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.

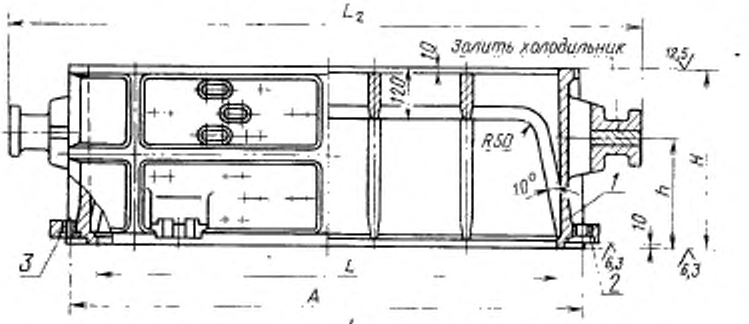
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

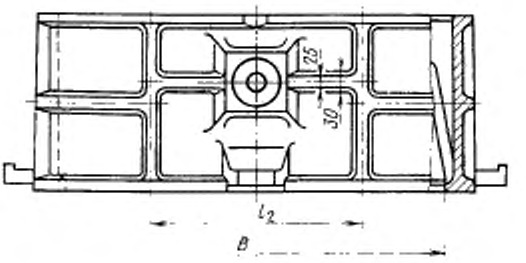
Издание официальное

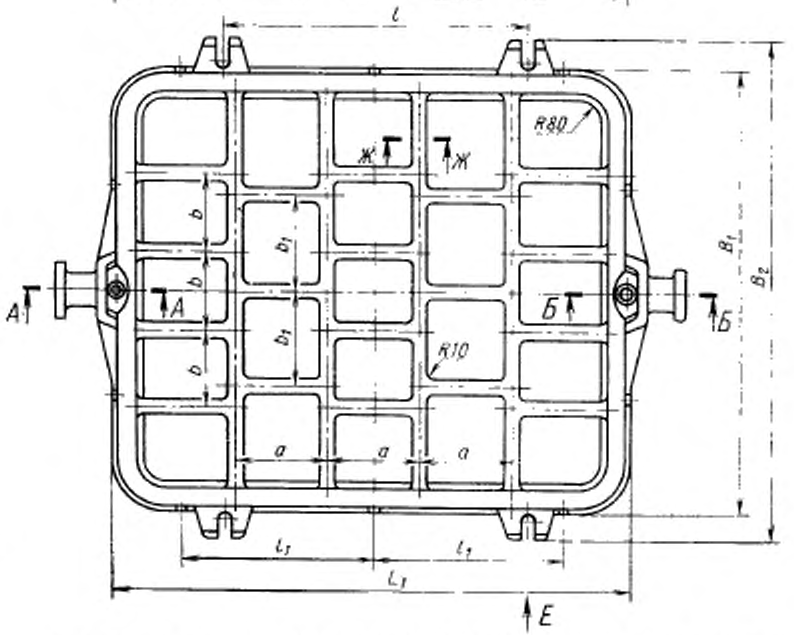
Перепечатка воспрещена

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

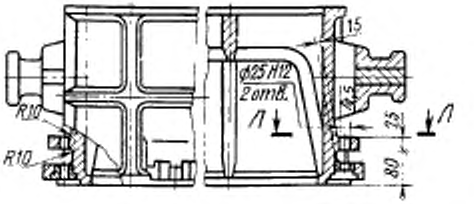
Исполнение 1



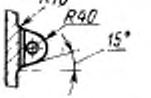




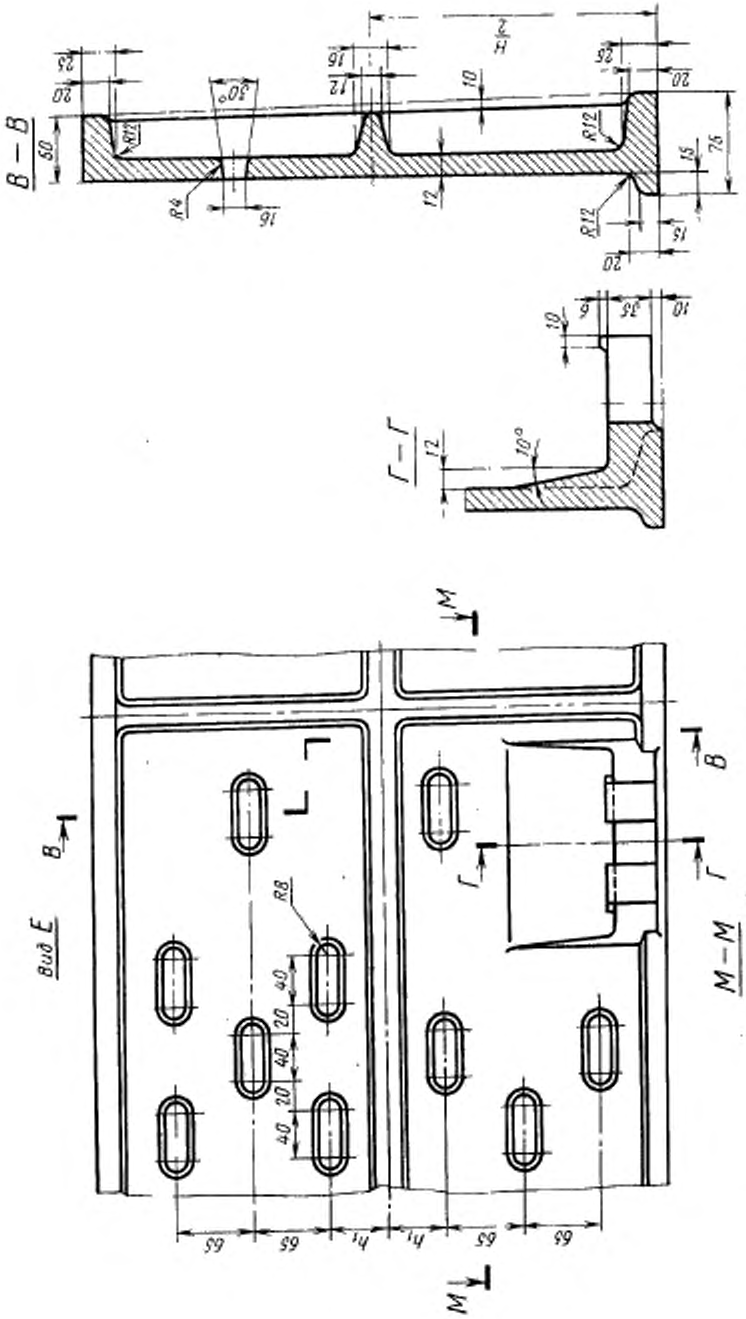
Исполнение 2

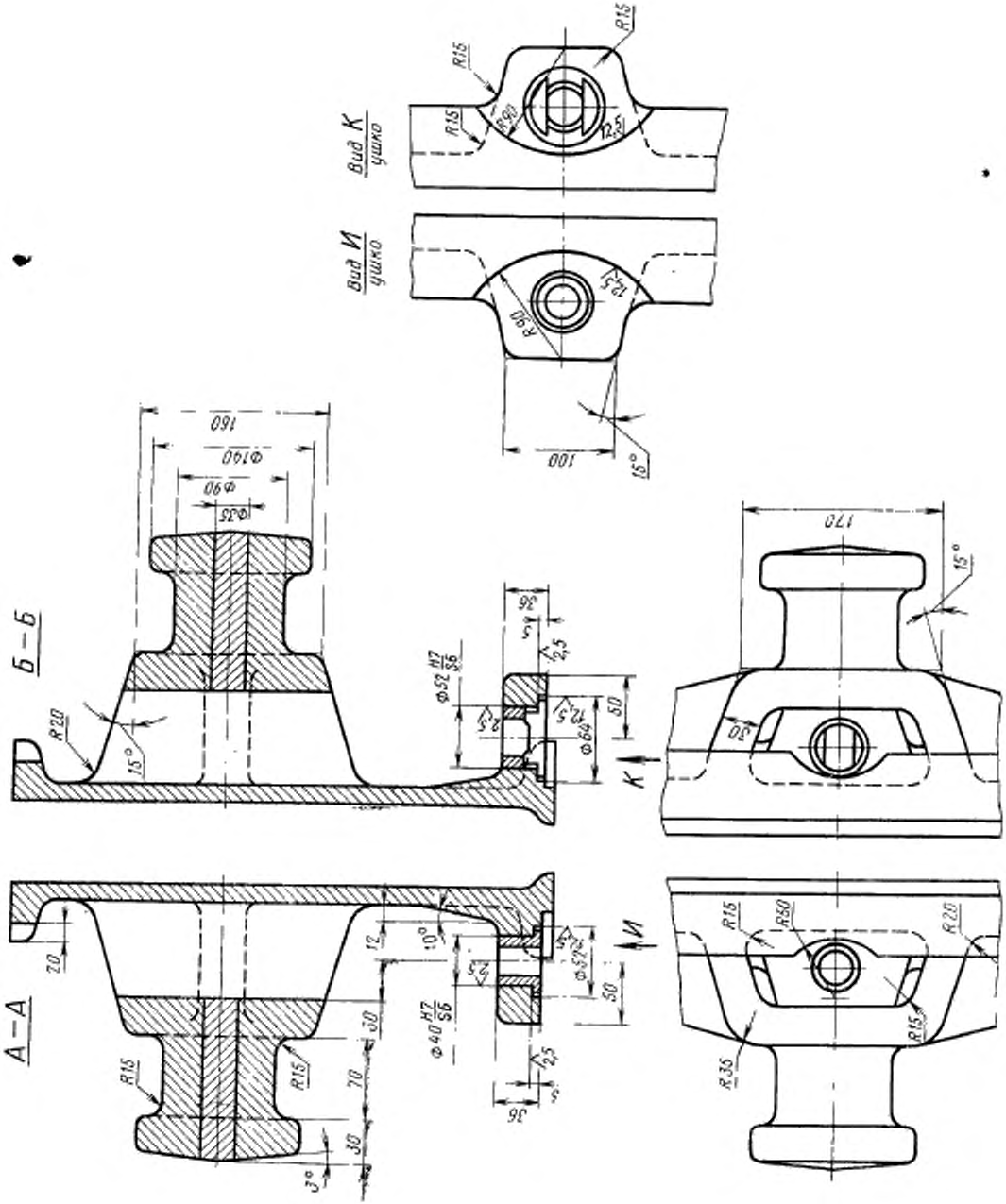


Л — Л
ушко



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


В — В
Г — Г
Ж — Ж
М — М
Вид Е
R4
R8
R12
R15
R16
R3
12
16
20
25
50
76
10
15
30°
45°
1:75
50 ± 2
32 ± 0,5
100
65
40


Вид К
ушко
Вид И
ушко
R15
R50
R25
R90
100
15°
160
Ф100
Ф90
Ф35
Б – Б
R20
15°
Ф52 H7/s6
Ф68
50
25
5
170
30
К
А – А
20
12
10°
Ф57
Ф40 H7/s6
70
30
3°
R35
И

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A (пред. откл. ±0,5)	L_1	L_2	B_2	B_3	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				1150	1300			450		200	250	270	48	525
0187	0188	—	—			500												300	60	552
0189	0190	—	—	1400	1000	450	1560	1550	1880			1000	600		280			270	48	572
0272-0191	0272-0192	—	—			500												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.