УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0271-0040

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 800; 1000 мм, ВЫСОТОЙ 500 мм

Конструкция и размеры

Circular iron all-cast moulding boxes having inside diameter 800; 1000 mm, height 500 mm.
Construction and dimensions

ГОСТ 15007—69*

Взамен
МН 2012—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.

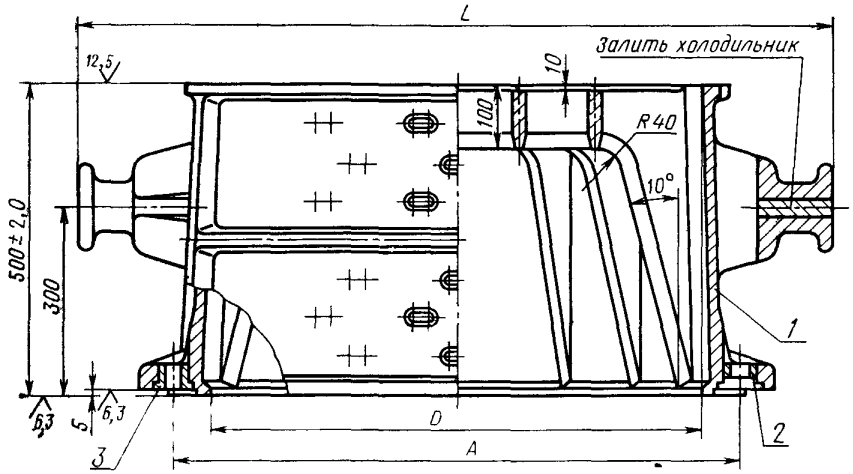
Издание официальное

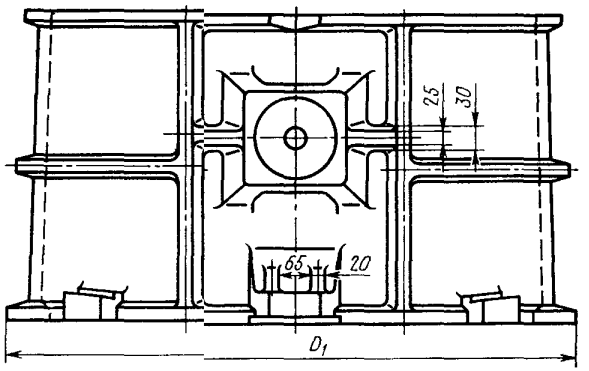
Перепечатка воспрещена

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

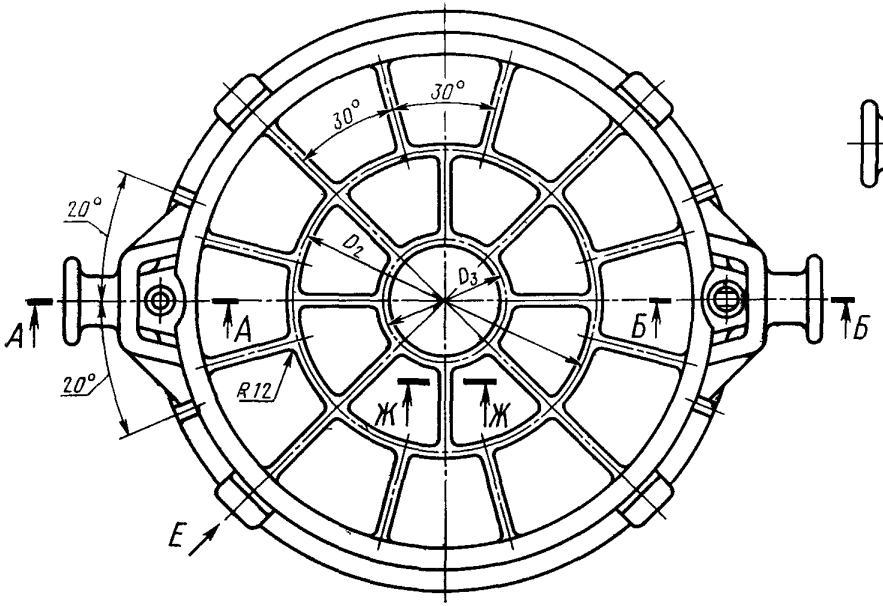
gost.e-ecolog.ru

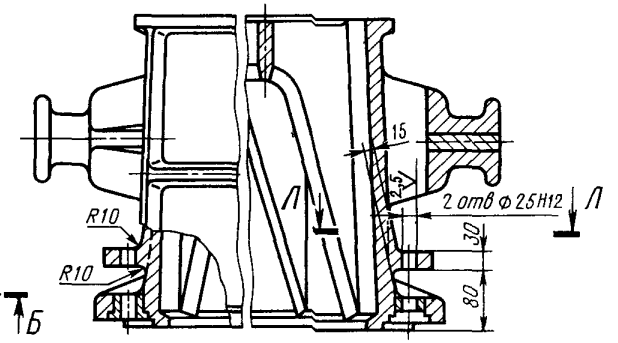
Исполнение 1



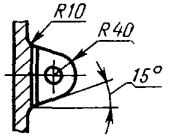


Исполнение 2

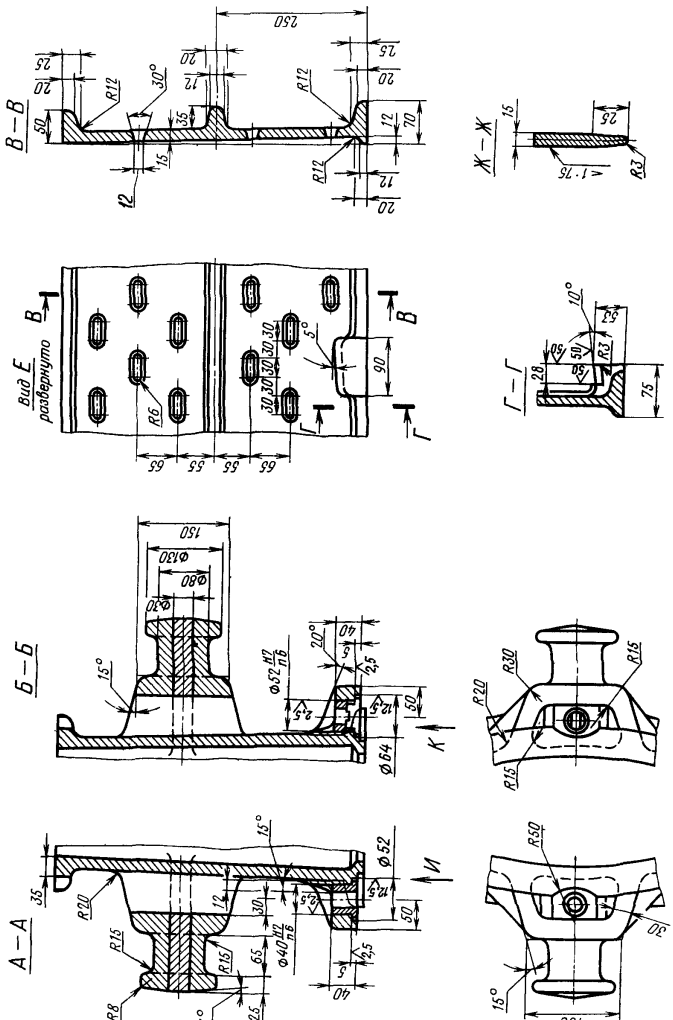


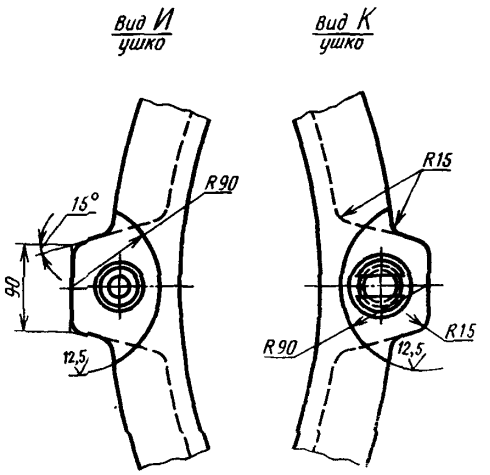


Л—Л
ушко



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


В—В
Ж—Ж
Вид Е
развернуто
Г—Г
Б—Б
А—А



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		D	A (пред. откл. ±0,5)	D_1	D_2	D_3	L	Масса, кг
Исполнения		Исполнения								
1	*2*	*1*	*2*							
0271-0041	0271-0042			800	920	940	500	180	1220	210
0271-0043	0271-0044			1000	1120	1140	600	200	1420	225

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

Опока 0271-0041 ГОСТ 15007—69

То же, исполнения *2*:

Опока 0271-0042 ГОСТ 15007—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