

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм,
ШИРИНОЙ 900; 1000 мм, ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм****Конструкция и размеры**

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions;
length 1200; 1400 mm, width 900; 1000 mm, height from 200 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15008—69*****Взамен
МН 2013—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.

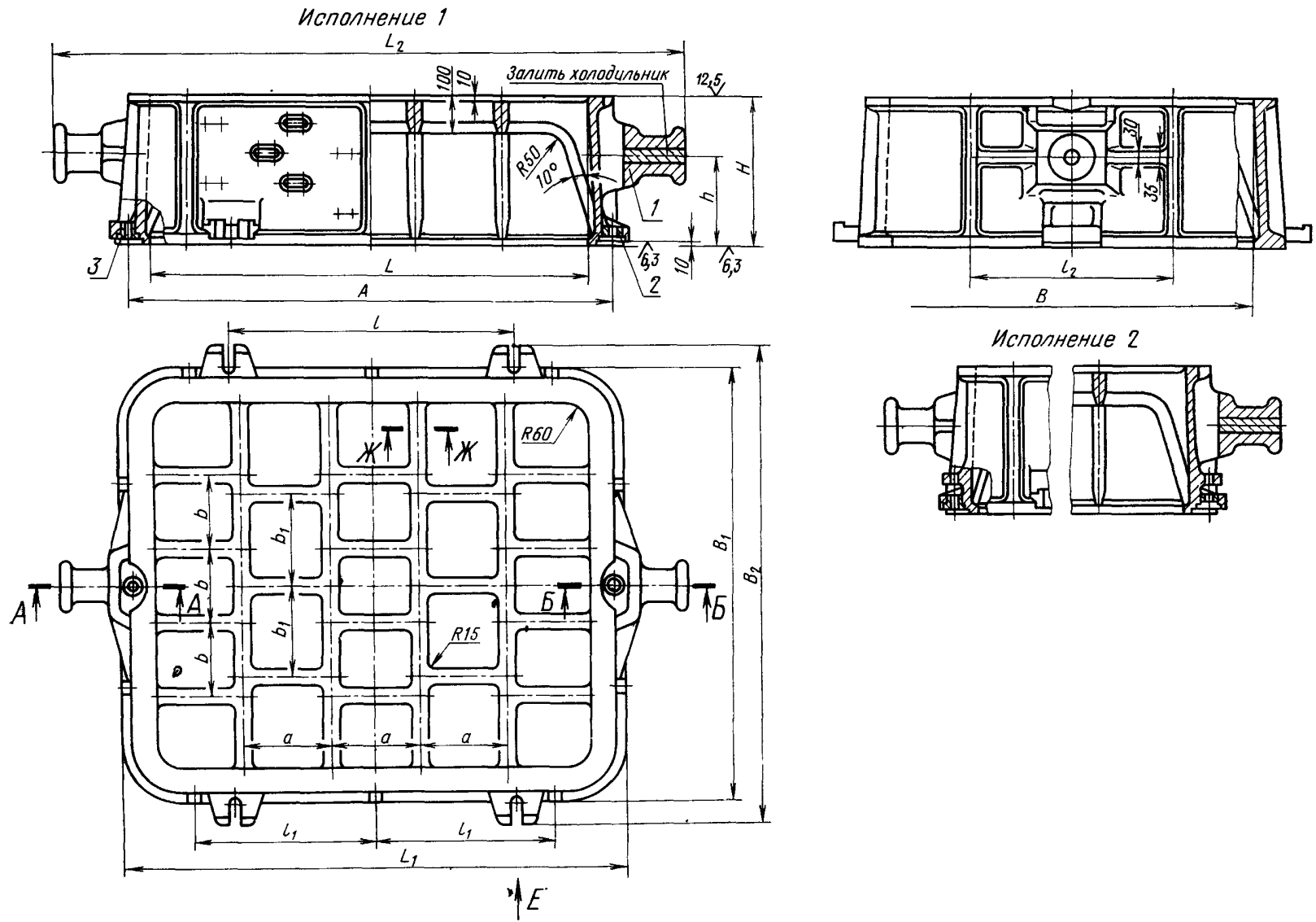
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

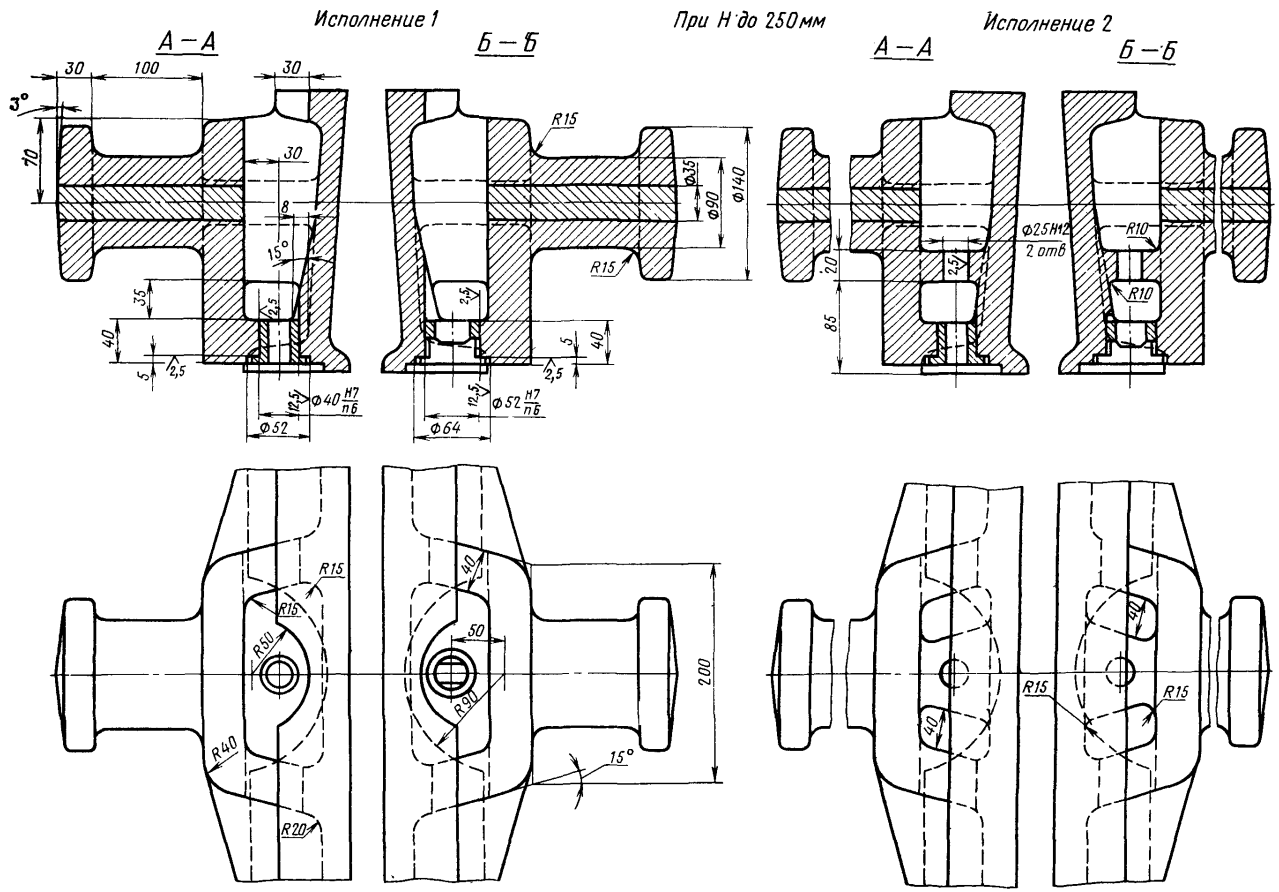
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

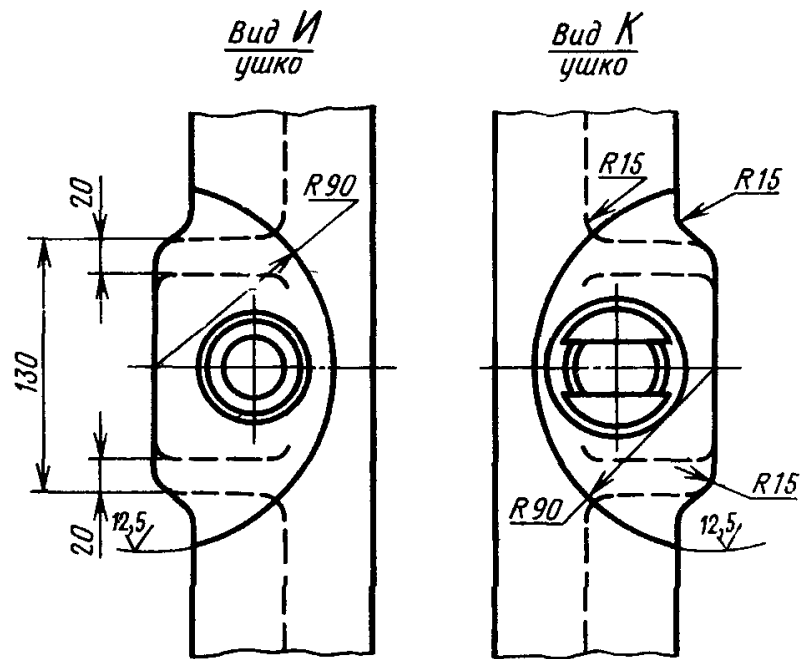
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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



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





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	q	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																			
1	2	1	2																		
0270-0141	0270-0142			1200	900	200	1320	1380	1720	1080	1200	800	500	400	240	180	225	120	60	2	501
0143	0144					250												150	85		
0145	0146					300												180	70	3	560
0147	0148					350												210	55		
0149	0150					400												240	80	4	619
0151	0152					200												120	60		
0270-0153	0270-0154			1000		250	1180	1300					450		200	250	120	60	2	597	
						250											150	85			536

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																			
1	2	1	2																		
0270-0155	0270-0156			1200		300	1320	1380	1720			800	500		240			180	70	3	562
0157	0158					350												210	55		
0159	0160					400												240	80	4	623
0161	0162					200												120	60		
0163	0164			1000		250			1180	1300			450		200	250	150	85	2	529	
0165	0166					300											180	70			
0167	0168					350											210	55	4	623	
270-0169	0270-0170					400											240	80			

Пример условного обозначения опоки $L=1200$ мм, $B=1000$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:

Опока 0270-0159 ГОСТ 15008—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0160 ГОСТ 15008—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.