УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0271-0010

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ: 800; 1000 мм, ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм

Конструкция и размеры

Circular iron all-cast moulding boxes having inside diameter 800; 1000 mm, height from 150 to 400 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15006—69*

Взамен
МН 2011—61

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

Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

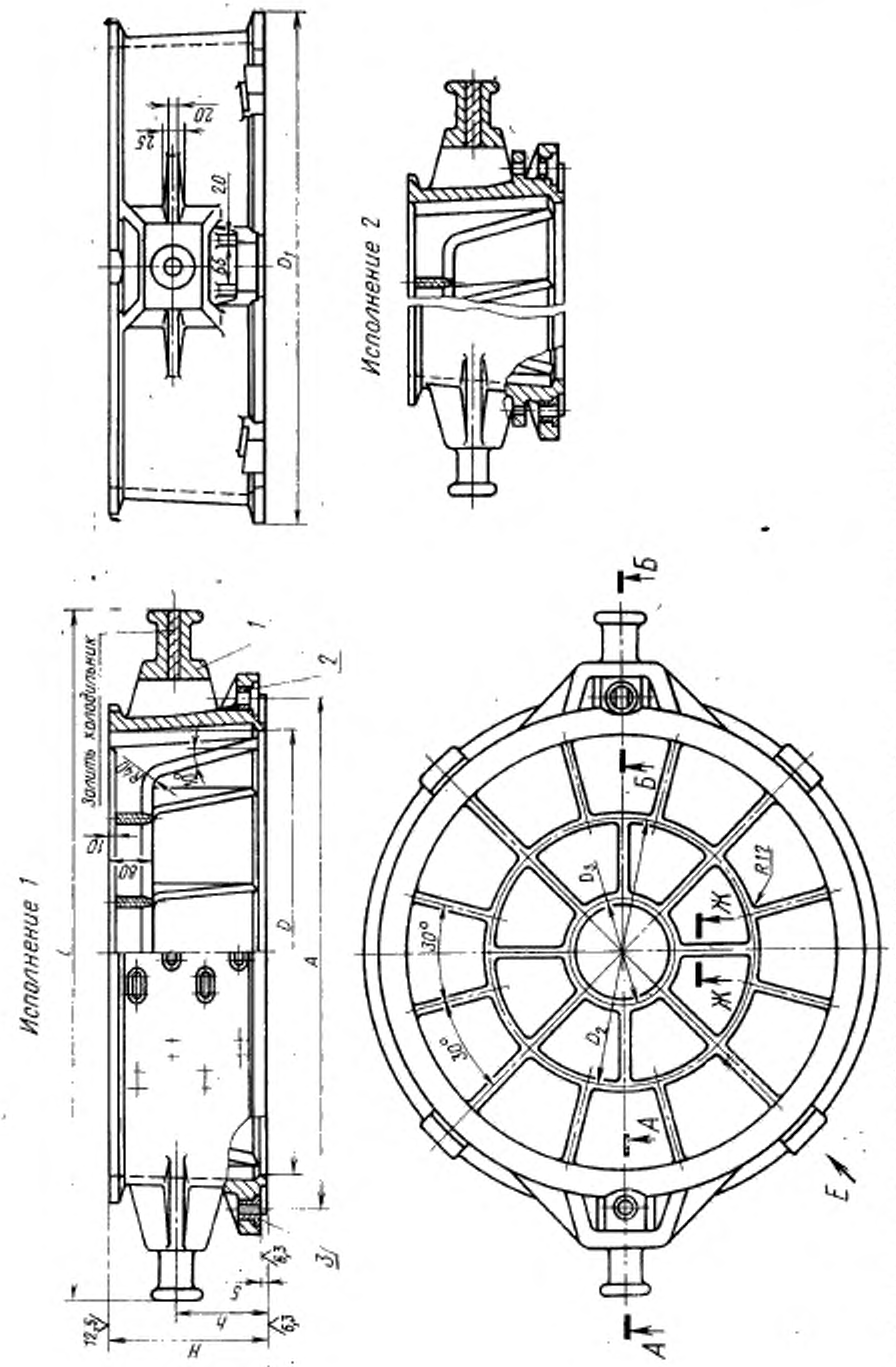
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

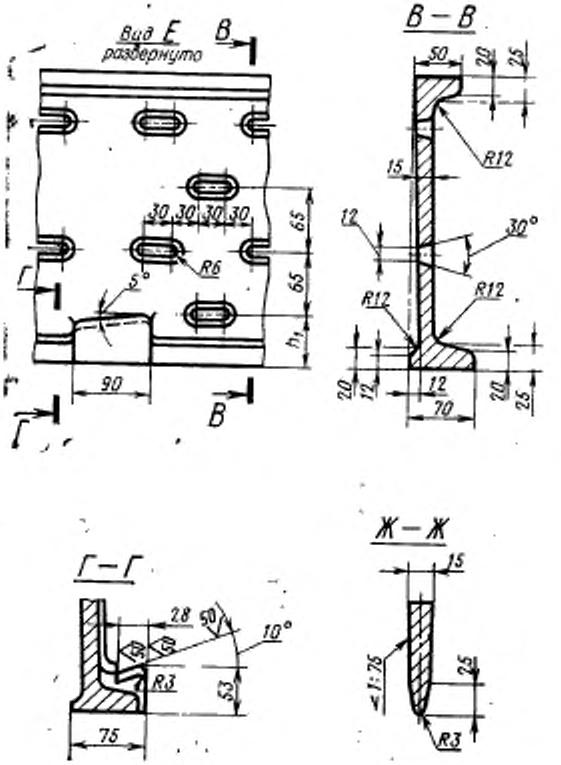
Перепечатка воспрещена

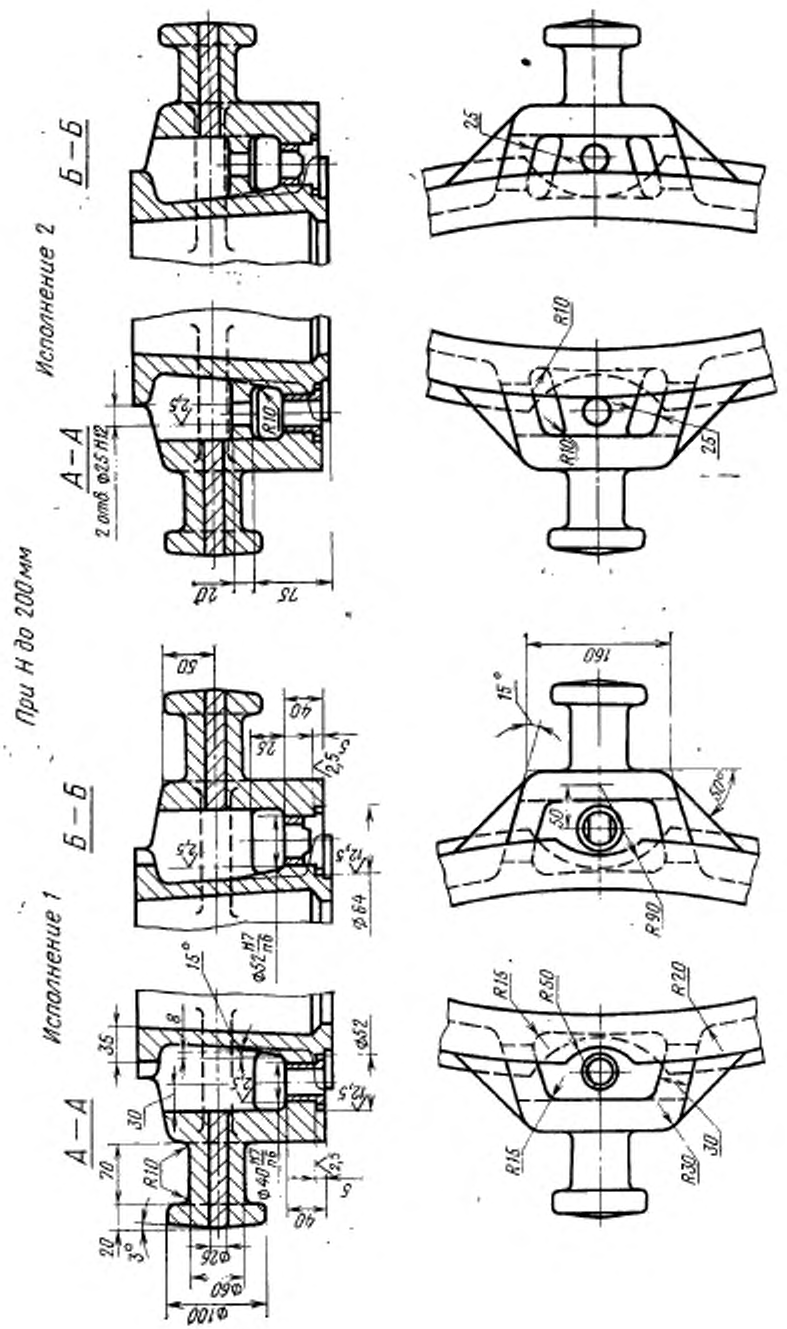
* *Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3537 от 10.07 1980 г. (ИУС 9 -80).*

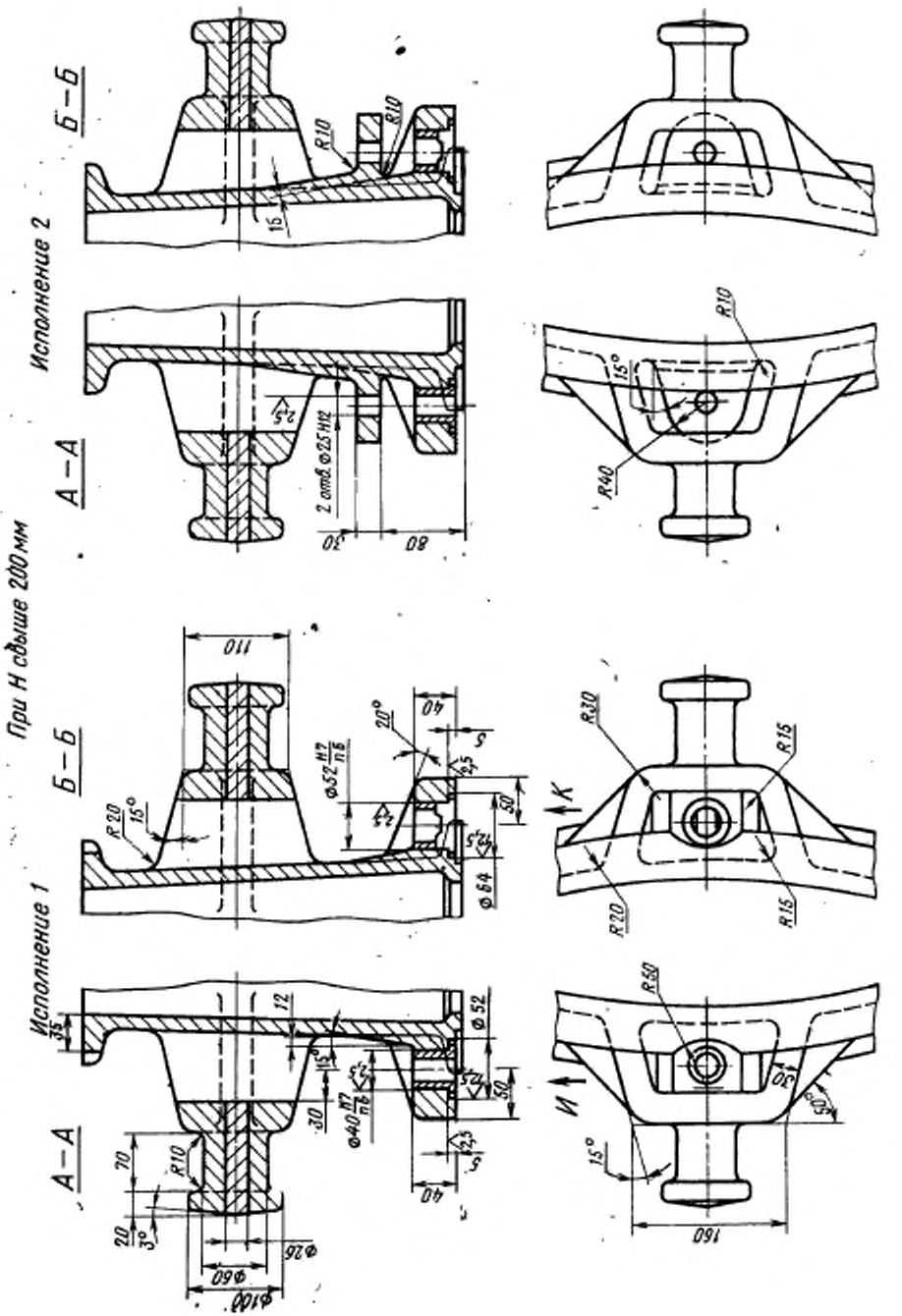
gost.e-ecolog.ru

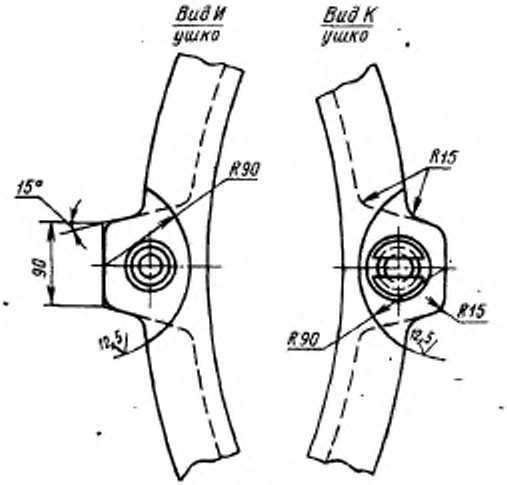


1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).


Вид Е
развернуто
В
В – В
Г – Г
Ж – Ж
30 30 30 30
65
65
h_1
R6
5°
90
50
20
25
15
R12
12
30°
R12
R12
20
12
12
70
20
25
28
50
50
50
10°
R3
53
75
15
≈1:75
25
R3


При Н до 200 мм
Исполнение 1
Исполнение 2
А—А
Б—Б
2 отв. Ф25 Н12
Ф52 Н7/п6
Ф40 Н7/п6
Ф100
Ф60
Ф26
Ф52
Ф64
R10
R15
R20
R30
R50
R90
160
15°
50°
3°
20
35
70
30
8
50
40
25
2,5
5
20
75


Исполнение 1
Исполнение 2
При H свыше 200 мм
А—А
Б—Б
А—А
Б—Б
R10
R10
R10
R40
R20
R20
R30
R15
R15
R50
R10
R20
15°
20°
15°
15°
2 отв. Ø25 H12
Ø52 H7/n6
Ø40 H7/n6
Ø52
Ø64
Ø60
Ø26
Ø100
110
160
30
80
40
50
70
20
3°
12
35
30
50
5
2,5
И
К



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		D	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	D_1	D_2	D_3	L	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения												
1	2	1	2											
0271-0011	0271-0012			800	150	920	940	500	180	1220	80	42	2	116
0013	0014				200						120	68		120
0015	0016				250						150	60	3	124
0017	0018				300						180	52	4	128
0019	0020				400						240	70	5	137
0021	0022			1000	150	1120	1140	600	200	1420	80	42	2	130
0023	0024				200						120	68		141
0025	0026				250						150	60	3	150
0027	0028				300						180	52	4	160
0271-0029	0271-0030				400						240	70	5	178

Пример условного обозначения опоки $D=800$ мм, $H=300$ мм, исполнения *1*:

Опока 0271-0017 ГОСТ 15006—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0271-0018 ГОСТ 15006—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. Исполнение *2* только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.

4. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1354 ГОСТ 15019—69;

б) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;

в) ребра-крестовины не выполнять;

г) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 5 мм.

6. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.

7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.

gost.e-ecolog.ru