

## 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

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

с 01.01 1971 г.

до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

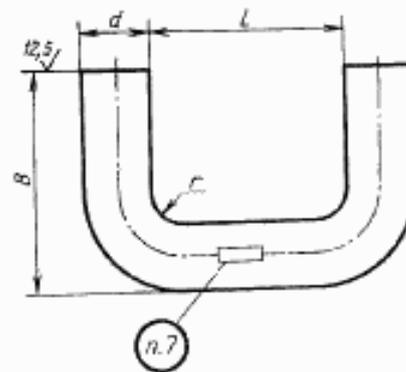
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г., пост. № 3541 от 10.07 1980 г. (ИУС 9-80).

126

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



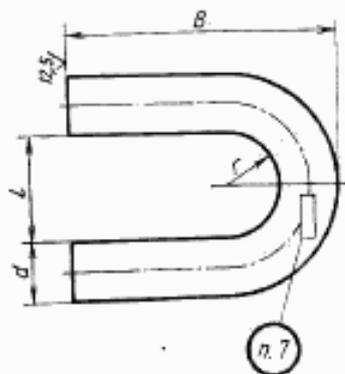
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение скоб	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				
0298-0501		<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	—	60	643	14,3
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	—	75	785	23,8
0114			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, Изм. № 1)

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

5. Материал — круг  $d$  ГОСТ 2590—71

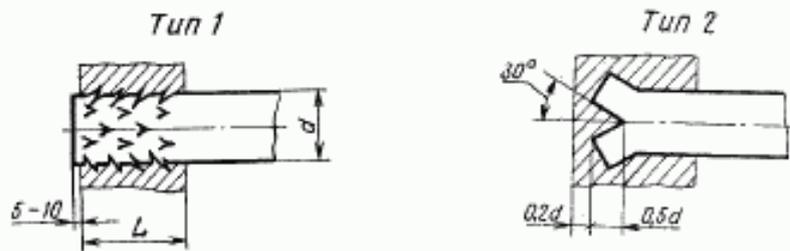
Ст. 3 ГОСТ 535—79

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

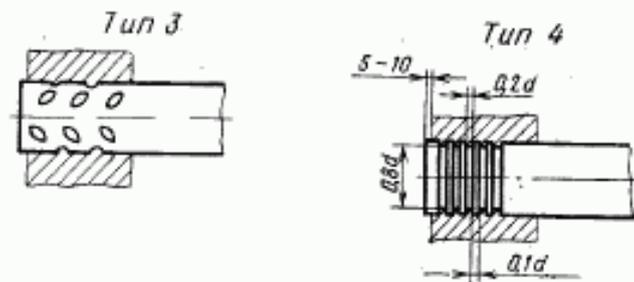
(Измененная редакция, Изм. № 1)

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  $1,5 d$ .