

СКОБЫ (ЗАГОТОВКИ) ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ОПОК

Конструкция и размеры

Lifting yokes (blanks) for moulding boxes.
Construction and dimensions**ГОСТ
15021-69***Взамен
МН 151-59 и МН 152-59Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.
№ 1062 срок введения установленс 01.01 1971 г.

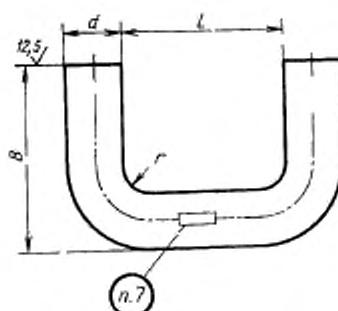
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Скобы (заготовки) должны изготавляться двух типов:
 1 — горизонтальные под заливку;
 2 — вертикальные под заливку.

2. Конструкция и размеры заготовок горизонтальных скоб должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



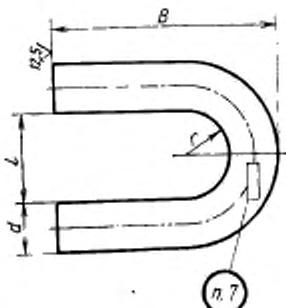
Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение скоб	Применимость	Средний габаритный размер опок $\frac{L+B}{2}$	Высота опок H	d	L	B		r	Длина развертки	Масса, кг
						Для стальных опок	Для чугунных опок			
0298-0501		<500	<200	18	132	90	90	18	291	0,58
0502		501—750		22	128	100	100	22	302	0,90
0001			<400	50	250	245	—	25	697	11,5
0002						—	255		717	12,3
0003			1501—2500	450—600	70	230	255		680	23,3
0004						—	265		700	24,5
0005						260	—	40	671	28,4
0006				700—1000	80	220	—	40	691	30,2
0007						310	—	35	840	30,3
0008						—	335		890	31,8
0009		2501—3500		450—600	90	260	320		823	43,1
0010						—	345	45	873	45,4
0011				700—1000	100	250	325		814	53,1
0012						—	350	50	864	56,1
0013			<400	90	310	415		45	1063	54,2
0014		3501—5000	450—600	110	290	425		60	1041	80,0
0015			700—800			435			1008	105,0
0298-0016		5001—7500	<600	130	250	445		70	1028	106,0

3. Конструкция и размеры заготовок вертикальных скоб должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение скоб	Применяе-мость	Средний габаритный размер опок $\frac{L+B}{2}$	Высота опок H	d	L	B		r	Длина развертки	Масса, кг
						Для стальных опок	Для чугунных опок			
0298-0101			<400	50	100	245	—	50	525	8,1
0102						—	265		565	8,7
0103			450—600	70	140	305	—	70	660	20,0
0104						—	325		700	21,2
0105			700—1000	80	160	345	—	80	747	29,5
0106						—	365		787	31,0
0107			<400	60	120	300	—	60	643	14,3
0108						—	320		683	15,2
0109			2501—3500	450—600	80	370	—	80	797	31,5
0110						—	390		837	33,00
0111			700—1000	90	180	390	—	90	844	42,2
0112						—	410		884	44,2
0113			<400	70	150	365		75	785	23,8
0114		3501—5000	450—600	90	210	445	—	105	971	48,5
0298-0115			700—800	110	230	490		115	1062	80,0

Пример условного обозначения (заготовки) горизонтальной скобы $d=80$ мм, $B=260$ мм:

Скоба (заготовка) 0298-0005 ГОСТ 15021—69

То же, вертикальной $d=80$ мм, $B=345$ мм:

Скоба (заготовка) 0298-0105 ГОСТ 15021—69

2, 3 (Измененная редакция, Изд. № 1)

4. Типы и размеры концов скоб под заливку указаны в приложении.

5. Материал — круг d ГОСТ 2590—71
Ст. 3 ГОСТ 535—79

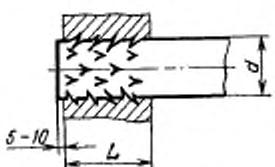
6. Предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изд. № 1)

7. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

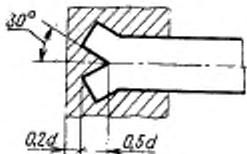
ТИПЫ И РАЗМЕРЫ КОНЦОВ СКОБ ПОД ЗАЛИВКУ

Тип 1

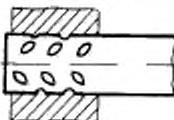


Заэршить: до $d=22$ мм на глубину
3—4 мм, 8—10 зарубок; свыше
 $d=22$ мм на глубину 8—10 мм,
20—30 зарубок на конце.

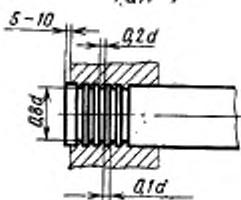
Тип 2



Тип 3



Тип 4



Вырезать: до $d=22$ мм на глубину
3—4 мм, 6—8 вырезок; свыше
 $d=22$ мм на глубину 8—10 мм,
10—15 вырезок на конце.

Длина заливаемой части l для стальных опок — не менее $1,3 d$, для чугунных опок — не менее $1,5 d$.