

СКОБЫ (ЗАГОТОВКИ) ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ОПОК

Конструкция и размеры

Lifting yokes (blanks) for moulding boxes.
Construction and dimensionsГОСТ
15021-69*Взамен
МН 151-59 и МН 152-59

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.

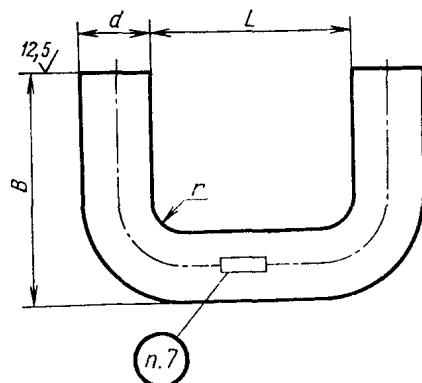
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. 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.

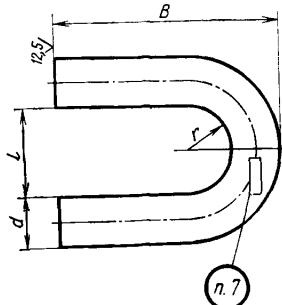


Черт. 1

Таблица 1
Размеры в мм

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	35	700	24,5
0005						260	—		671	28,4
0006						—	270	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						—	—	45	873	45,4
0011						345				
0012						325	—	50	814	53,1
0013						—	350		864	56,1
0014			3501—5000	450—600	110	250	415		1063	54,2
0015				700—800		290	425		1041	80,0
0298-0016		5001—7500		130	250	435	445	70	1008	105,0
			<600						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

Обозначения 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			1501—2500	450—600	70	140	305	—	660	20,0	
0104						—	325	70	700	21,2	
0105						345	—		747	29,5	
0106			700—1000	80	160	—	365	80	787	31,0	
0107						300	—	60	643	14,3	
0108						—	320		683	15,2	
0109			2501—3500	450—600	80	160	370	—	797	31,5	
0110						—	390	80	837	33,00	
0111						390	—		844	42,2	
0112			700—1000	90	180	—	410	90	884	44,2	
0113						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 $\frac{d}{ГОСТ 2590—71}$
Ст. 3 ГОСТ 535—79

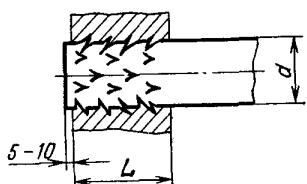
6. Предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT^{14}}{2}$.

(Измененная редакция, Изд. № 1)

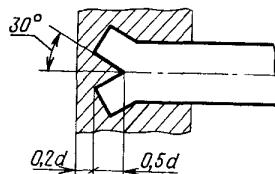
7. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ КОНЦОВ СКОБ ПОД ЗАЛИВКУ

Тип 1

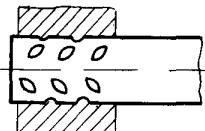


Тип 2

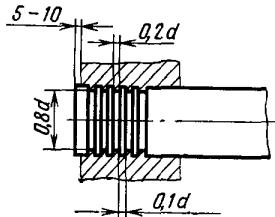


Завершить: до $d=22$ мм на глубину 3—4 мм, 8—10 зарубок; свыше $d=22$ мм на глубину 8—10 мм, 20—30 зарубок на конце.

Тип 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 .