УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0271-0000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 600 мм, ВЫСОТОЙ от 125 до 300 мм

Конструкция и размеры

Circular iron all-cast moulding boxes having inside diameter 600 mm, height from 125 to 300 mm
Construction and dimensions

ГОСТ 15003—69*

Взамен
МН 2008—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.

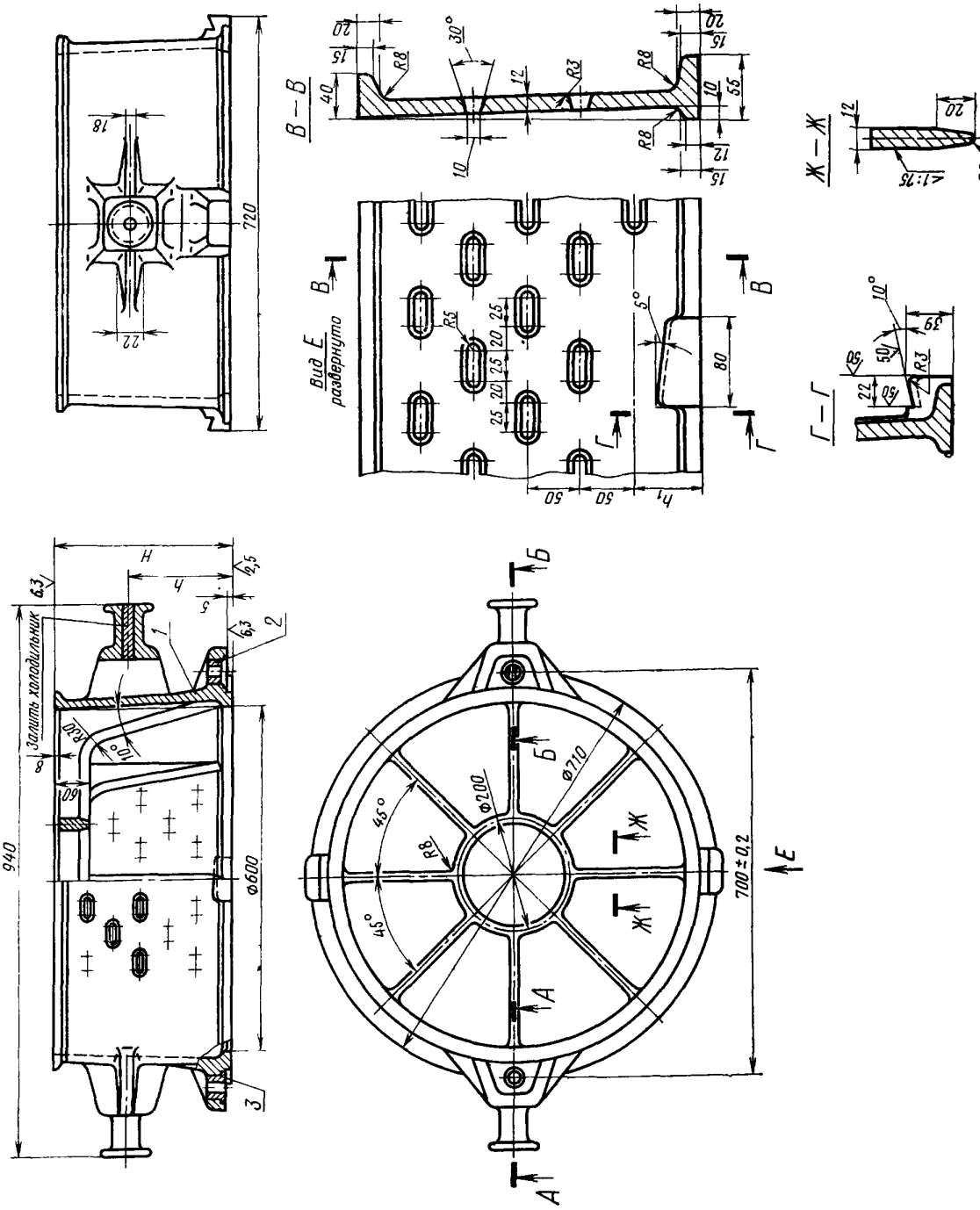
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

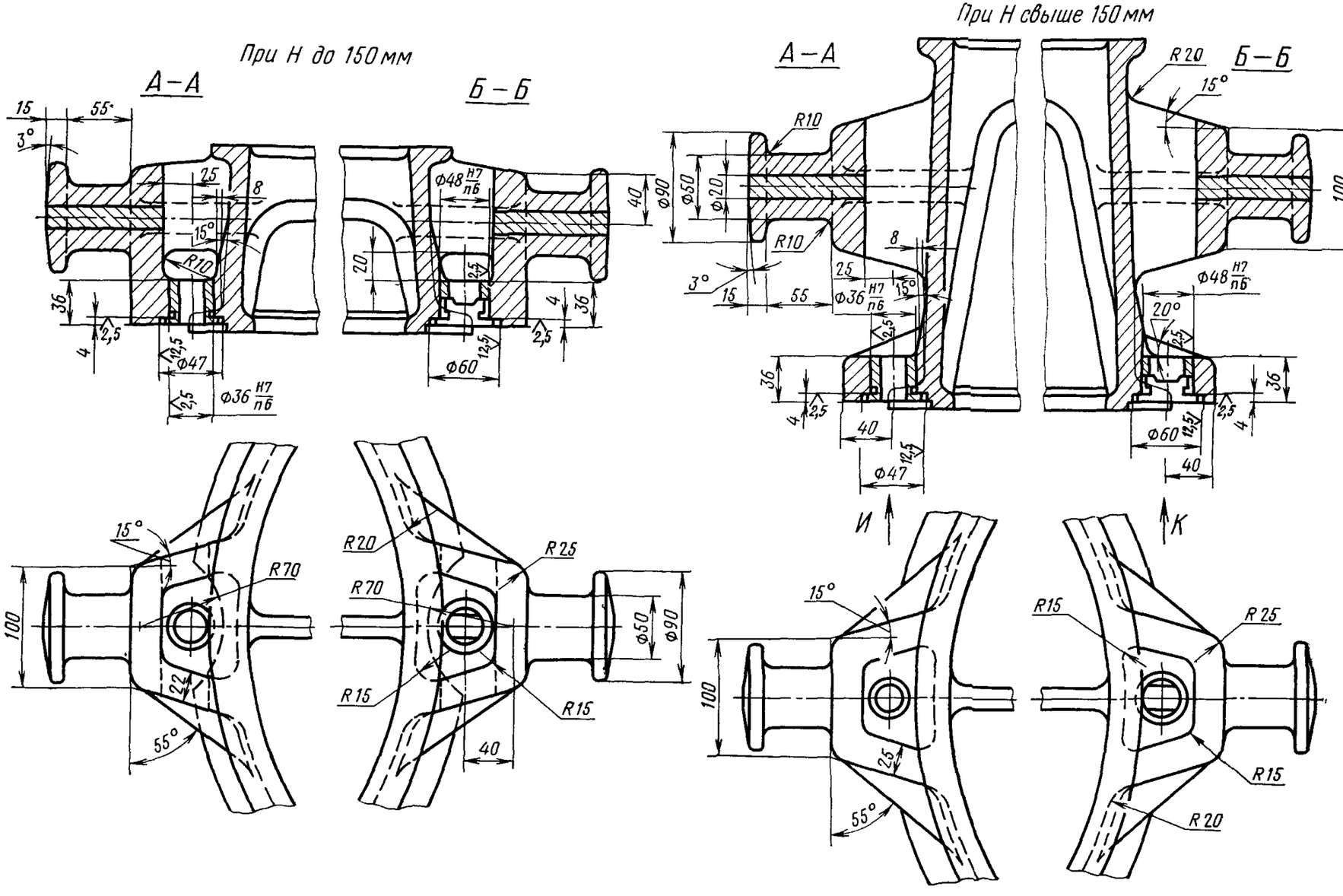
Перепечатка воспрещена

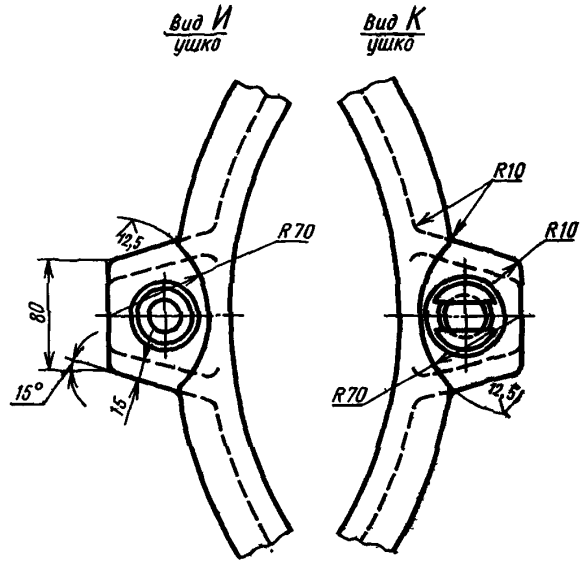
* *Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3536 от 10.07 1980 г (ИУС 9—80).*

gost.e-ecolog.ru



1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);


При Н до 150 мм
А—А
Б—Б
При Н свыше 150 мм
А—А
Б—Б
И
К
R10
R20
R25
R70
R15
Ф47
Ф60
Ф90
Ф50
Ф20
Ф48 Н7/п6
Ф36 Н7/п6
15°
20°
55°
3°
100
40
36
4
2,5
12,5
8
25
20
22



Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость	H (пред. откл. ±1,5)	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
0271-0001		125	70	38	2	37
0002		150	80	50		41
0003		200	120		3	48
0004		250	150		4	55
0271-0005		300	180		5	62

Пример условного обозначения опоки H=300 мм:

Опока 0271-0005 ГОСТ 15003—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1352 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.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

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

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

gost.e-ecolog.ru