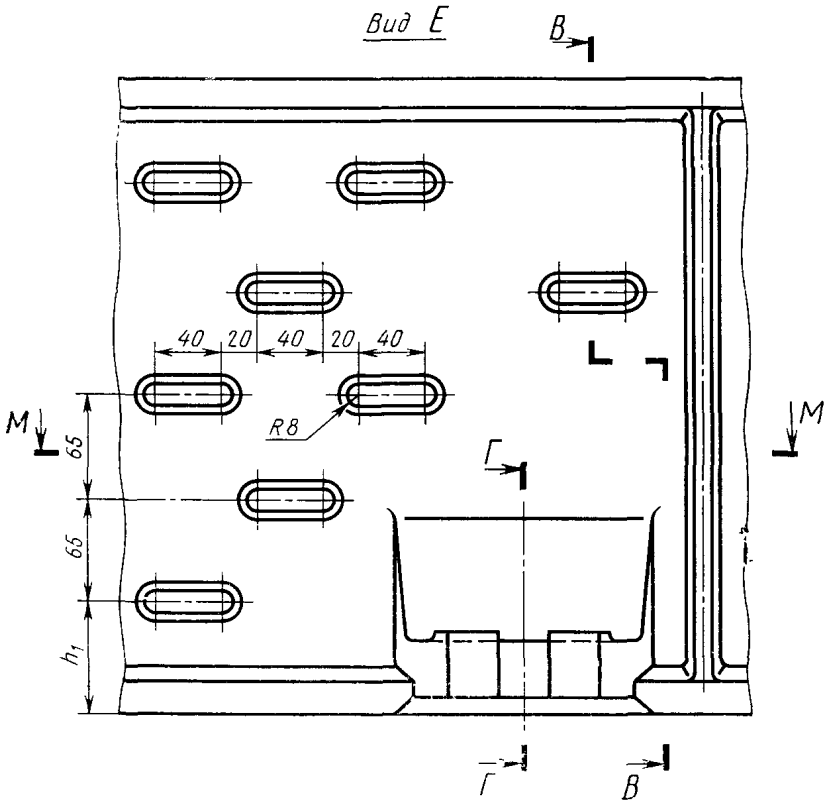


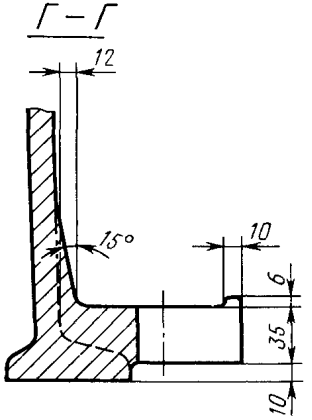


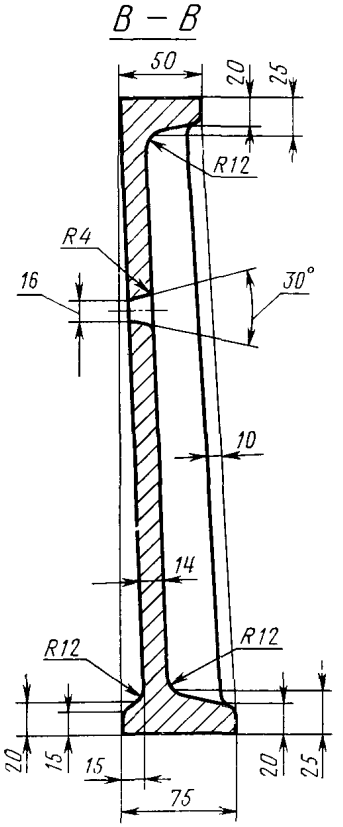
Исполнение 2

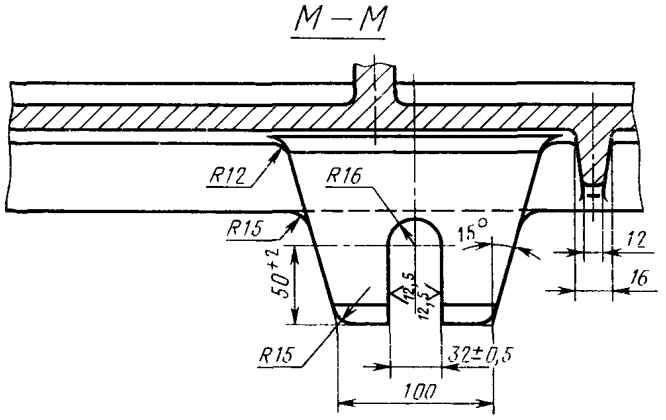


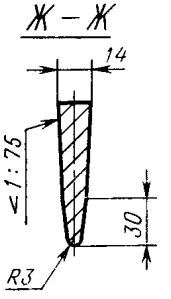
1—корпус, *2*—втулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); *3*—втулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).

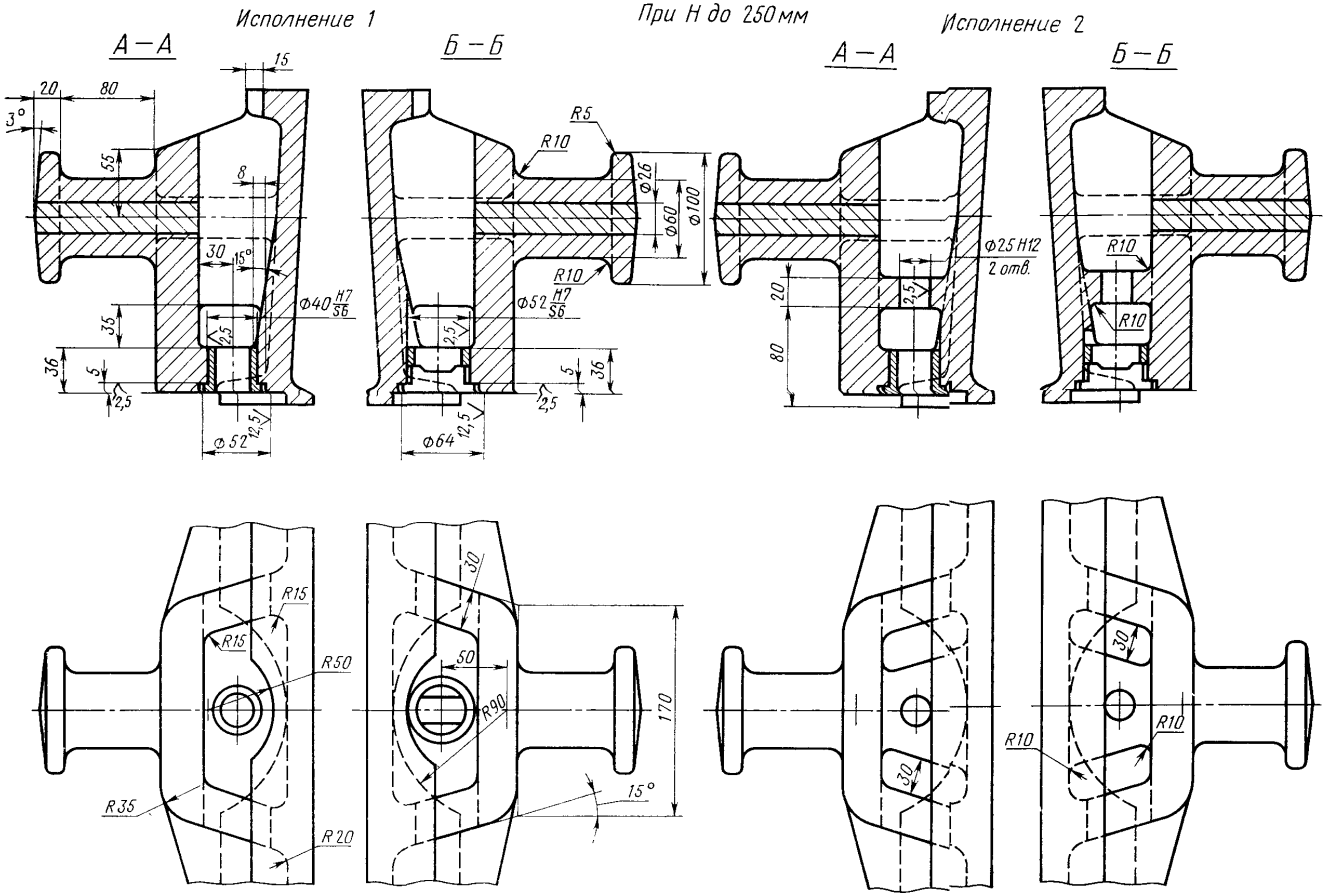

Вид Е
В
М
М
Г
Г
В
40
20
40
20
40
R8
65
65
h_1


Г – Г
12
15°
10
6
35
10


В – В
50
20
25
R12
R4
16
30°
10
14
R12
R12
20
15
15
75
20
25


М – М
R12
R16
R15
15°
12
16
50^{+2}
12,5
12,5
R15
32±0,5
100

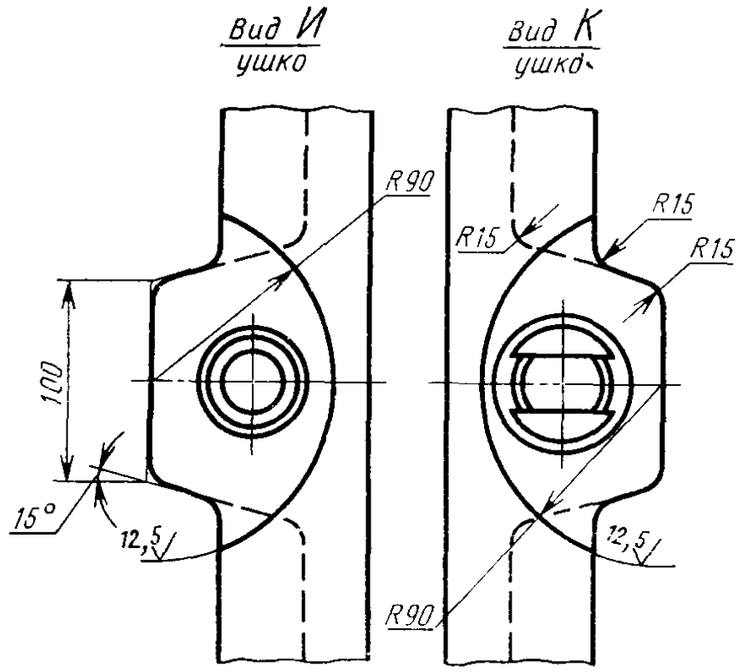

Ж – Ж
14
≤ 1 : 75
30
R3


Исполнение 1
При Н до 250 мм
Исполнение 2
А—А
Б—Б
А—А
Б—Б
20
80
15
3°
55
8
30
15°
Ф40 H7/S6
35
36
5
2,5
Ф52
12,5
R5
R10
Ф26
Ф60
Ф100
Ф52 H7/S6
Ф64
Ф25 H12
2 отв.
R15
R50
R35
R20
50
R90
170
15°

При H свыше 250 мм

Исполнение 1

Исполнение 2



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		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					Номин.	Пред. откл.														
1	2	1	2																			
0272-0211	0272-0212			1600	1000	200	1760	±0,5	1750	2080	1150	1300	1300	480	450	230	200	250	120	70	2	451
0213	0214					250													150	60	3	480
0215	0216					300													180	50	4	509
0217	0218					350													210	45	5	537
0219	0220					400													240	70		566
0221	0222				1200	200					1350	1500			550		240	300	120		2	469
0223	0224					250													150	60	3	501
0225	0226					300													180	50	4	534
0227	0228					350													210	45	5	568
0229	0230					400													240	70		600
0231	0232			1800	1000	200	2000	±1,0	1950	2320	1150	1300	1500	550	450	260	200	250	120		2	474
0233	0234					250													150	60	3	511
0235	0236					300													180	50	4	541
0237	0238					350													210	45	5	575
0272-0239	0272-0240					400													240	70		612

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	l_2	d	b	b_1	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.														
1	*2*	*1*	*2*																			
0272-0241	0272-0242			1800	1200	200	2000	±1,0	1950	2320	1350	1500	1500	550	550	260	240	300	120	70	2	501
0243	0244					250													150	60	3	535
0245	0246					300													180	50	4	568
0247	0248					350													210	45	5	600
0249	0250					400													240	70		634
0251	0252			2000	1000	200	2200		2150	2520	1150	1300	1200	575	450	285	200	250	120		2	502
0253	0254					250													150	60	3	538
0255	0256					300													180	50	4	568
0257	0258					350													210	45	5	600
0272-0259	0272-0260					400													240	70		635

Пример условного обозначения опоки L=1600 мм, B=1000 мм, H=400 мм, исполнения *1*:

Опока 0272-0219 ГОСТ 14987—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0272-0220 ГОСТ 14987—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.
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