УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0272-0180

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм, ШИРИНОЙ 900; 1000 мм, ВЫСОТОЙ 450; 500 мм

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes having inside dimensions: length 1200; 1400 mm, width 900; 1000 mm, height 450; 500 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 14986—69*

Взамен
МН 1991—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.

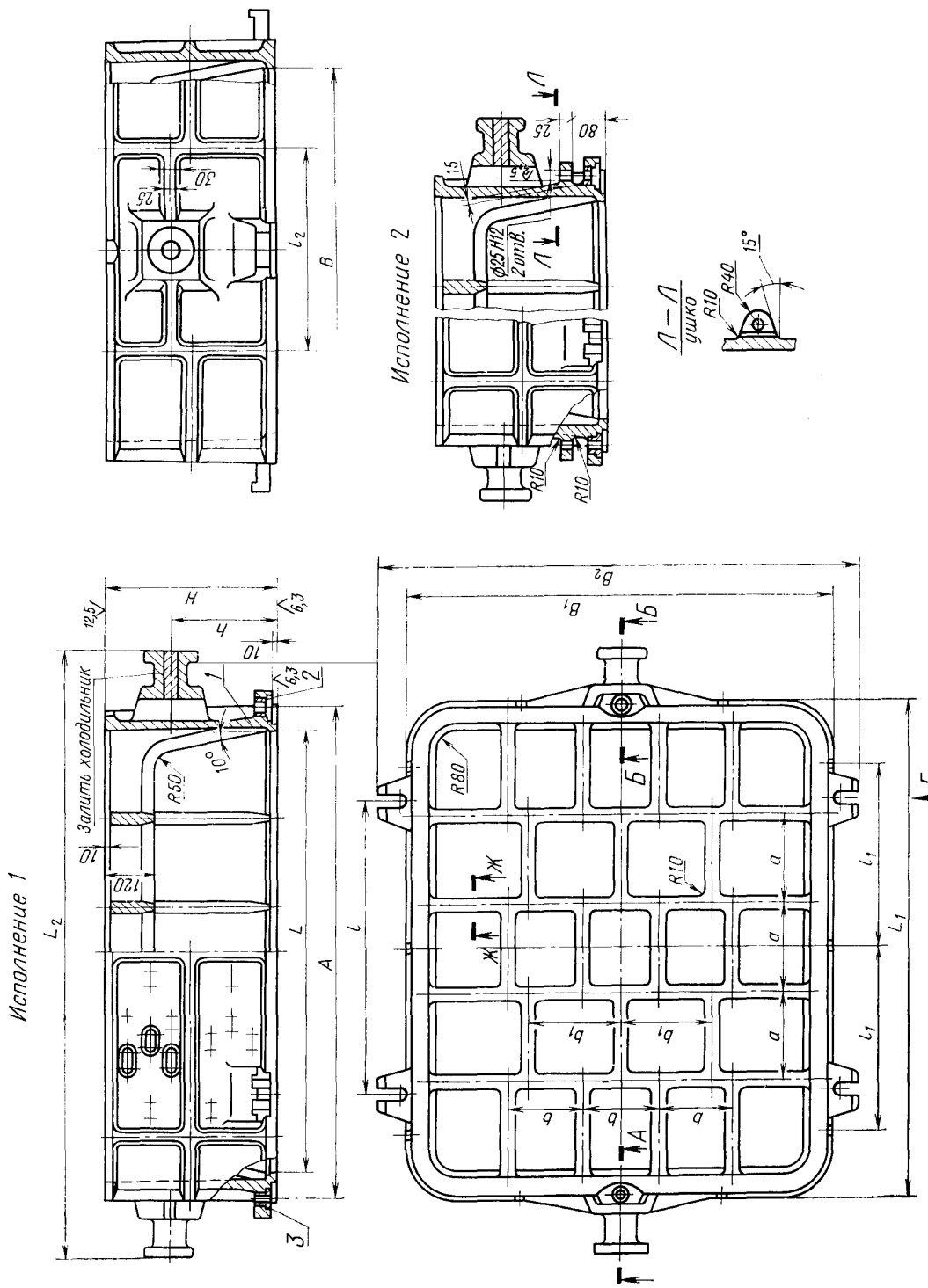
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

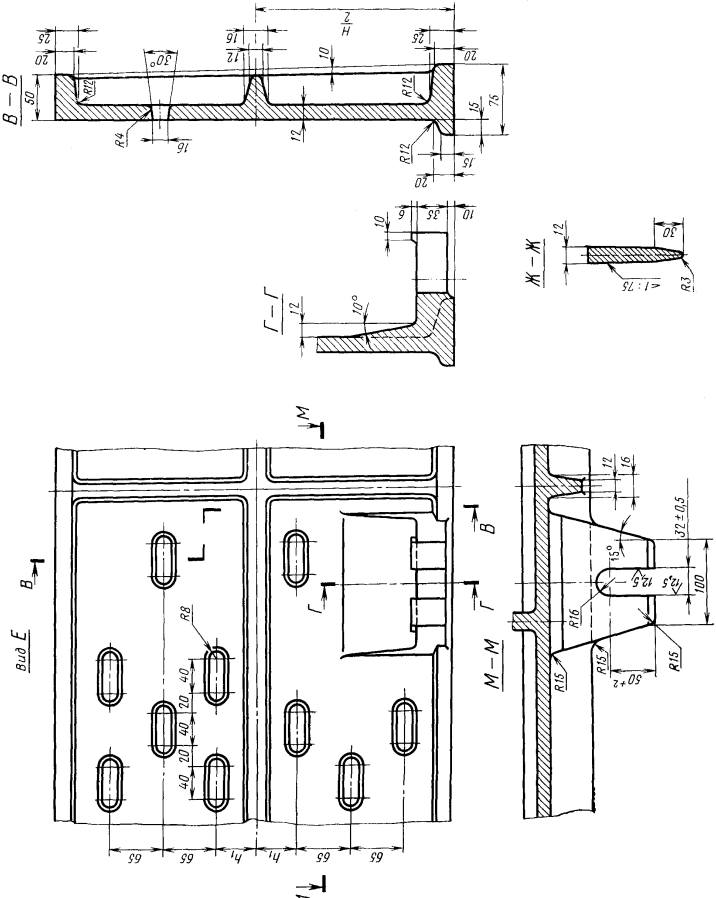
Перепечатка воспрещена

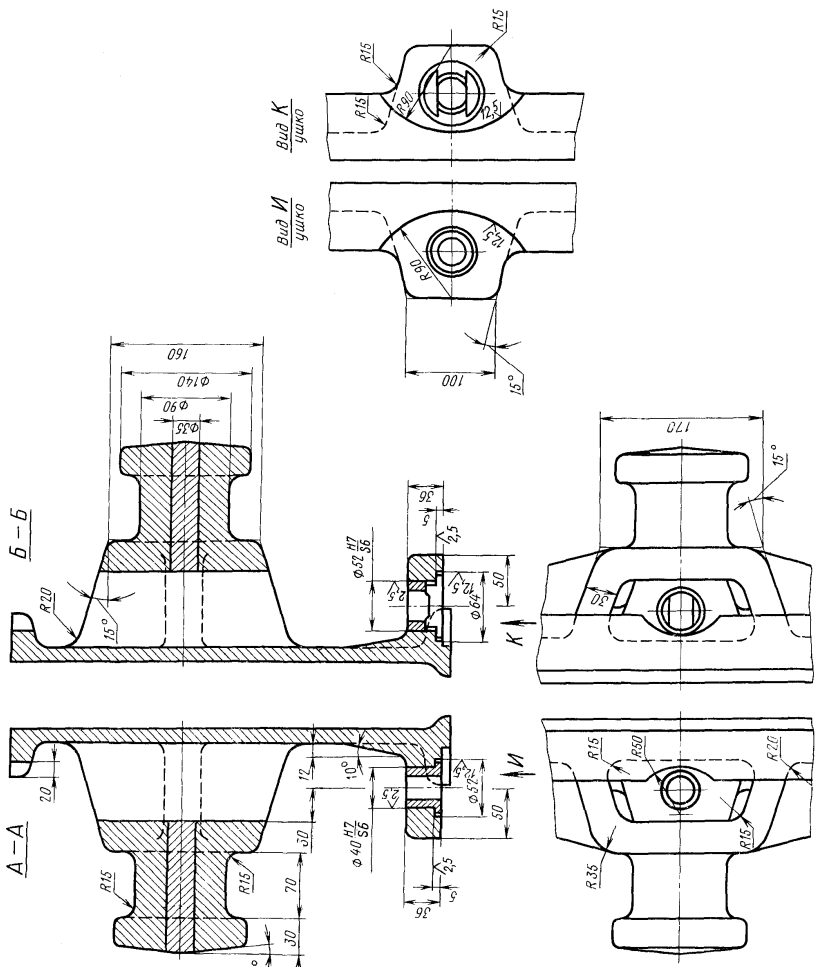
* *Переиздание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 9—80).*

gost.e-ecolog.ru



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


В — В
Г — Г
Ж — Ж
М — М
Вид Е
H
l
R12
R4
R8
R3
R15
R16
30°
10°
15°
1:75
32±0,5
50+2
100
12,5
65
h1


Вид К
ушко
Вид И
ушко
Б – Б
А – А
R15
R90
12,5
100
15°
160
Ф140
Ф90
Ф35
R20
Ф52 H7/S6
Ф40 H7/S6
Ф64
50
36
5
2,5
170
30
R50
R35
20
12
10°
70
3°

gostrf.com

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A (пред. откл. ±0,5)	L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	l_2	a	b	b_1	h	h_1	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																		
1	2	1	2																	
0272-0181	0272-0182			1200	900	450	1320	1350	1640	1050	1200	800	500	400	240	180	225	270	48	510
0183	0184					500												300	60	535
0185	0186					450												270	48	525
0187	0188					500				1150	1300			450		200	250	300	60	552
0189	0190					450												270	48	572
0272-0191	0272-0192			1400	1000	500	1560	1550	1880			1000	600		280			300	60	600

Пример условного обозначения опоки $L=1200$ мм, $B=100$ мм, $H=500$ мм, исполнения *1*:

Опока 0272-0187 ГОСТ 14986—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0272-0188 ГОСТ 14986—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.