УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0271-0050

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 1200 мм, ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм

Конструкция и размеры

Circular iron all-cast moulding boxes having inside diameter 1200 mm, height from 200 to 400 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15012—69*

Взамен МН 2017—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.

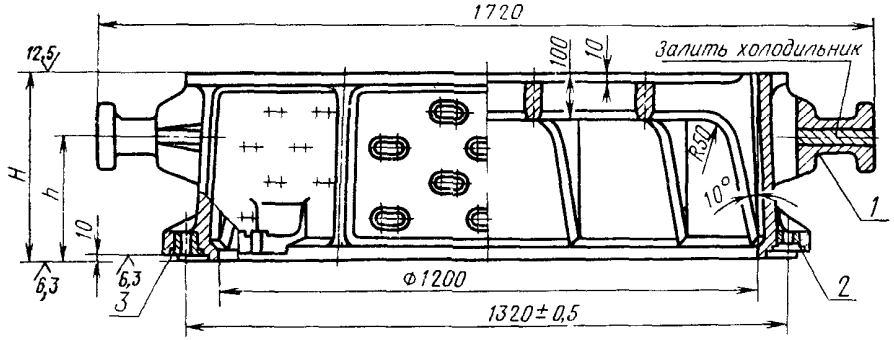
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

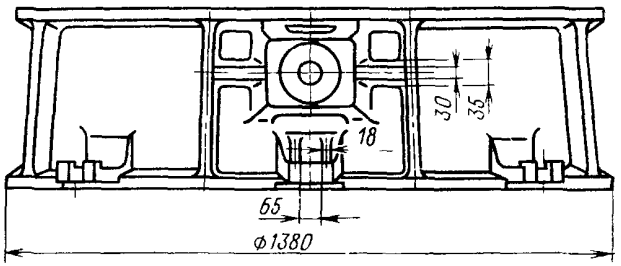
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

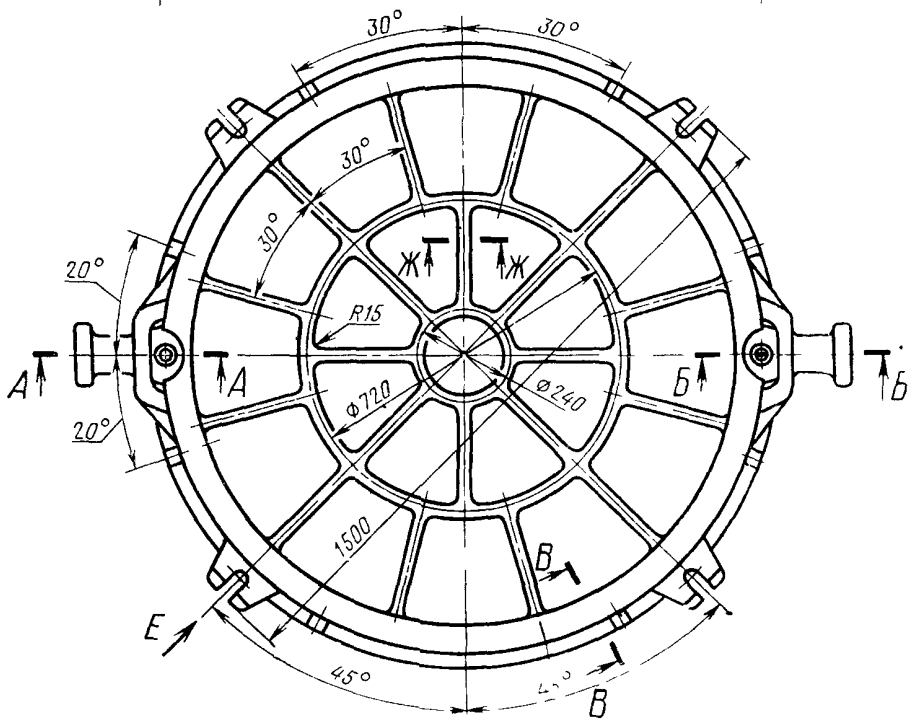
** Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3538 от 10.07 1980 г. (ИУС 9—80)*

gost.e-ecolog.ru

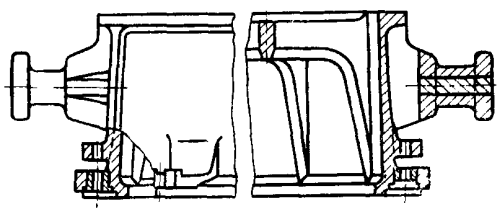
Исполнение 1



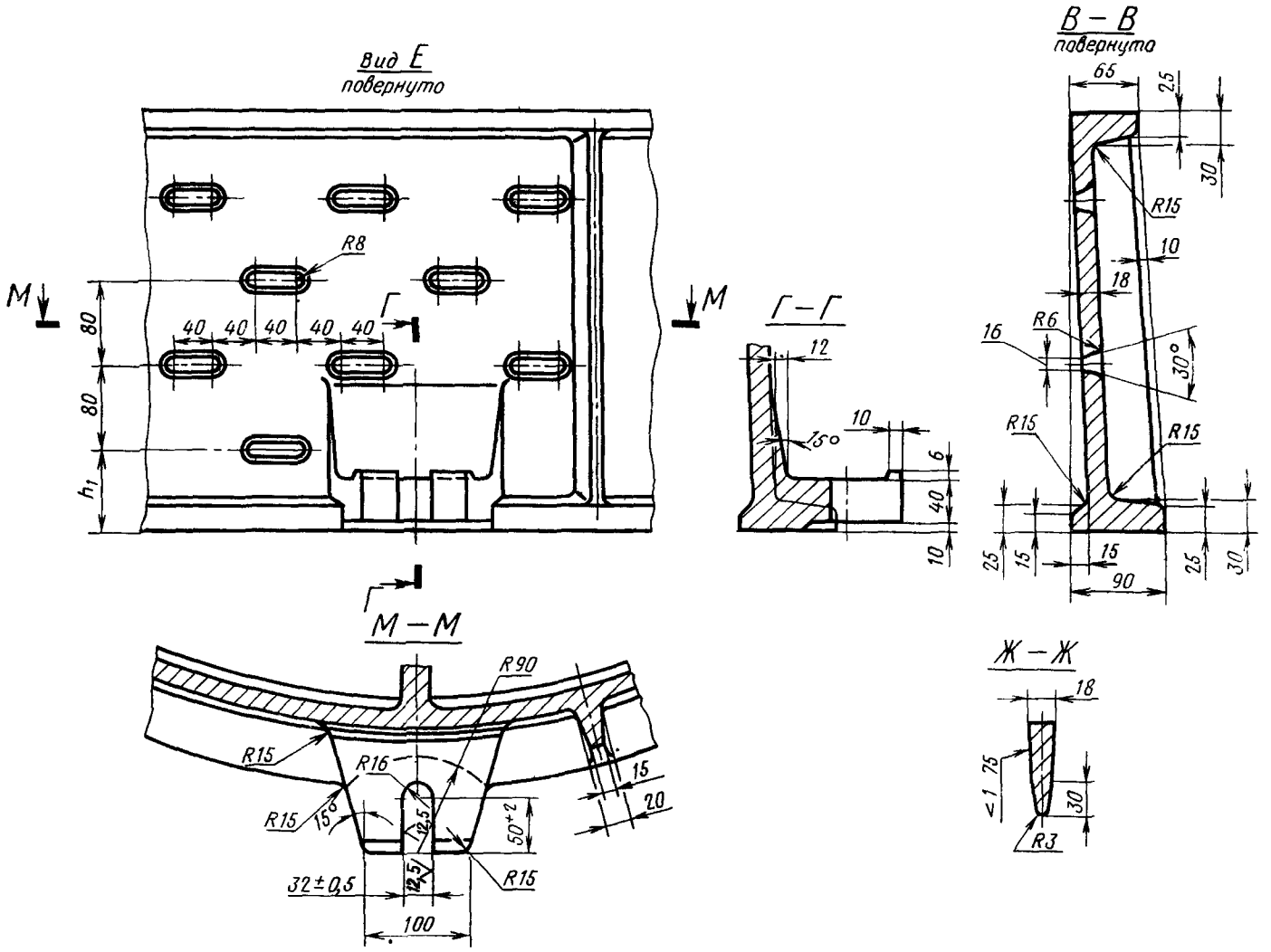




Исполнение 2

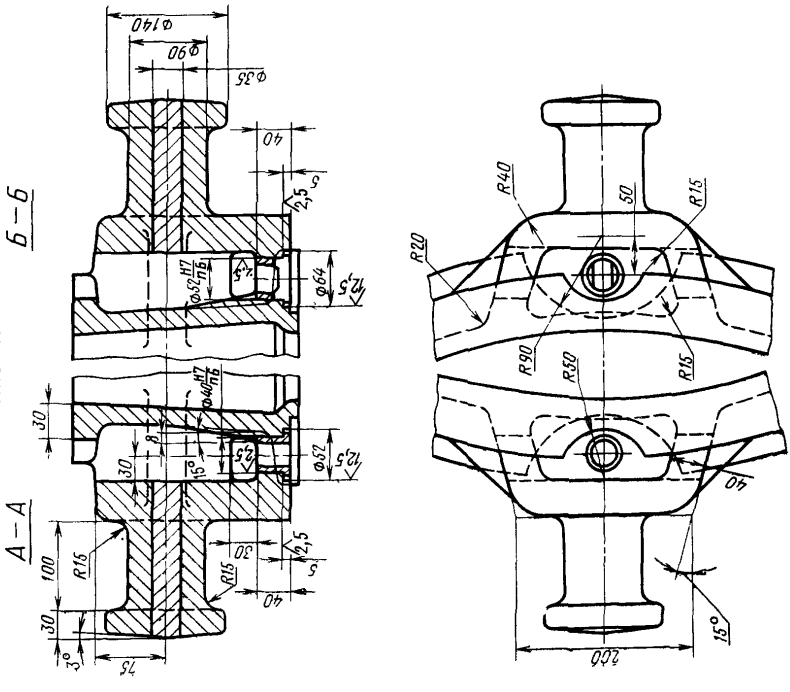


1—корпус; *2*—втулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); *3*—втулка центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).

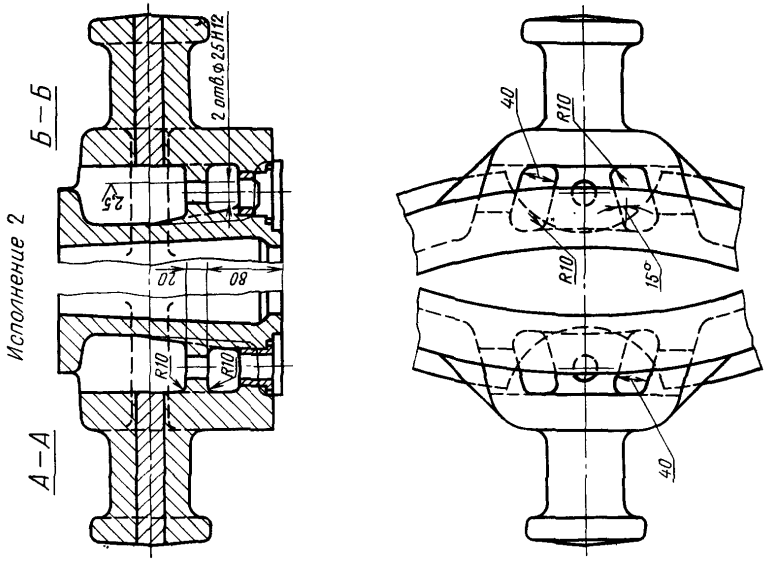

Вид Е
повернуто
В – В
повернуто
Г – Г
М – М
Ж – Ж
R8
R15
R16
R90
R6
R3
M
Г
40
80
h1
65
25
30
10
18
16
30°
12
15°
6
90
15
20
50+2
12,5
32±0,5
100
<1 75

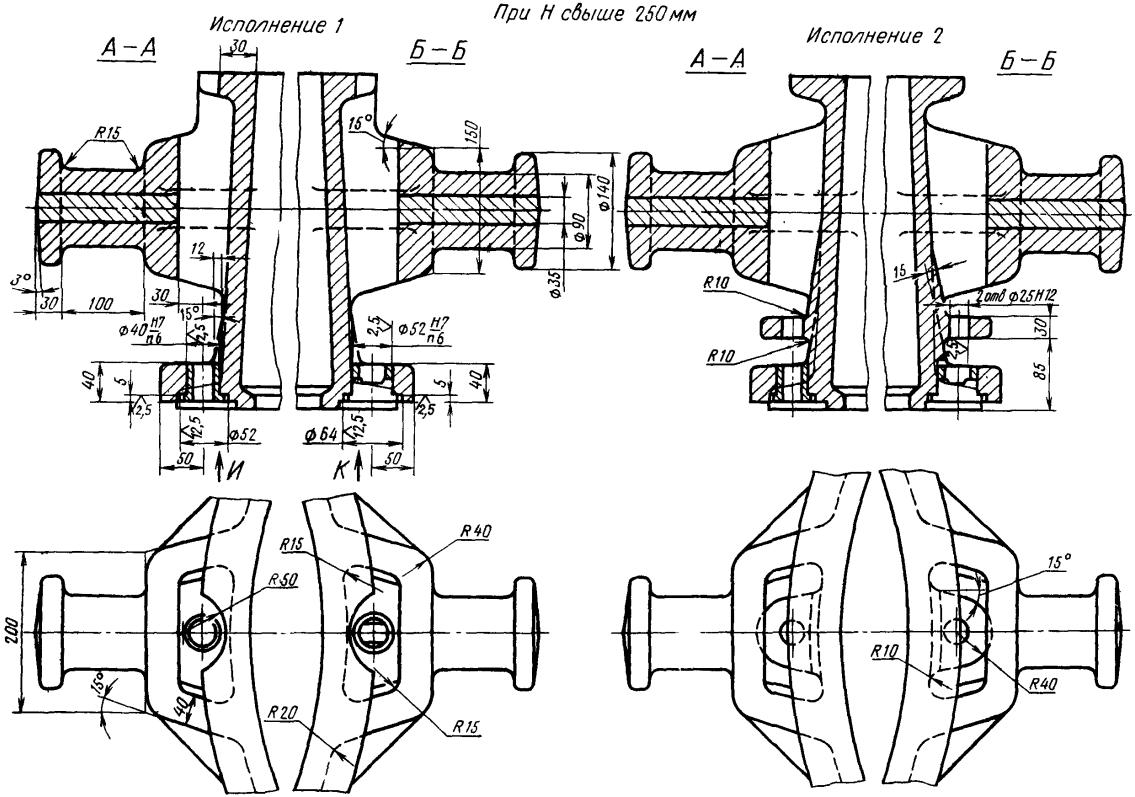
При H до 250 мм

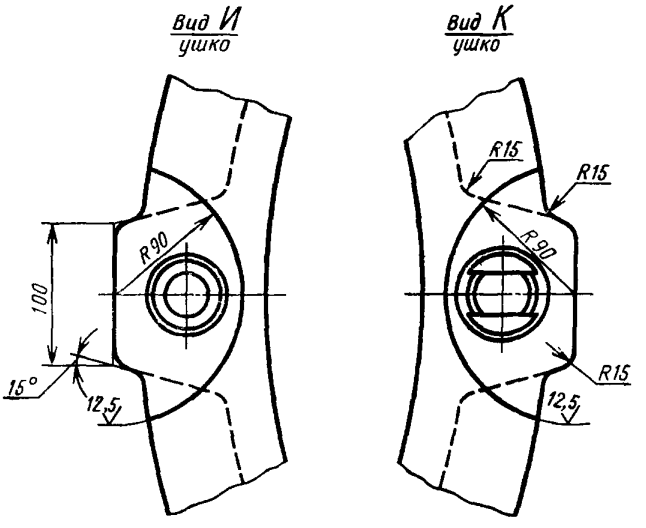
Исполнение 1



Исполнение 2




При Н свыше 250 мм
Исполнение 1
А—А
Б—Б
Исполнение 2
А—А
Б—Б
R15
30
15°
150
Ф140
Ф90
Ф35
12
3°
30
100
30
15°
Ф40 Н7/п6
2,5
Ф52 Н7/п6
40
5
2,5
Ф52
Ф64
50
И
К
R10
15
2 отв Ф25Н12
30
85
R40
R50
200
R20
R15
15°
40
R10
R40



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		H (пред. откл. $\pm 1{,}5$)	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения						
1	2	1	2					
0271-0051	0271-0052			200	120	60	2	310
0053	0054			250	150	85		325
0055	0056			300	180	70	3	340
0271-0057	0271-0058			400	240	80	4	370

Пример условного обозначения опоки $H=400$ мм, исполнения *1*:

Опока 0271-0057 ГОСТ 15012—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0271-0058 ГОСТ 15012—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) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 8 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—58.

gost.e-ecolog.ru