

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм,  
ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм**

**ГОСТ  
15010—69\***

**Конструкция и размеры**  
Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:  
length from 1600 to 2000 mm, width 1000; 1200 mm,  
height from 200 to 400 mm.  
Construction and dimensions

Взамен  
МН 2015—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

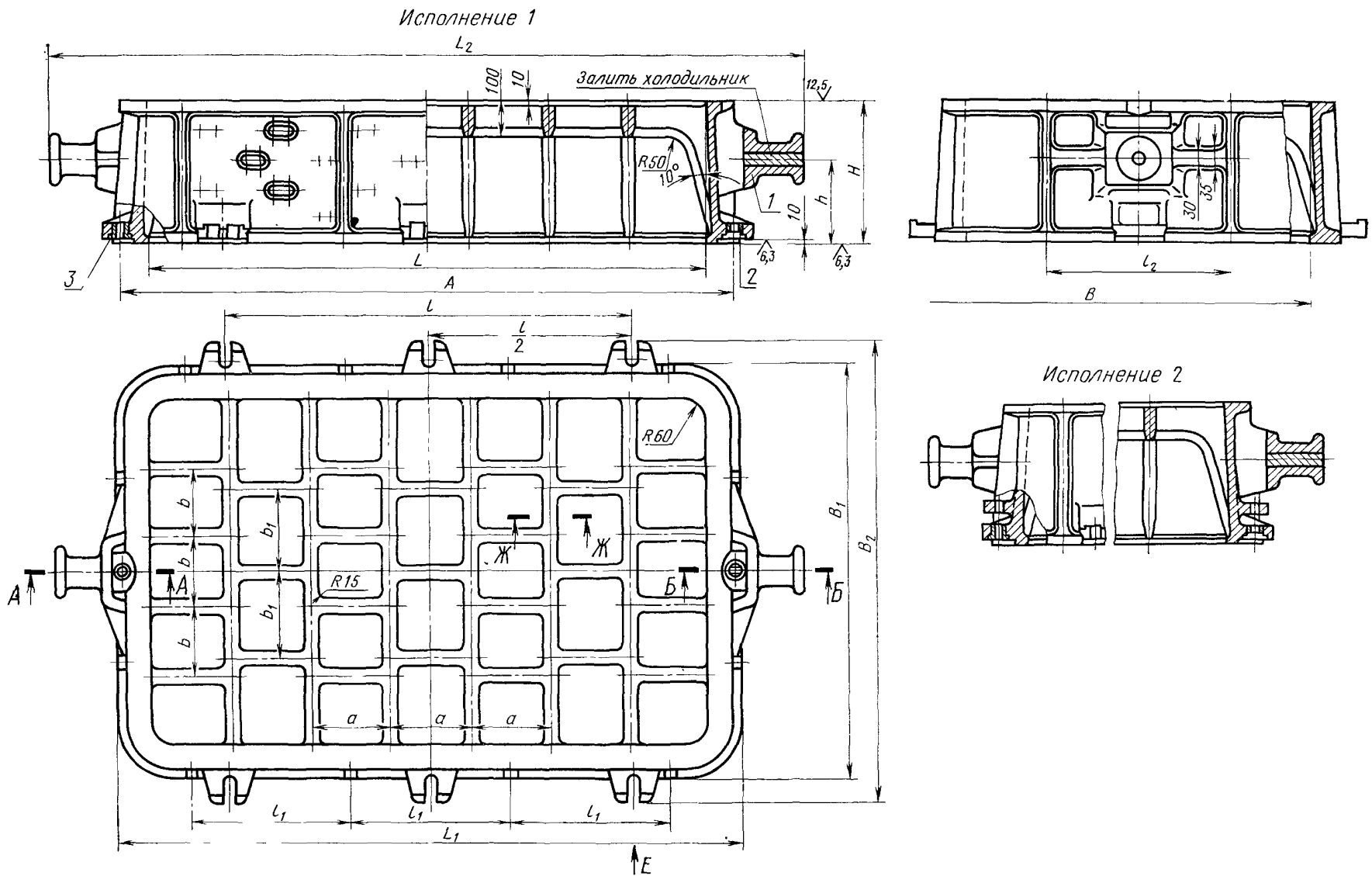
до 01.01 1991 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

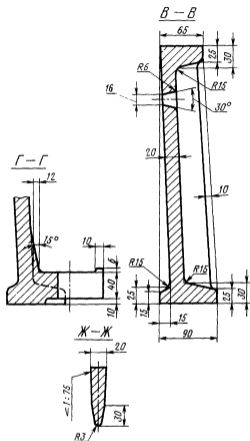
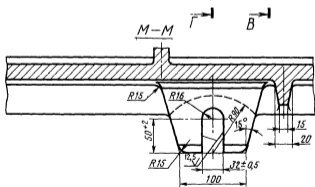
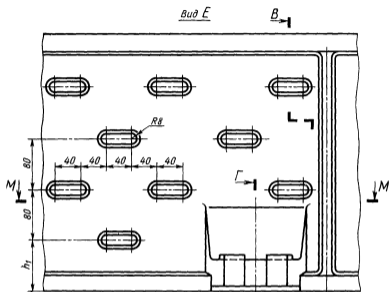
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной пескометной и ручной формовке.

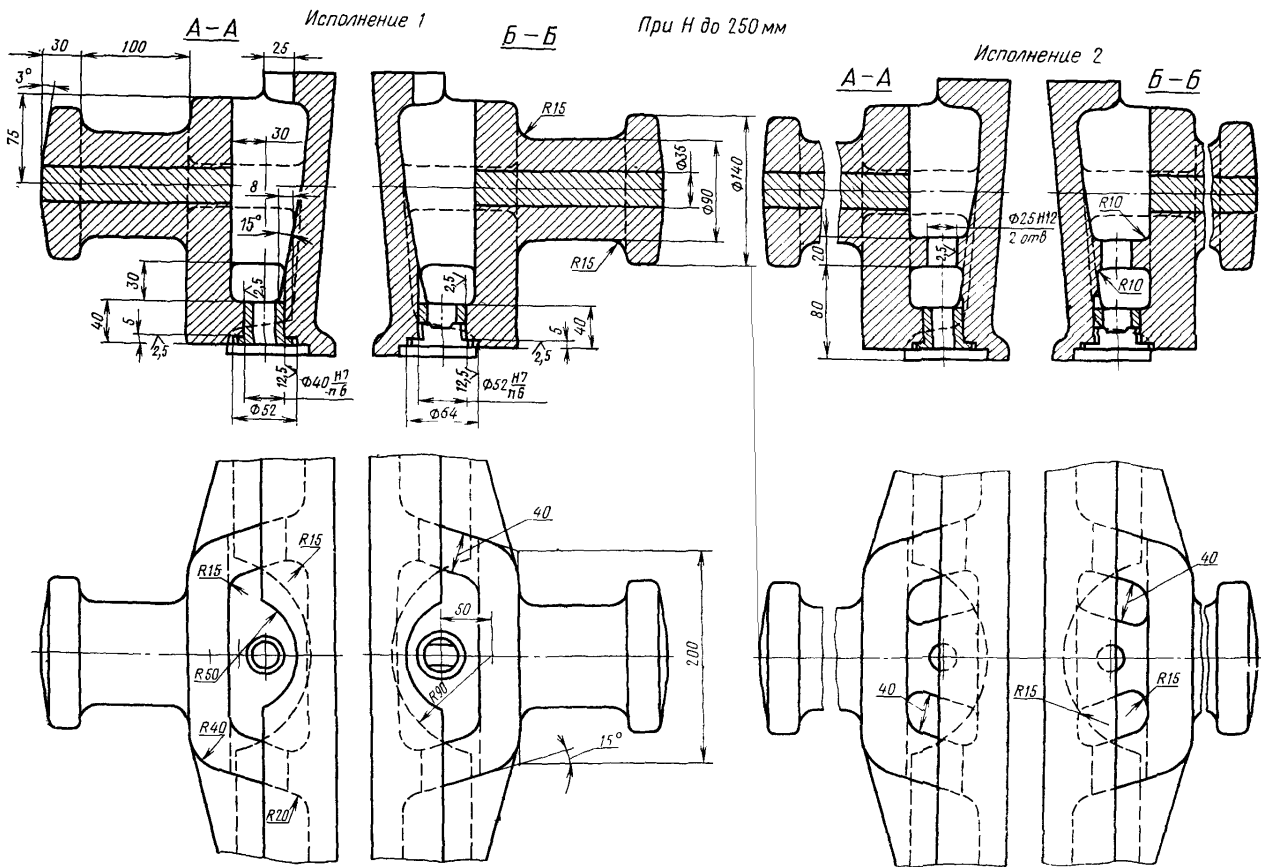
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

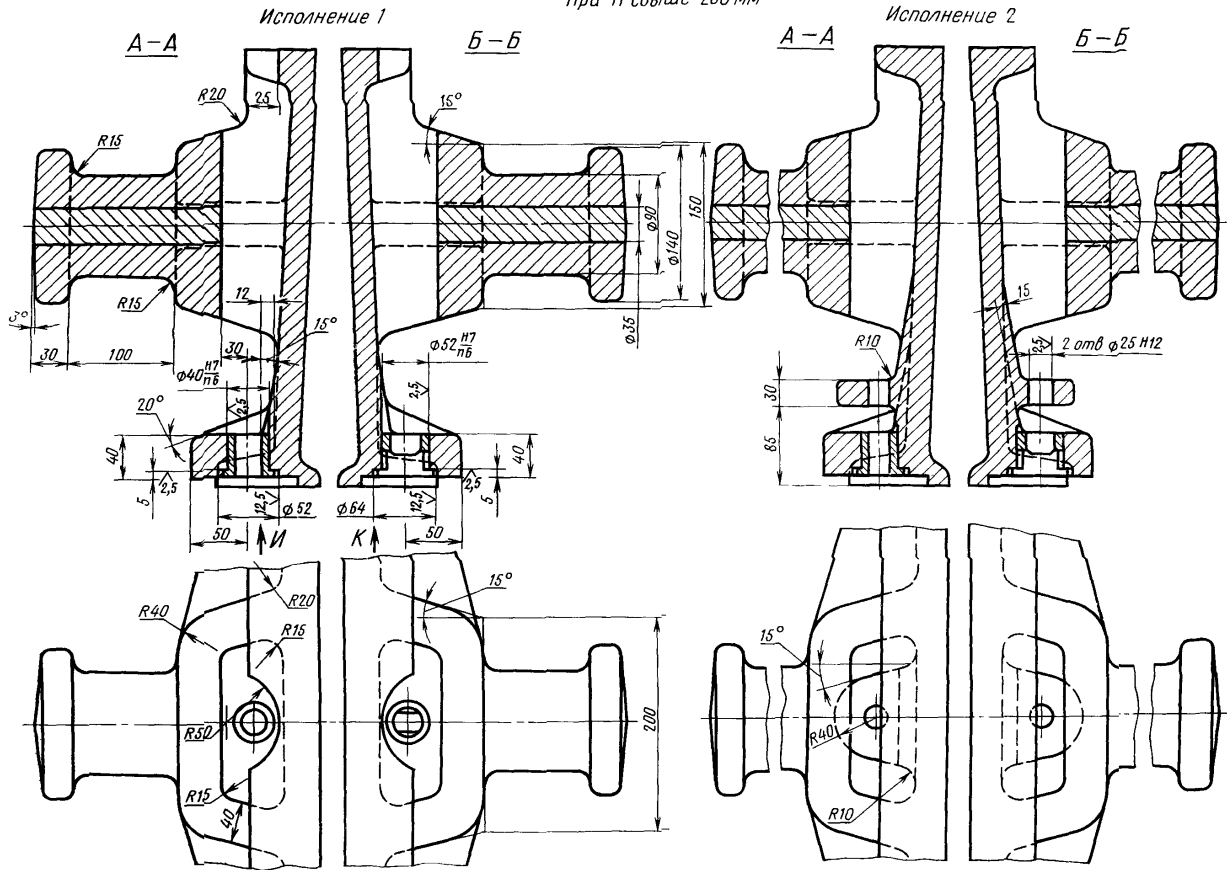


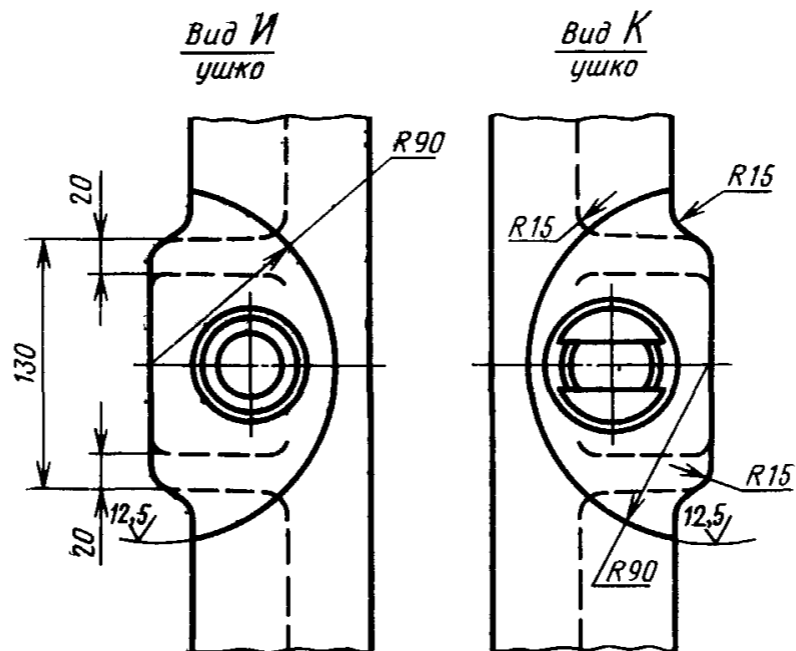
1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).





При H свыше 250 мм





Размеры в мм

Обозначение оцок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	c <sub>1</sub>	l <sub>н</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг			
Исполнения		Исполнения					Номи- н.	Пред. откл.																	
1	2	1	2																						
0270-0211	0270-0212			1600	1000	200	1760	±0,5	1780	2160	1180	1300	1300	480	280	200	250	120	60	2	570				
0213	0214					250												150	85						
0215	0216					300												180	70	3	645				
0217	0218					350																			
0219	0220					400																240	80	4	721
0221	0222					200																			
0223	0224					250												180	70	3	681				
0225	0226					300																			
0227	0228					350																210	55	4	720
0270-0229	0270-0230					400																			

## Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		B	B	H (пред. откл. $\pm 1,5$ )	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения					Номинал.	Пред. откл.														
1	2	1	2																			
0270-0231	0270-0232			1800	1000	200	2000	1980	2400	1180	1300	1500	550	260		200	250	120	60	2	613	
0233	0234																	150	85		656	
0235	0236																	180	70	3	695	
0237	0238																	210	55		4	730
0239	0240																	240	80	2		772
0241	0242																	120	60		2	663
0243	0244																	150	85	3		716
0245	0246																	180	70		3	765
0247	0248																	210	55	4		810
0249	0250																	240	80		4	860
0251	0252			120	60	2	698															
0253	0254			150	85		2	750														
0255	0256			180	70	3		798														
0257	0258			210	55		4	849														
0270-0259	0270-0260			240	80	4		897														

Пример условного обозначения опоки  $L=1600$  мм,  $B=1000$  мм,  $H=400$  мм, исполнения 1:  
Опока 0270-0219 ГОСТ 15010—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0220 ГОСТ 15010—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, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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