

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 1200 мм,  
ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм  
Конструкция и размеры**

Circular iron all-cast moulding boxes having inside diameter  
1200 mm, height from 200 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
15012-69\***

Взамен  
МН 2017-61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.  
№ 1062 срок введения установлен

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

с 01.01 1971 г.

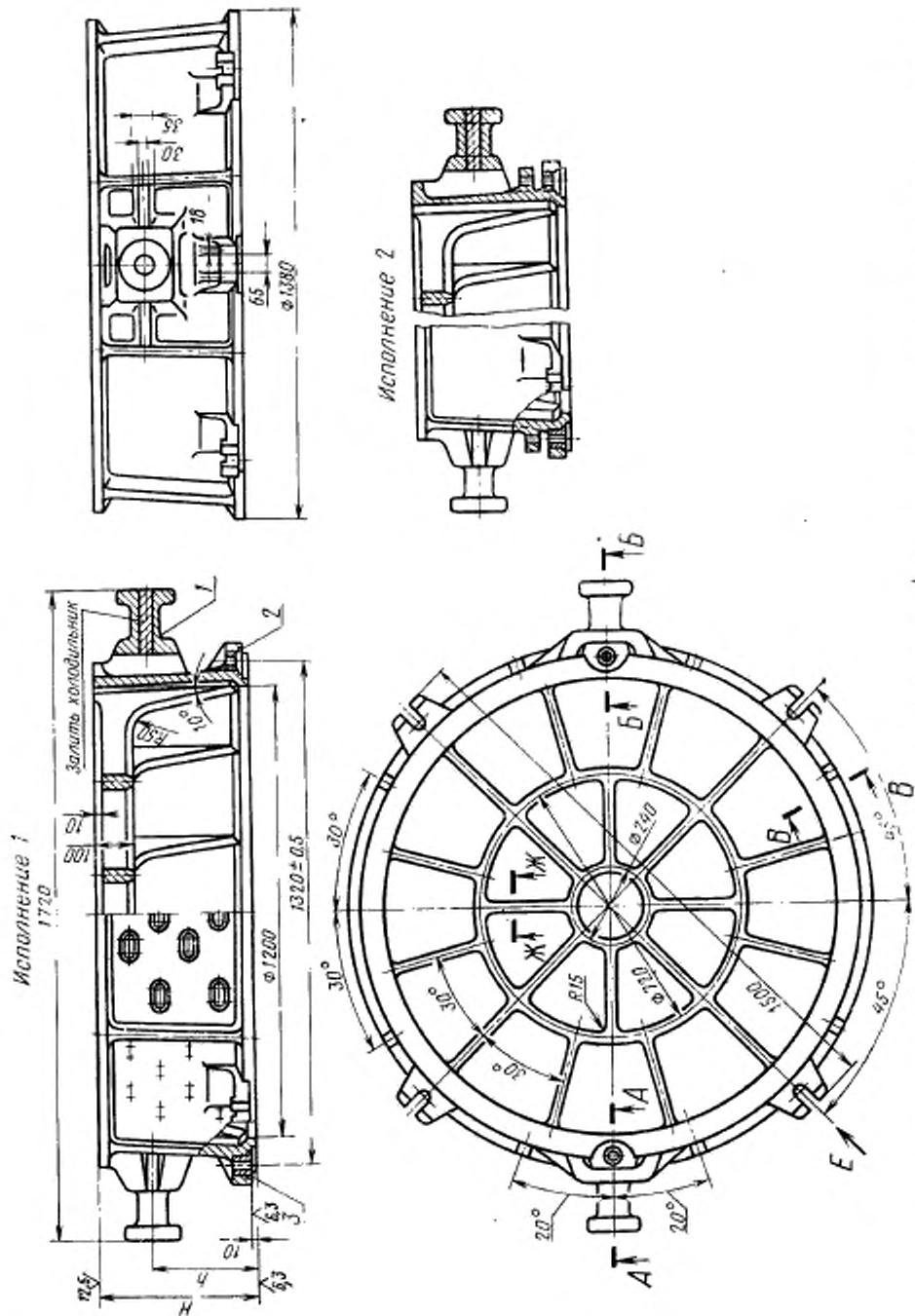
до 01.01 1991 г.

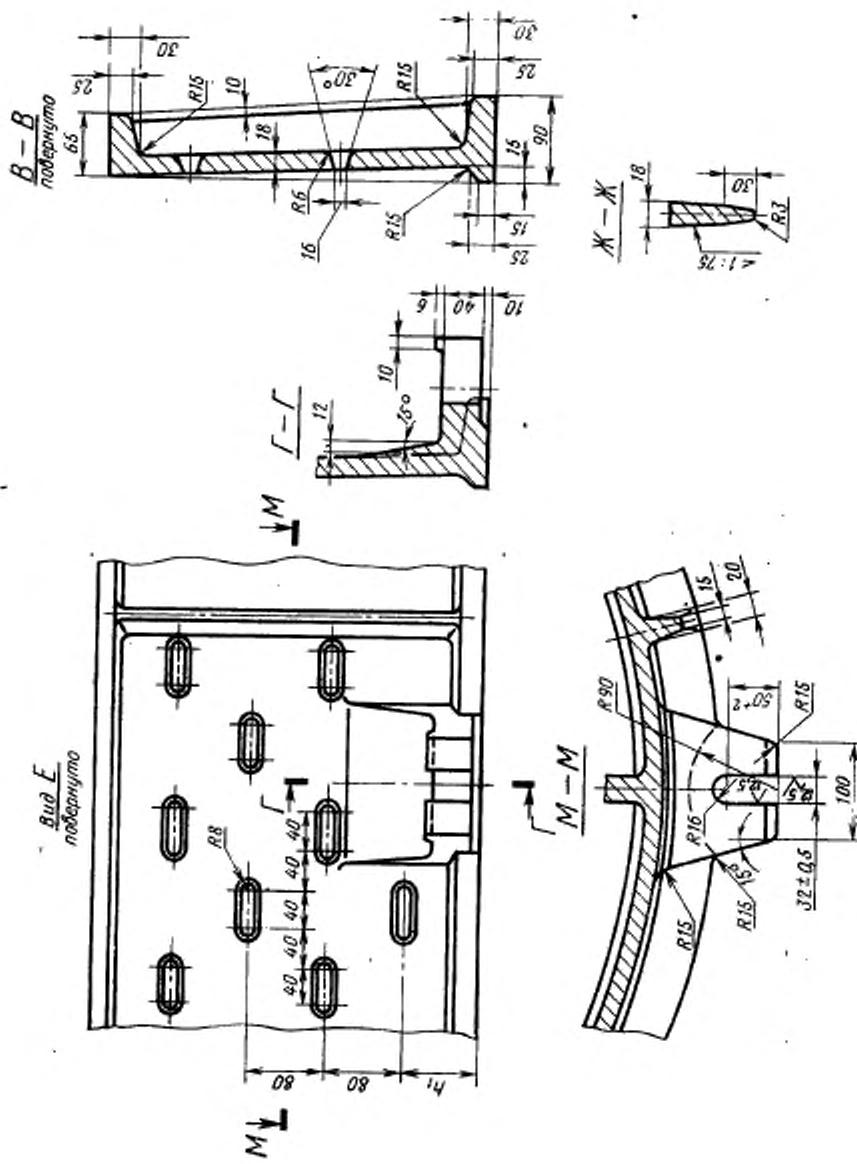
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

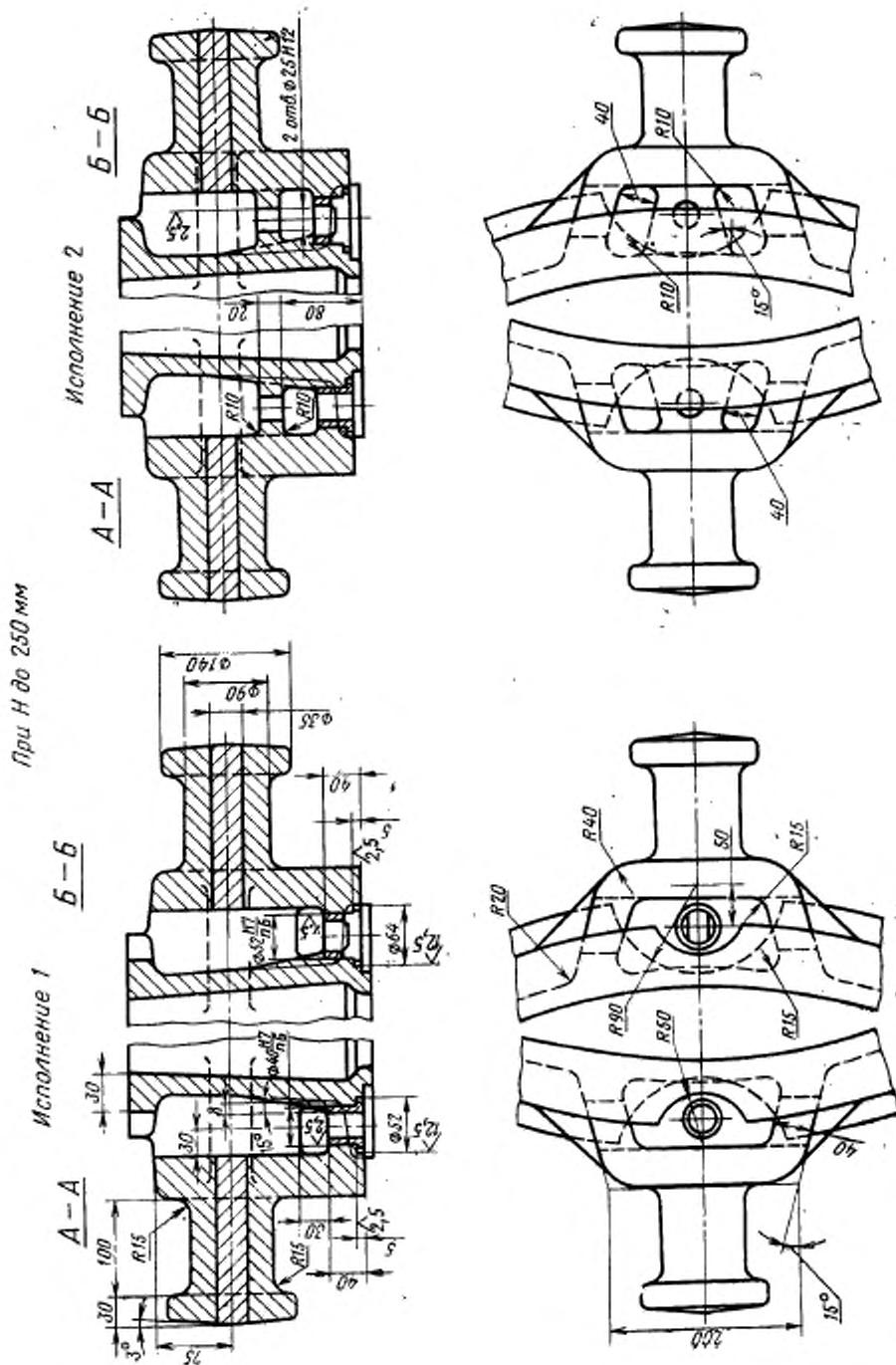
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные круглые опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

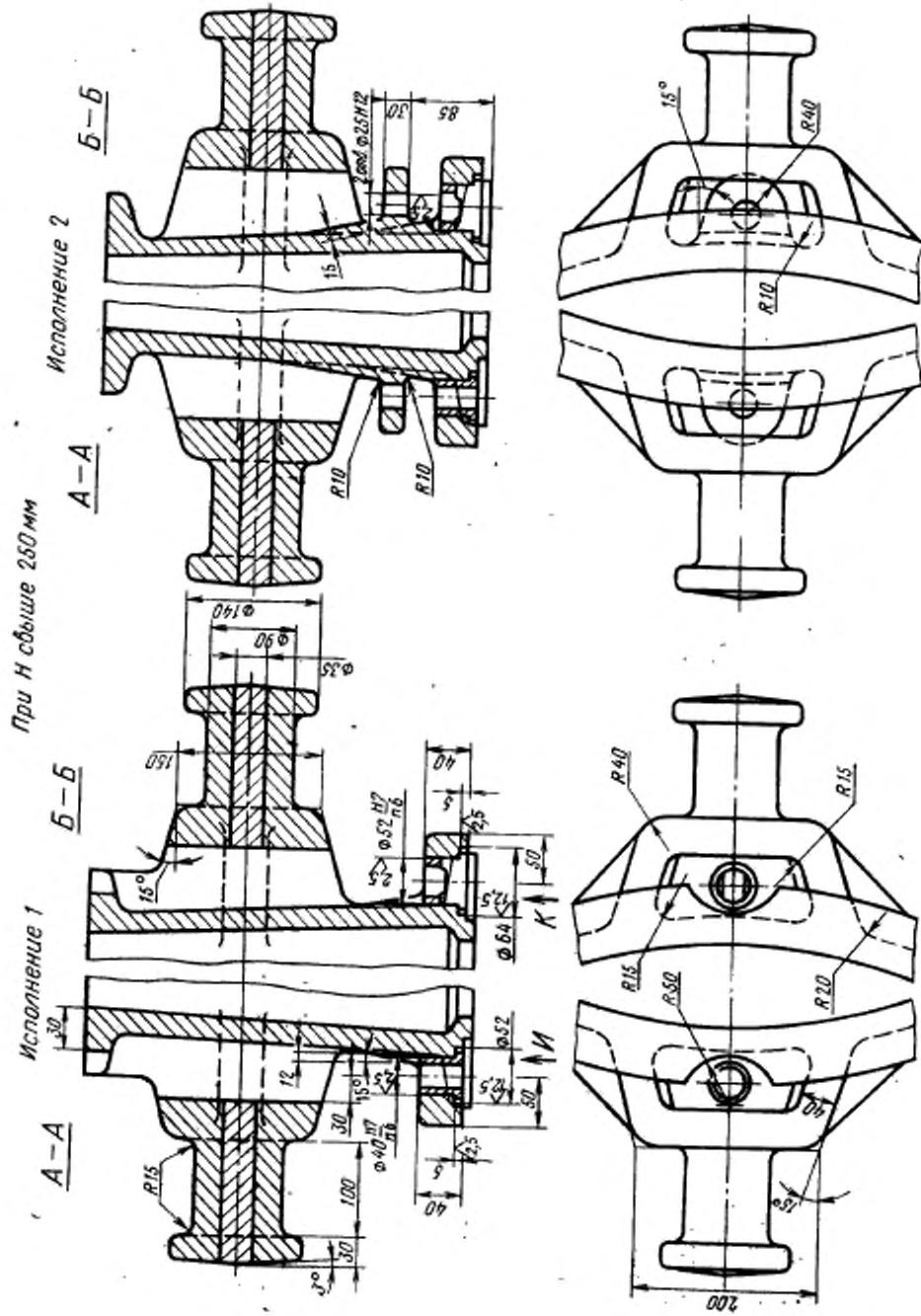
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

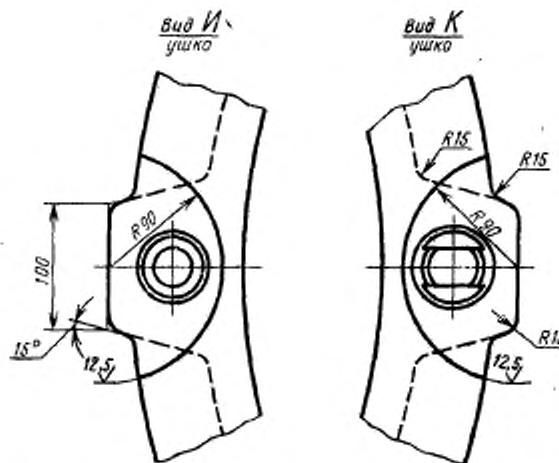
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.











Размеры в мм

Обозначение опок		Применимость		H (пред. откл. ±1.5)	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг					
Исполнения		Исполнения											
1	2	1	2										
0271-0051	0271-0052			200	120	60	2	310					
0053	0054			250	150	85		325					
0055	0056			300	180	70	3	340					
0271-0057	0271-0058			400	240	80	4	370					

Пример условного обозначения опоки  $H=400$  мм, исполнения 1:

Опока 0271-0057 ГОСТ 15012-69

То же, исполнения 2:

Опока 0271-0058 ГОСТ 15012-69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

- Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.
- По требованию заказчика допускается:
  - применение направляющей втулки 0290-1354 ГОСТ 15019-69;
  - выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
- Неуказанные радиусы — 8 мм.
- В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.
- Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909-58.