

**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.

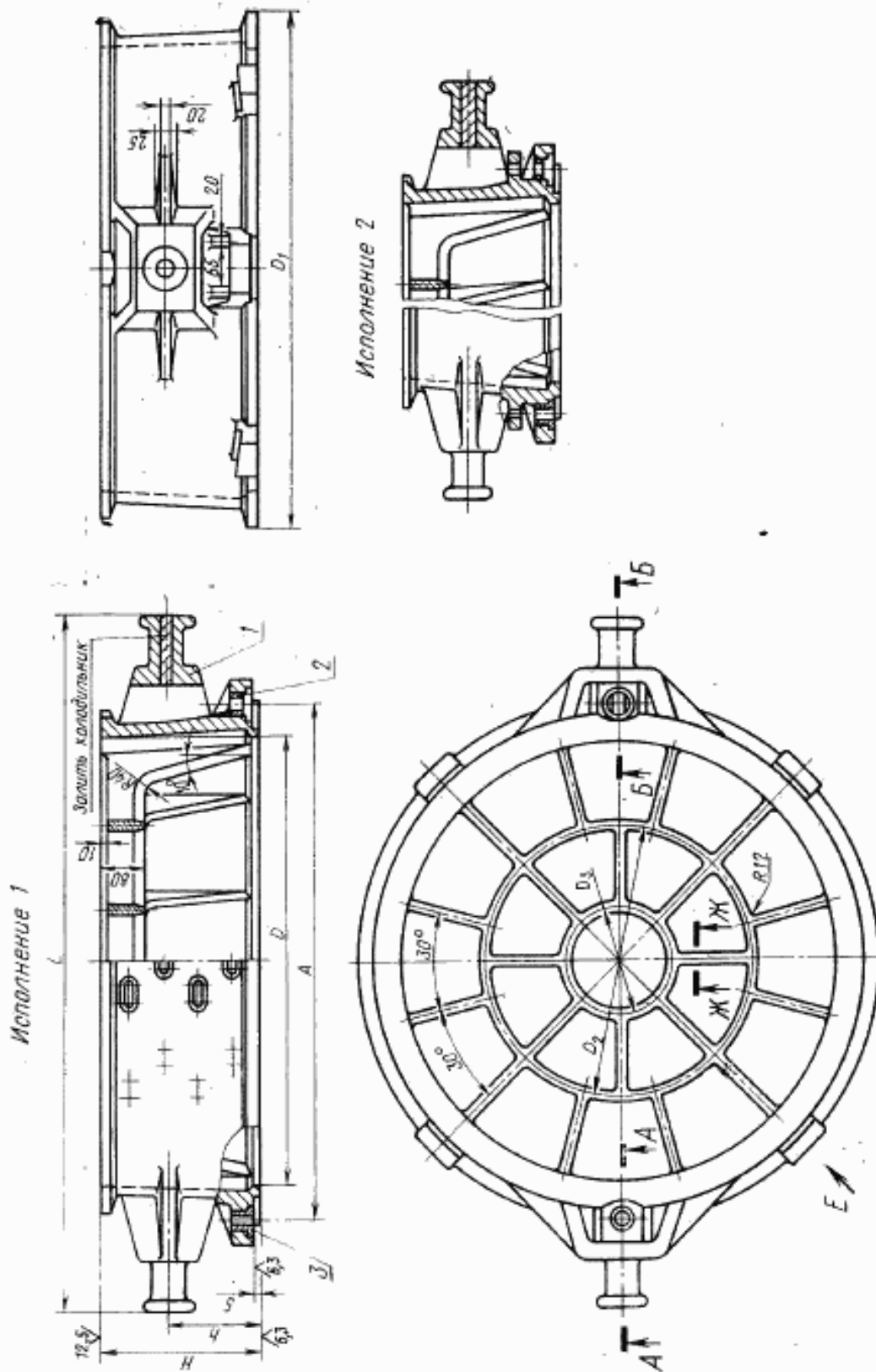
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

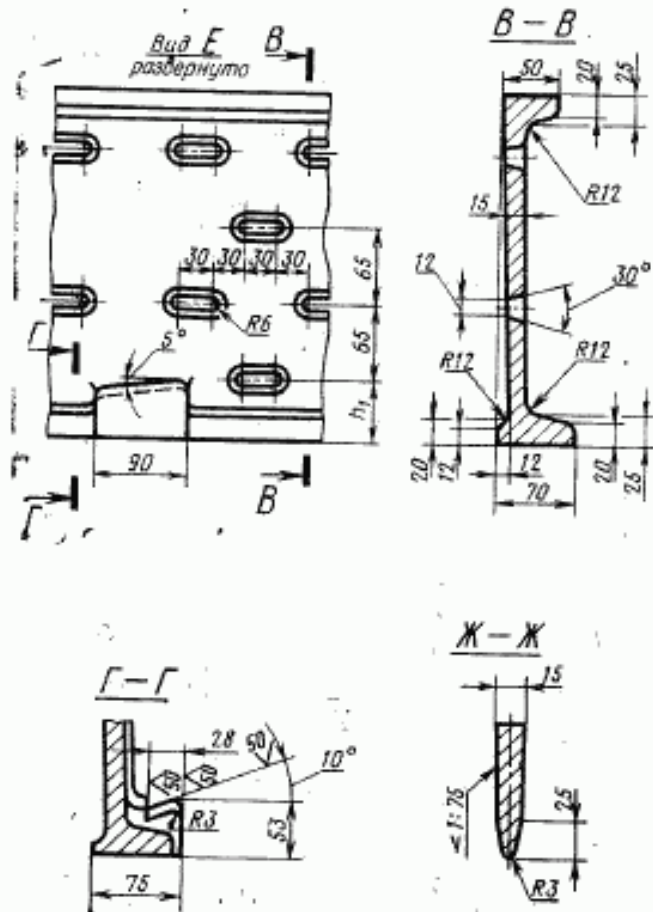
Издание официальное

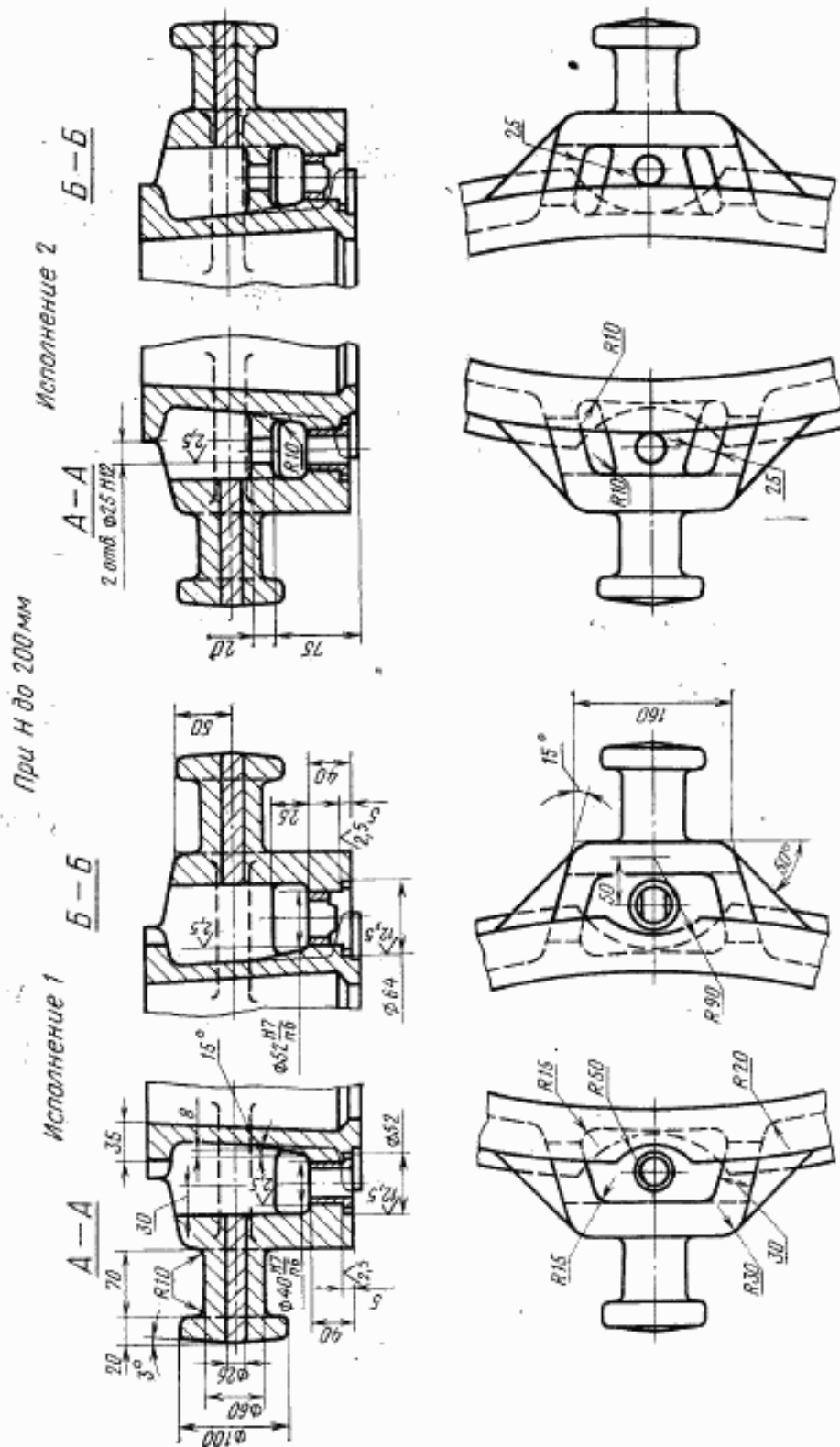
Перепечатка воспрещена

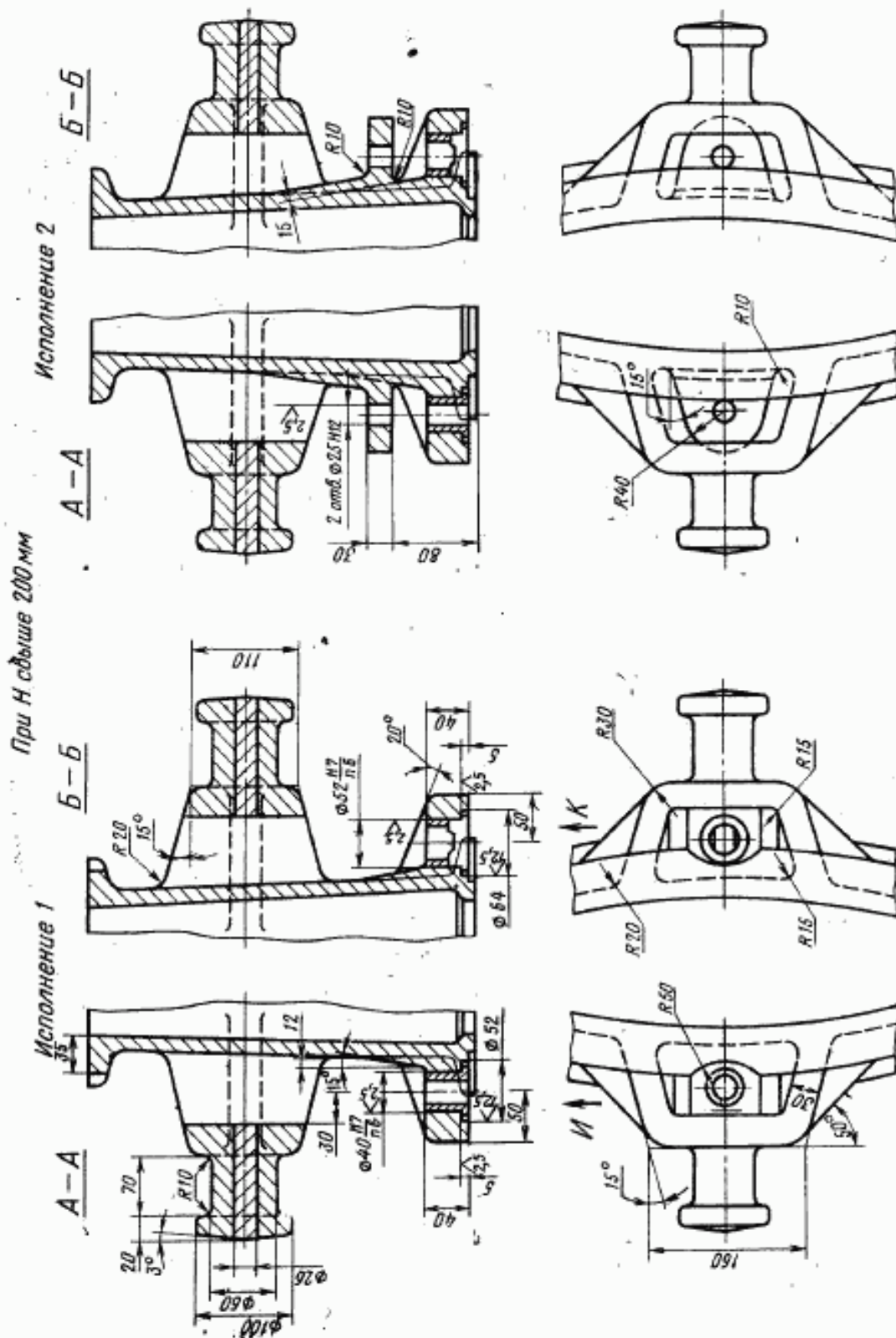
* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3537 от 10.07 1980 г.
(ИУС 9—80).

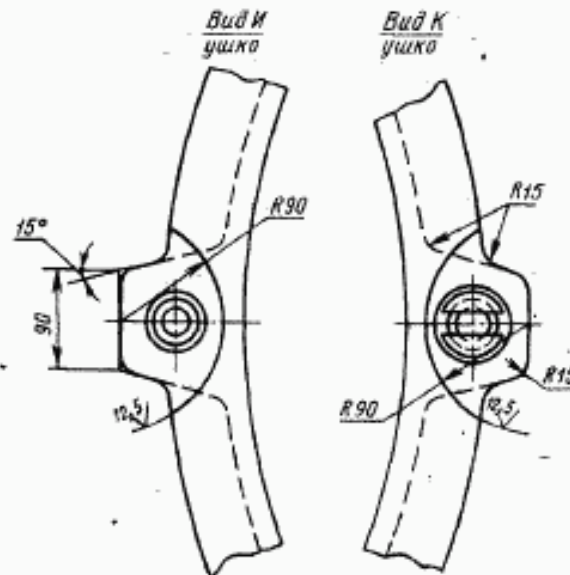


1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).









Размеры в мм

| Обозначение опоки | | Применяемость | | D | H (предел откл. ±1,5) | A (предел 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 | | | | |
| 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 | | | | |
| 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.