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

ГОСТ 15002-69*

Конструкция и размеры

Rectangular iron alf-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 Взамен МН 2007—61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г. N2 1062 срок введения установлен

c 01.01 1971 r.

Проверен в 1960 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

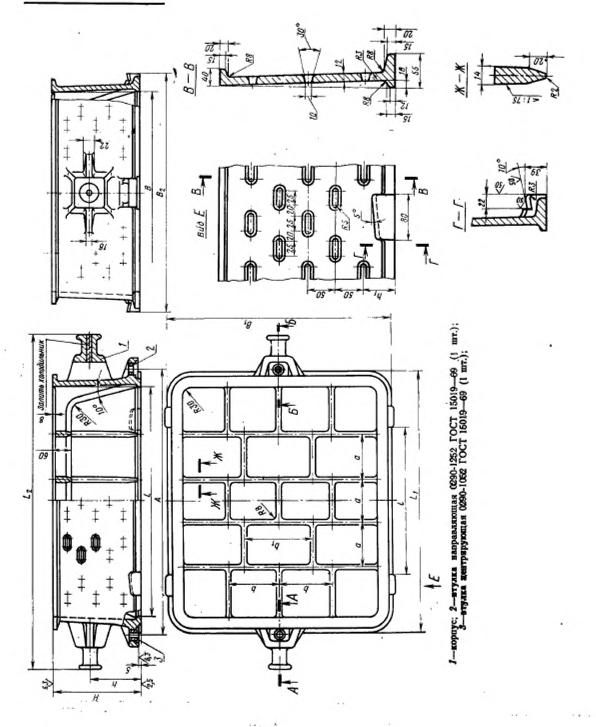
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

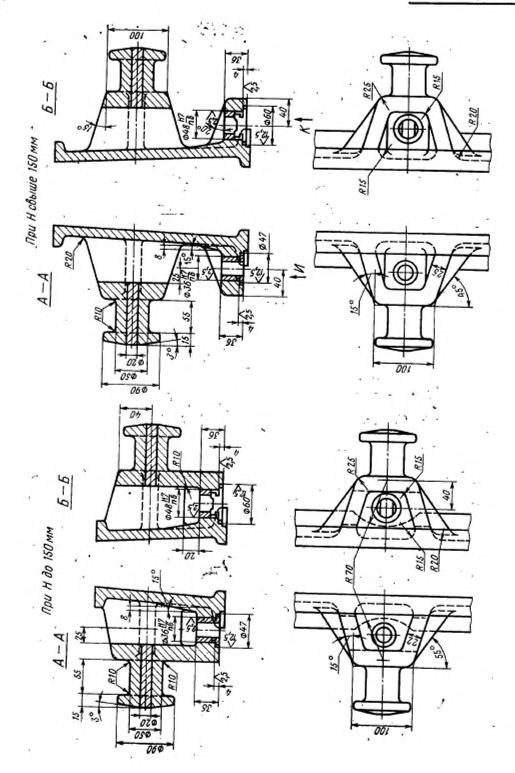
 Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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.





	RIS		7
Bud K	2/1	(
	870	870	
Bud M			
	oz o	0	7

Consessor	200	7	40	// (BP4.	۲		- 4	.7	•	é	•		•	4	-	-	Koznvectso	Massa
опек	KOCE		1	97K. ±1.5)	HOMME.	Пред.		i .				-		:			лециония: отверстий	L
1000-0220				125						-					8	8	2	ź
0000				180	. ;							- /			8			8
8000		8	8	200	700		710	3	910	620	900	8	125	165	82		3	8
1000			, _	280											85		-	8
9000				906		±0,2									8		10	108
9000				150	•										8	8	2	88
4000				900											82		8	8
9000		9		250			or a	9		ě	¥.	5	5	8	92		-	91
6000	-	3	}	98	}		3	}	1	3	3	2	<u> </u>	3	8		2	121
0100				350											210		۰	131
0270-0011				9									1		340		-	<u>∓</u>

	i.	1	[]	1	ı	1	i	l	1	1		l	` 	1		ı	ı]	1			
		88	50	117	83	140	151	86	111	123	136	148	191	86	=	82	136	=				
Количество	тилиновинх отверстий	2	3	-	5	9	7	2		-	20	9	7	2	8	4	10					
-			,						8									_	Ė			
•		8	130	123	8	210	240	8	130	150	8	210	240	8	8	150	180	210	1			
-	•				82					930	3					8	3					
				- 5	33					906						5	}					
9						9	3	_								081						
•						5	ğ									650						
4	-	L		-	3					820						720						
ď				_ :	2					810						710	_					
.7		L				5										1280						
- 7						2	25									1010						
٧.	Пред.	±0,5													1							
	Ножия.		950														1020					
H (uper.	orka. ±1,5)	150	200	250	300	350	99	150	200	250	300	350	400	120	200	250	300	350	907			
4		98 00										Ì	8									
٩			08														8					
Применяе.	Moorts												Ì									
Обовятчение	Xono	0270-0012	0013	4100	0015	9100	2100	8100	6100	0030	1200	2200	0023	9054	00025	9000	1200	9700	0000 0000			

условного обозначения опоки L=800 мм, B=700 мм, H=300 мм: Опока 0270-0021 ГОСТ 15002—69 Пример

(Измененная редакция, Изм. № 1) 3. По требованию заказчика допускается:

применение направляющей втулки 0290-1352 ГОСТ 15019—69; длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;

ребра-крестовины не выполнять;

выполнение ребер-крестовии в соответствии с контуром моделей. 3 8 8 E

6. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75. не делать. CTHR

Неуказанные раднусы — 5 мм. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на раднусах опок вентиляционные отвер-