УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0272-0050

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 900 до 1200 мм, ШИРИНОЙ 700; 800 мм, ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм.

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes having inside dimensions: length from 900 to 1200 mm, width 700; 800 mm, height from 150 to 400 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 14981—69*

Взамен
МН 1986—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.

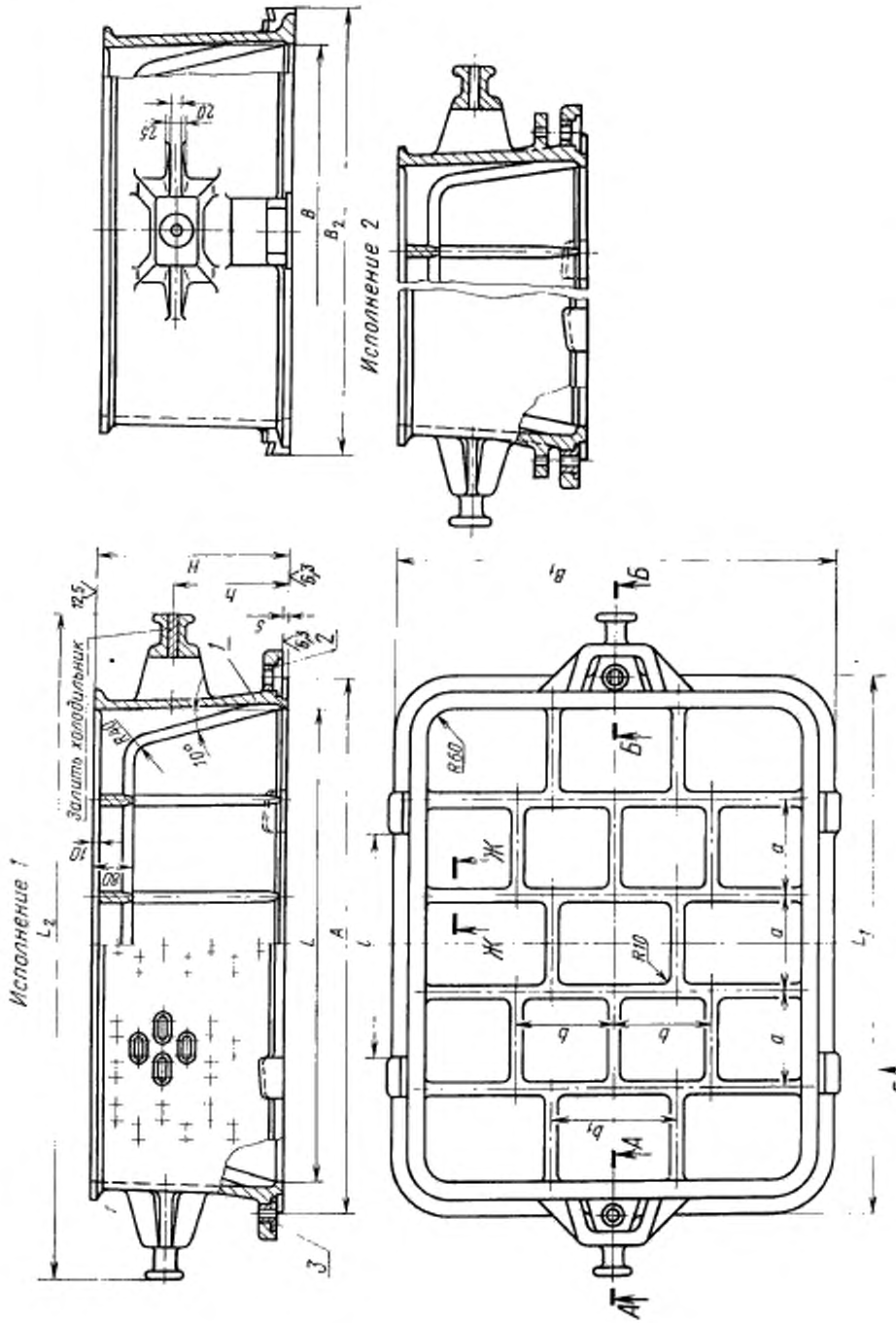
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

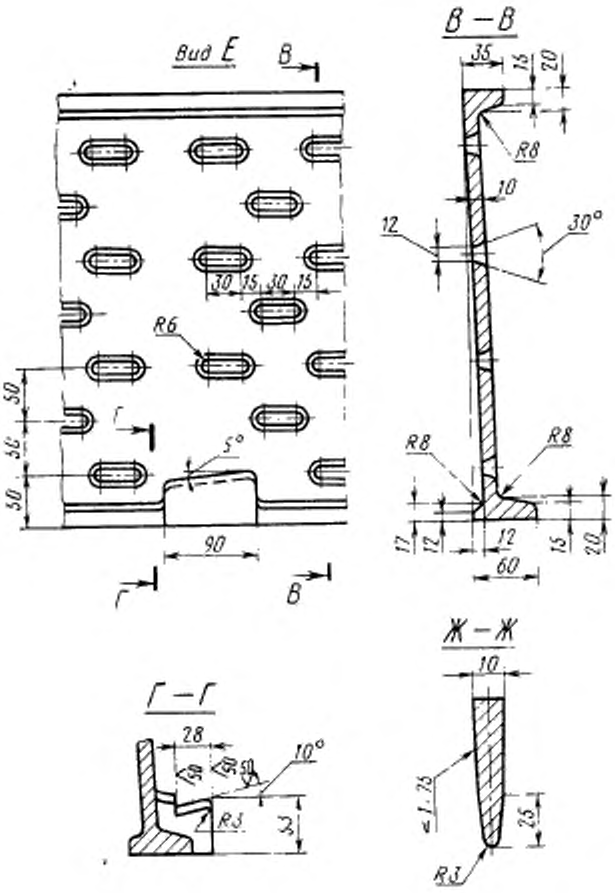
Издание официальное

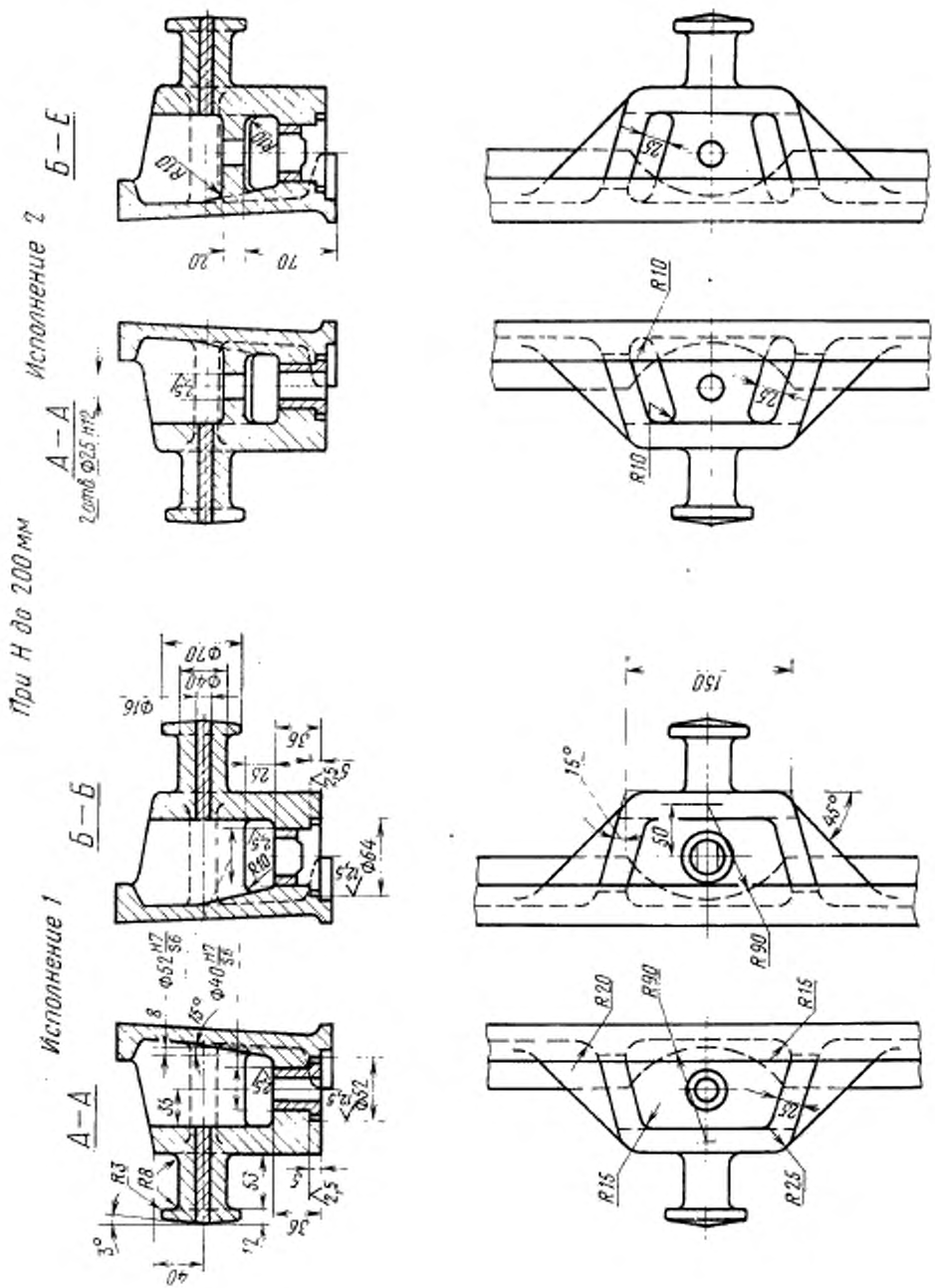
Перепечатка воспрещена

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



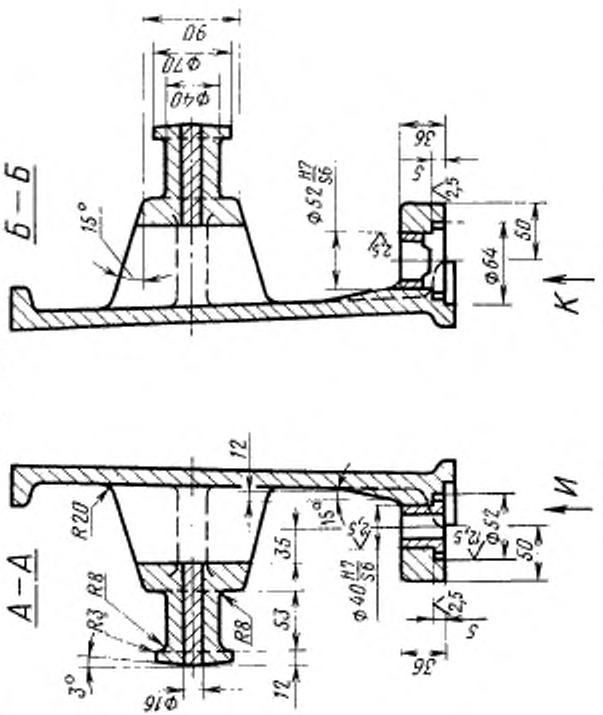
1—корпус; *2*—втулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); *3*—втулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).


Вид Е
В
30
15
30
15
R6
50
56
50
Г
5°
90
Г
В
В – В
35
15
20
R8
10
12
30°
R8
R8
17
12
12
15
20
60
Ж – Ж
10
≤1,75
25
R3
Г – Г
28
10°
R3
3

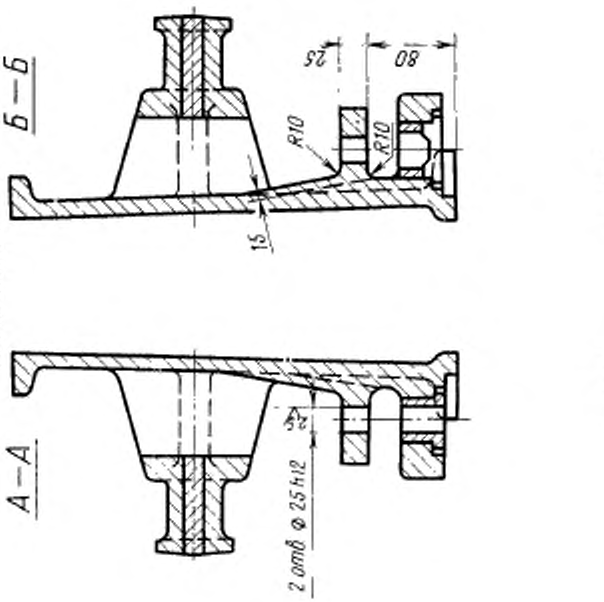

При H до 200 мм
Исполнение 1
Исполнение 2
А–А
Б–Б
Б–Е
2 отв Ø25 H12
Ø52 H7/s6
Ø40 H7/s6
Ø70
Ø40
Ø16
Ø64
Ø52
R3
R8
R10
15°
3°
150
R90
R20
R15
R25
45°
50
25
12
8
10
20
70
36
2,5

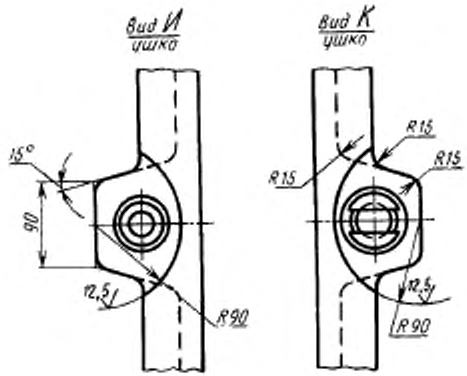
При H свыше 200 мм

Исполнение 1



Исполнение 2





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	h	A (пред. откл. ±0,5)	L_1	L_2	B_1	B_2	l	a	b	b_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																
1	2	1	2															
0272-0051	0272-0052			900	700	150	80	1020	1020	1270	820	850	550	180	175	235	2	115
0053	0054					200	120										3	127
0055	0056					250	150										4	135
0057	0058					300	180										5	148
0059	0060					350	210										6	161
0061	0062					400	240										7	173
0063	0064			1000		150	80	1120	1120	1370	920	950		200	200	265	2	120
0065	0066					200	120										3	135
0067	0068					250	150										4	149
0069	0070					300	180										5	162
0071	0072					350	210										6	176
0073	0074					400	240										7	190
0075	0076				800	150	80										2	126
0077	0078					200	120										3	140
0079	0080					250	150										4	150
0081	0082					300	180										5	164
0083	0084					350	210										6	178
0272-0085	0272-0086					400	240										7	195

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,6)	h	A (пред. откл. ±0,6)	L_1	L_2	B_1	B_2	l	a	b	b_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																
1	*2*	*1*	*2*															
0272-0087	0272-0088			1100	800	200	120	1220	1220	1470	920	950	650	220	200	265	3	146
0089	0090					250	150										4	156
0091	0092					300	180										5	172
0093	0094					350	210										6	187
0095	0096					400	240										7	205
0097	0098			1200		200	120	1320	1320	1570			750	240			3	154
0099	0100					250	150										4	164
0101	0102					300	180										5	179
0103	0104					350	210										6	196
0272-0105	0272-0106					400	240										7	228

Пример условного обозначения опоки $L=1000$ мм, $B=800$ мм, $H=400$ мм, исполнения *1*:

Опока 0272-0085 ГОСТ 14981—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0272-0086 ГОСТ 14981—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) 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.
5. Неуказанные радиусы — 5 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.