

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 900
до 1200 мм, ШИРИНОЙ 700; 800 мм,
ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм**

**ГОСТ
15004—69***

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length from 900 to 1200 mm, width 700; 800 mm,
height from 150 to 400 mm.
Construction and dimensions

Взамен
МН 2009—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

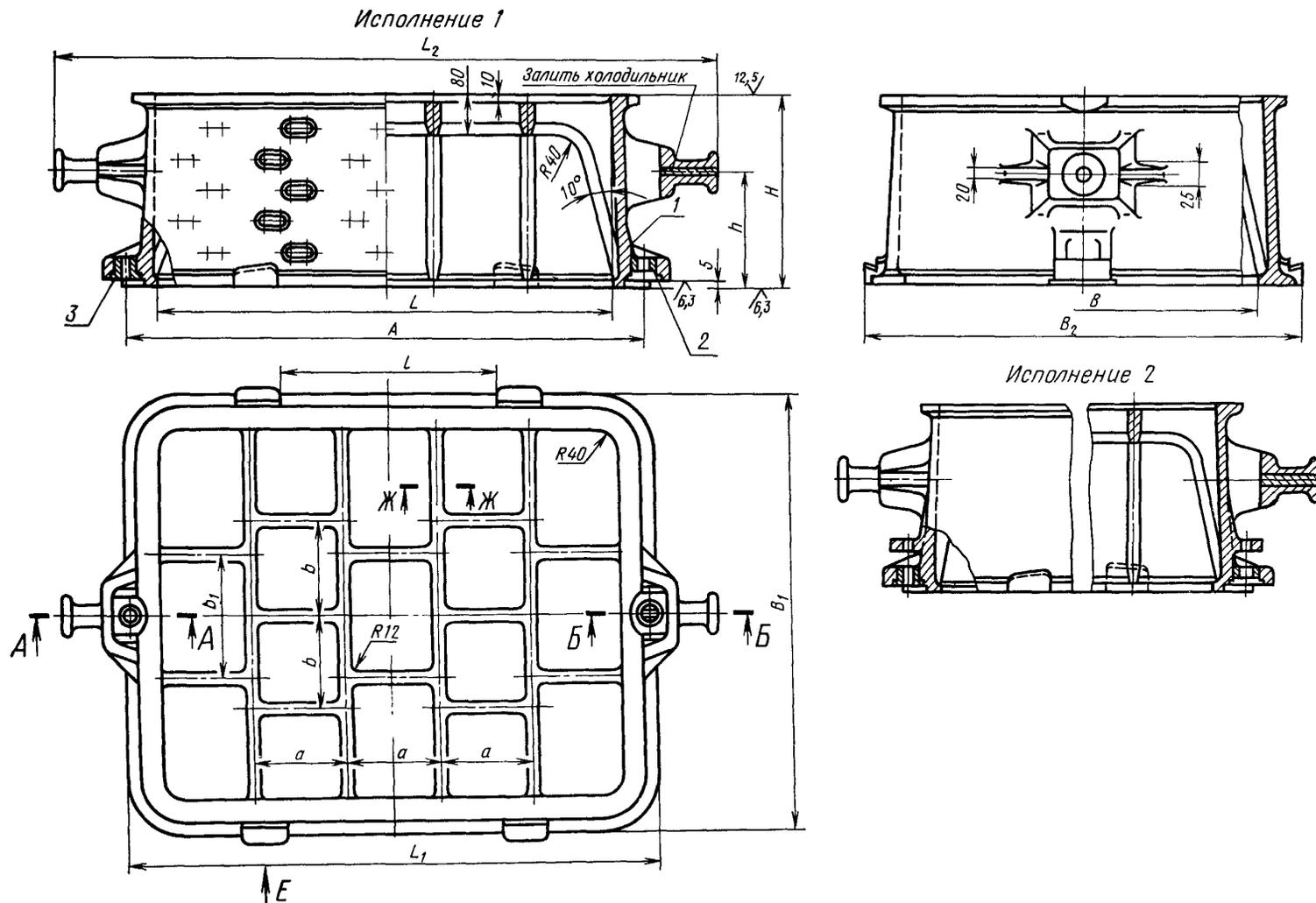
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

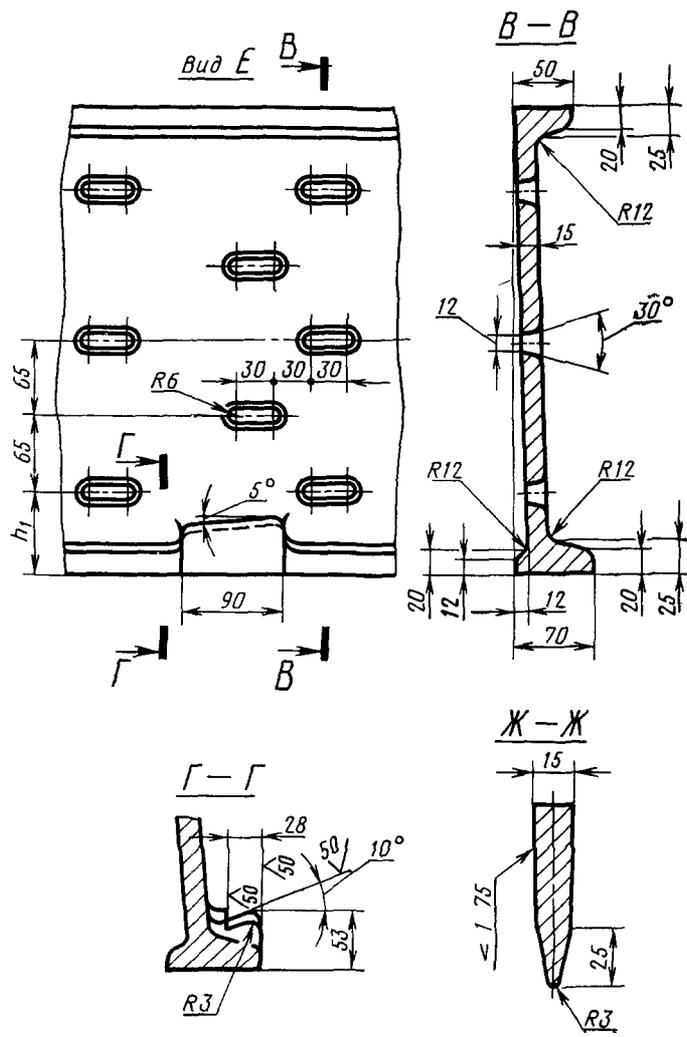
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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.

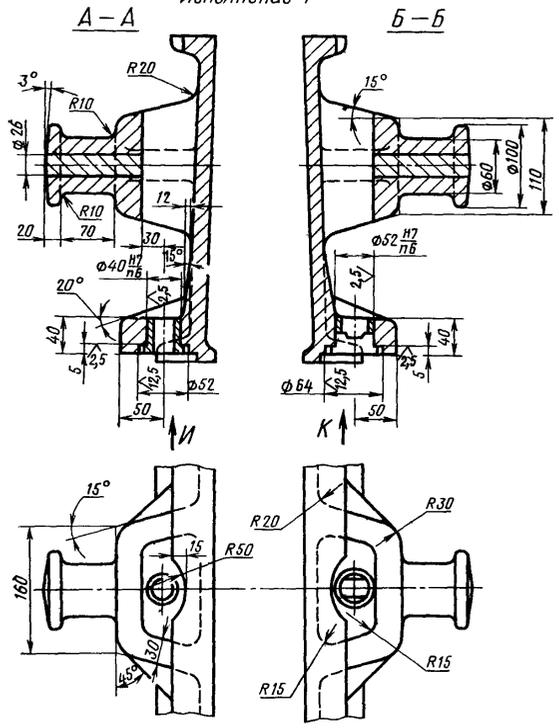


1—корпус; 2—штулка направляющая Ø290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая Ø290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).

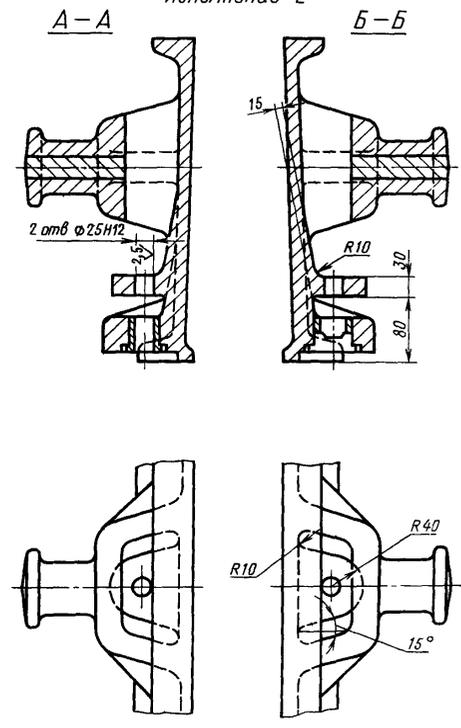


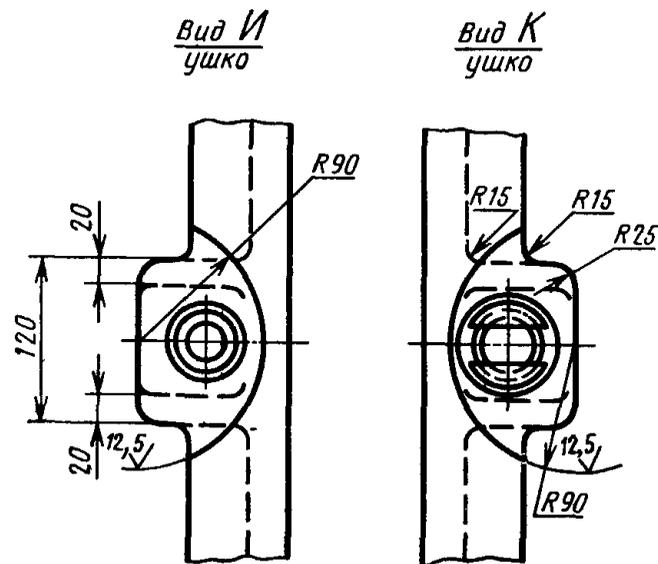
При H свыше 200 мм

Исполнение 1



Исполнение 2





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	D _г	D _н	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг	
Исполнения		Исполнения																		
1	2	1	2																	
0270-0051	0270-0052			900		150	1020	1040	1320				180			80	42	2	158	
0053	0054					200										120	68			175
0055	0056					250										150	60			
0057	0058					300										180	52	4	210	
0059	0060					700											350			840
0061	0062			400	240		70	245												
0063	0064			150	80		42	168												
0065	0066			200	120	68	189													
0067	0068			1000		250	1120	1140	1420				200		150	60	3	209		
0069	0070					300									180	52	4	233		
0071	0072					350									210	45	253			
0270-0073	0270-0074					400									240	70		274		

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																	
1	2	1	2																
0270-0075	0270-0076			1000	800	150	1120	1140	1420	940	950	550	200	200	265	80	42	2	182
0077	0078					200										120	68		202
0079	0080					250										150	60	3	222
0081	0082					300										180	52	4	242
0083	0084					350										210	45	5	262
0085	0086					400										240	70		282
0087	0088			1100	800	200	1220	1240	1520	940	950	650	220	200	265	120	68	2	202
0089	0090					250										150	60	3	223
0091	0092					300										180	52	4	243
0093	0094					350										210	45	5	256
0095	0096					400										240	70		275
0097	0098					200										120	68	2	227
0099	0100			250	150	60	3	247											
0101	0102			1200	800	300	1320	1340	1620	940	950	750	240	200	265	180	52	4	268
0103	0104					350										210	45	5	289
0270-0105	0270-0106					400										240	70		311

Пример условного обозначения опоки L=1000 мм, B=800 мм, H=400 мм, исполнения 1.
Опока 0270-0085 ГОСТ 15004—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0086 ГОСТ 15004—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, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
 7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.
-