

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.

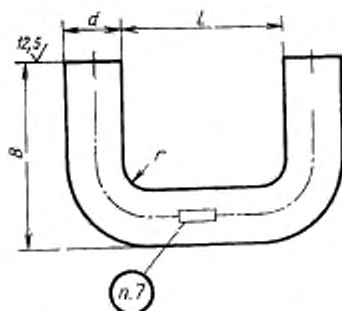
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Скобы (заготовки) должны изготавливаться 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.



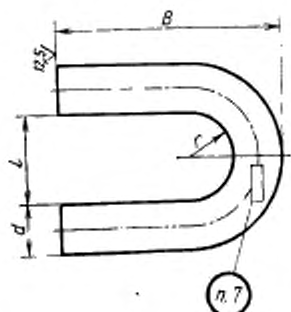
Черт. 1

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 | | 1501-2500 | < 400 | 50 | 250 | 245 | — | 25 | 697 | 11,5 |
| 0002 | | | | | | — | 255 | | 717 | 12,3 |
| 0003 | | | 450-600 | 70 | 230 | 255 | — | 35 | 680 | 23,3 |
| 0004 | | | | | | — | 265 | | 700 | 24,5 |
| 0005 | | | 700-1000 | 80 | 220 | 260 | — | 40 | 671 | 28,4 |
| 0006 | | | | | | — | 270 | | 691 | 30,2 |
| 0007 | | 2501-3500 | < 400 | 70 | 280 | 310 | — | 35 | 840 | 30,3 |
| 0008 | | | | | | — | 335 | | 890 | 31,8 |
| 0009 | | | 450-600 | 90 | 260 | 320 | — | 45 | 823 | 43,1 |
| 0010 | | | | | | — | 345 | | 873 | 45,4 |
| 0011 | | | 700-1000 | 100 | 250 | 325 | — | 50 | 814 | 53,1 |
| 0012 | | | | | | — | 350 | | 864 | 56,1 |
| 0013 | | 3501-5000 | < 400 | 90 | 310 | 415 | — | 45 | 1063 | 54,2 |
| 0014 | | | 450-600 | 110 | 290 | 425 | — | 60 | 1041 | 80,0 |
| 0015 | | | 700-800 | 130 | 250 | 435 | — | 70 | 1008 | 105,0 |
| 0298-0016 | | 5001-7500 | < 600 | | | 445 | — | | 1028 | 106,0 |

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначения скоб | Применяемость | 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 | | 1501—2500 | < 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 | | 2501—3500 | | | | < 400 | 60 | | 120 | 300 |
| 0108 | | | — | 320 | 683 | | | 15,2 | | |
| 0109 | | | 450—600 | 80 | 160 | 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 | | 3501—5000 | | | | < 400 | 70 | | 150 | 365 |
| 0114 | | | 450—600 | 90 | 210 | | | 445 | | — |
| 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, Изм. № 1)

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

5. Материал — круг d ГОСТ 2590—71

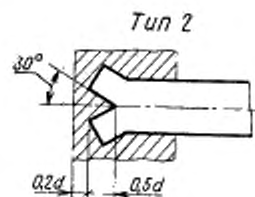
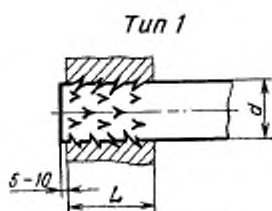
Ст. 3 ГОСТ 535—79

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

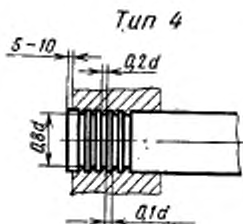
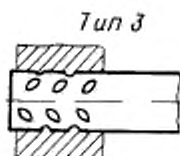
(Измененная редакция, Изм. № 1)

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

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ КОНЦОВ СКОБ ПОД ЗАЛИВКУ



Заерзать: 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.



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 $1,5 d$.