УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0272-0000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 600 до 900 мм, ШИРИНОЙ от 500 до 700 мм, ВЫСОТОЙ от 125 до 400 мм

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes having inside dimensions: length from 600 to 900 mm, width from 500 to 700 mm, height from 125 to 400 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 14979—69*

Взамен
МН 1984—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.

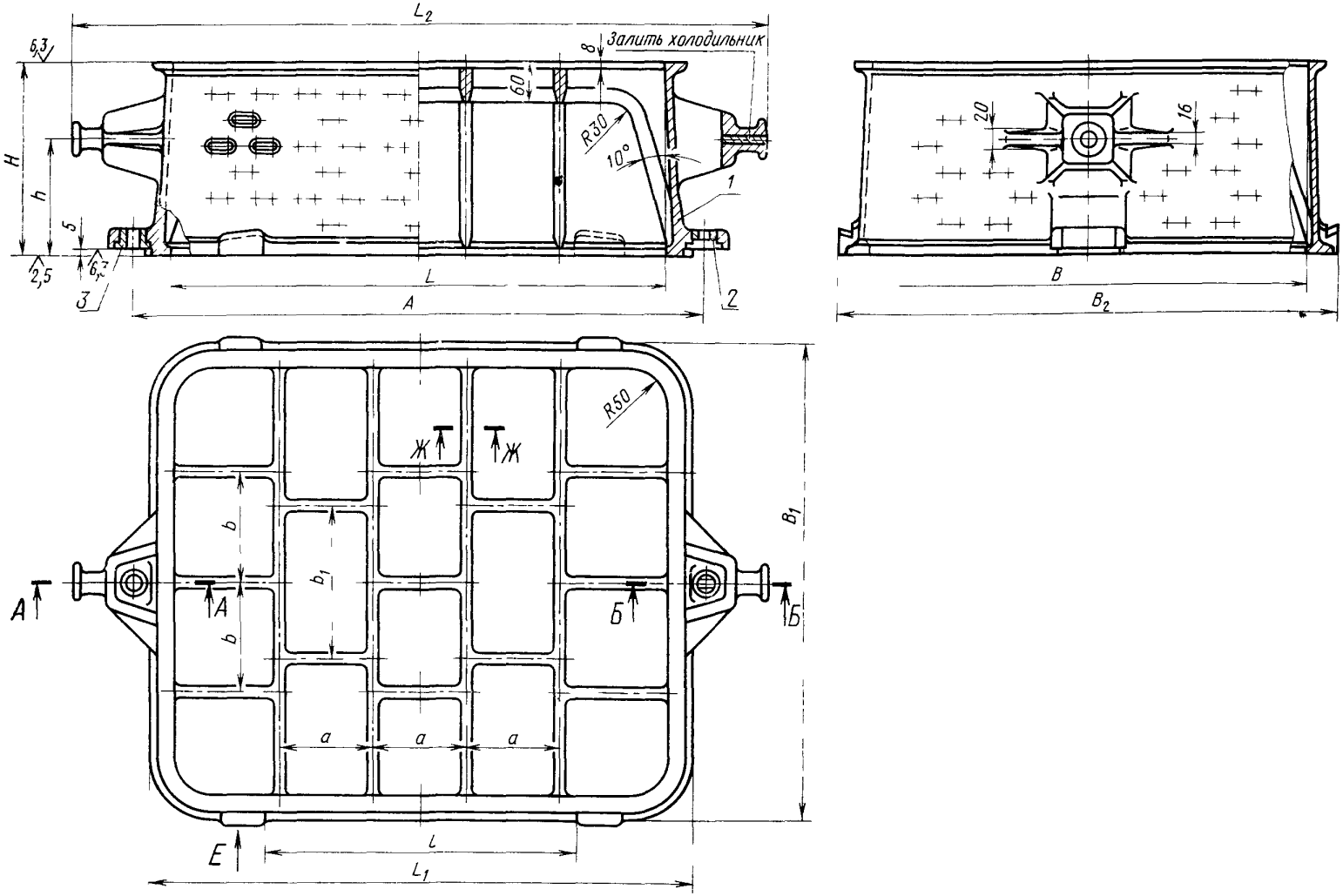
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

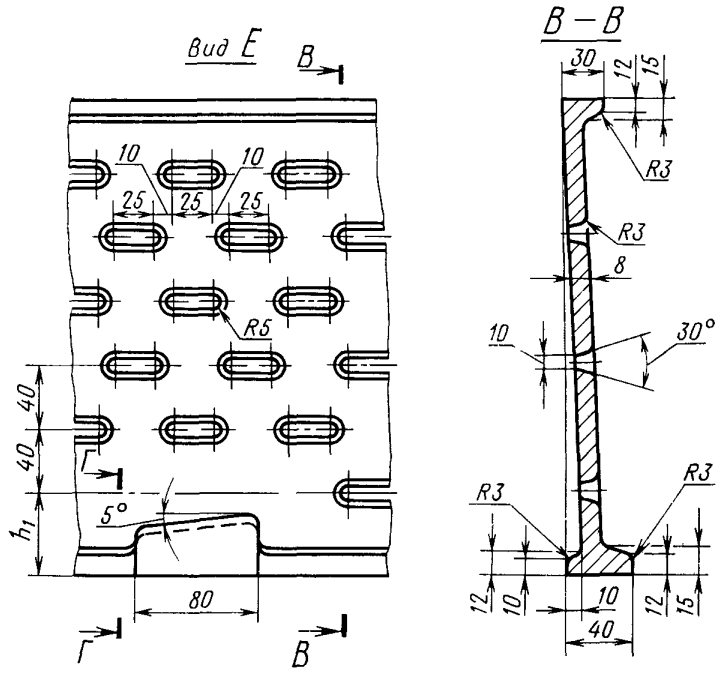
Перепечатка воспрещена

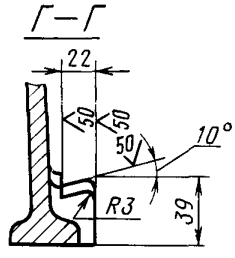
* *Переиздание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 9—80).*

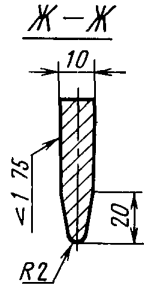
gost.e-ecolog.ru

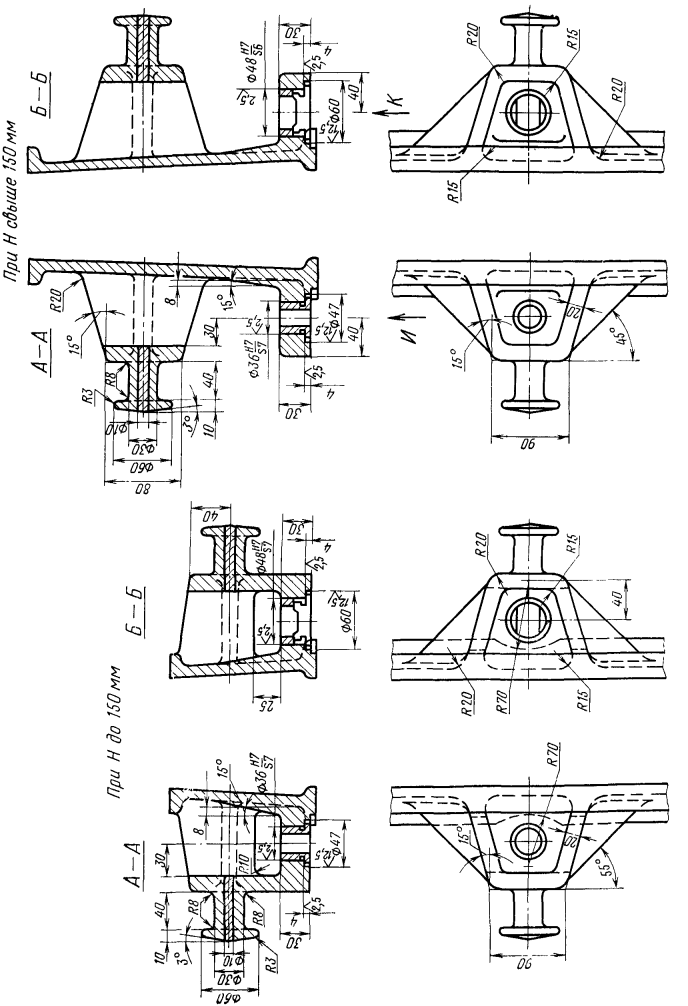


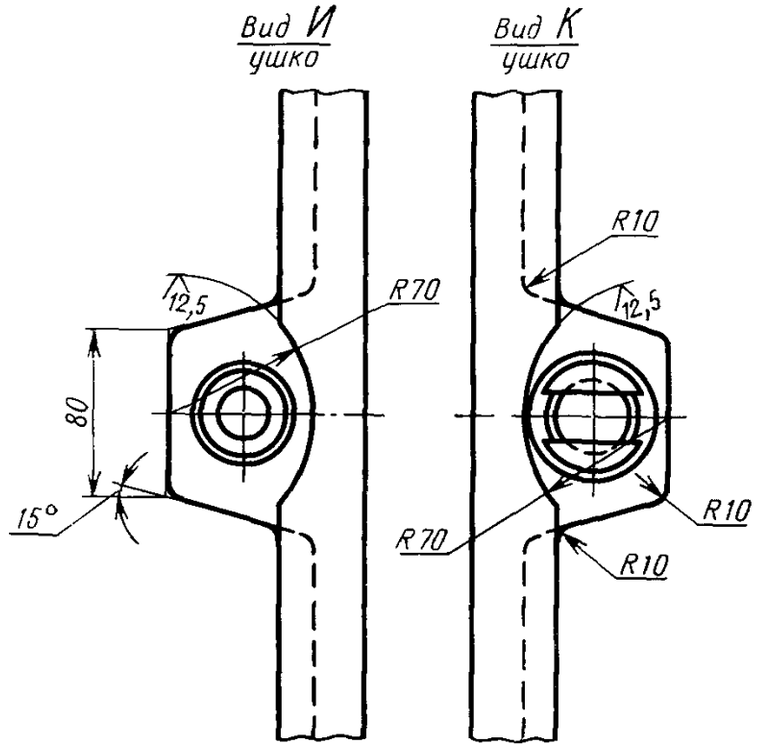
1—корпус; *2*—втулка направляющая 0290-1251 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); *3*—втулка центрирующая 0290-1051 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).


Вид Е
В
10
10
25
25
25
R5
40
40
h1
Г
5°
80
Г
В
В — В
30
12
15
R3
R3
8
10
30°
R3
R3
12
10
10
12
15
40


Г — Г
22
50
50
50
10°
R3
39


Ж — Ж
10
≤1,75
20
R2


При H свыше 150 мм
Б—Б
А—А
К
И
При H до 150 мм
Б—Б
А—А



Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L_1	L_2	B_1	B_2	l	a	b	b_1	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
					Номин.	Пред. откл.												
0272-0001		600	500	125	700	±0,2	680	900	580	620	300	120	125	165	70	42	2	50
0002				150											80	35	3	53
0003				200											120	40	4	64
0004				250											150	45	5	71
0005				300											180	50	6	78
0006		700	600	150	800		780	1000	680	720	375	140	150	200	80	35	3	66
0007				200											120	40	4	74
0008				250											150	45	5	82
0009				300											180	50	6	90
0010				350											210	35	7	98
0011				400											240	40	9	106
0012		800		150	920	±0,5	880	1120			450	160			80	35	3	71
0013				200											120	40	4	80
0272-0014				250											150	45	5	89

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L_1	L_2	B_1	B_2	l	a	b	b_1	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
					Номин.	Пред. откл.												
0272-0015		800	600	300	920	±0,5	880	1120	680	720	450	160	150	200	180	50	6	98
0016				350											210	35	7	107
0017				400											240	40	9	116
0018			700	150					780	820			225	230	80	35	3	76
0019				200											120	40	4	85
0020				250											150	45	5	94
0021				300											180	50	6	103
0022				350											210	35	8	112
0023				400											240	40	9	121
0024		900	600	150	1020		980	1220	680	720	550	180	150	200	80	35	3	76
0025				200											120	40	4	85
0026				250											150	45	5	94
0027				300											180	50	6	103
0028				350											210	35	7	112
0272-0029				400											240	40	9	121

Пример условного обозначения опоки L=800 мм, B=700 мм, H=300 мм:

Опока 0272-0021 ГОСТ 14979—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1351 ГОСТ 15019—69;

б) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;

в) ребра-крестовины не выполнять;

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

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и пластиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

6. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.

gost.e-ecolog.ru