

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 dimensionsГОСТ
15003-69*Взамен
МН 2008-61Постановлением 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

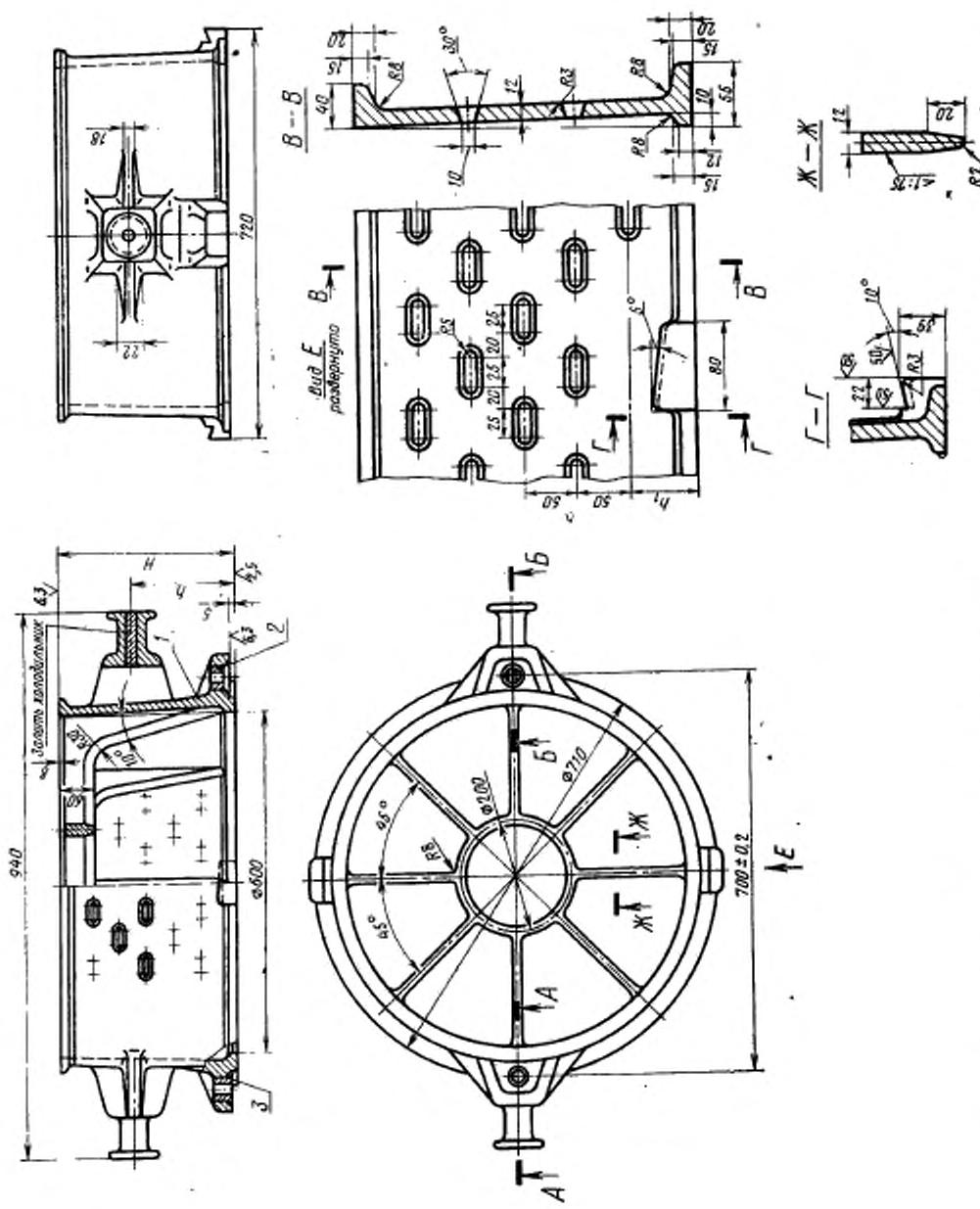
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

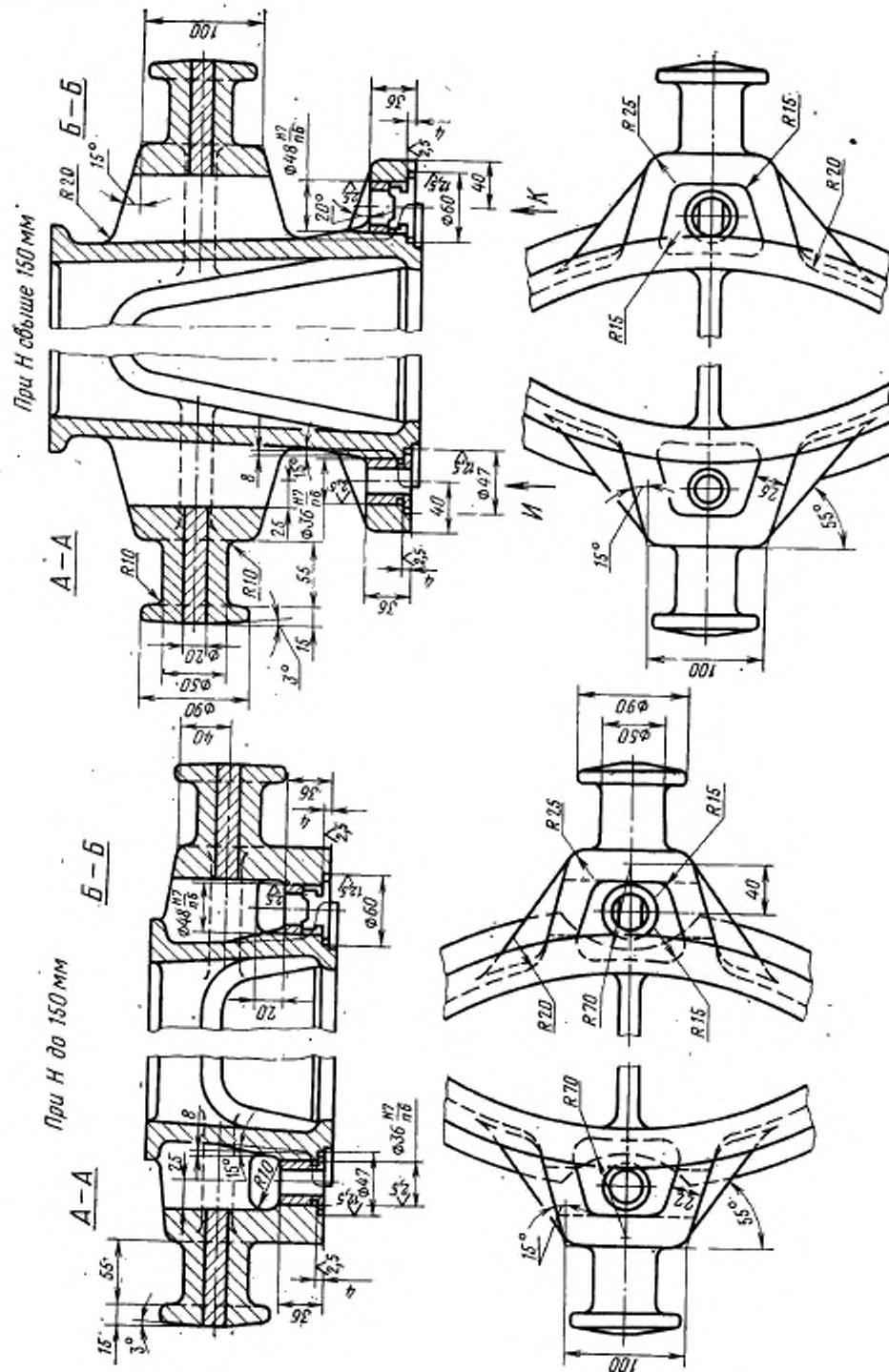
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые чугунные круглые опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

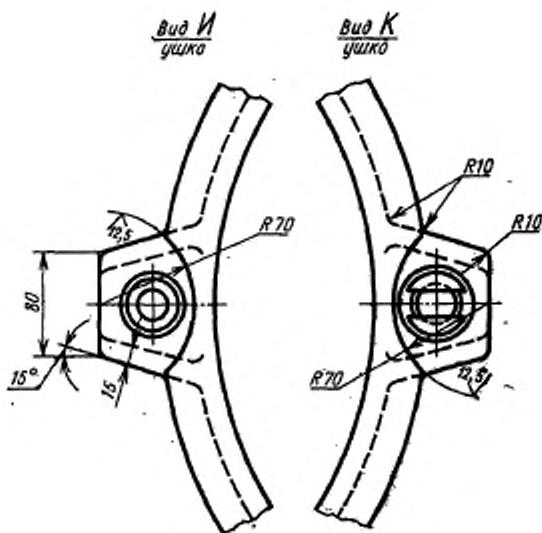
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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



1—корпус; 2—штуцер направляющей 0290-1262 ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 3—штуцер центрирующей 0290-1052 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);





Размеры в мм

Обозначение опок	Применя- емость	<i>H</i> (пред. откл. ±1,5)	<i>b</i>	<i>h₁</i>	Количество рек для венти- ляционных отверстий	Масса, кг
0271-0001		125	70	38	2	37
0002		150	80			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, Иzm. № 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.