

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**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

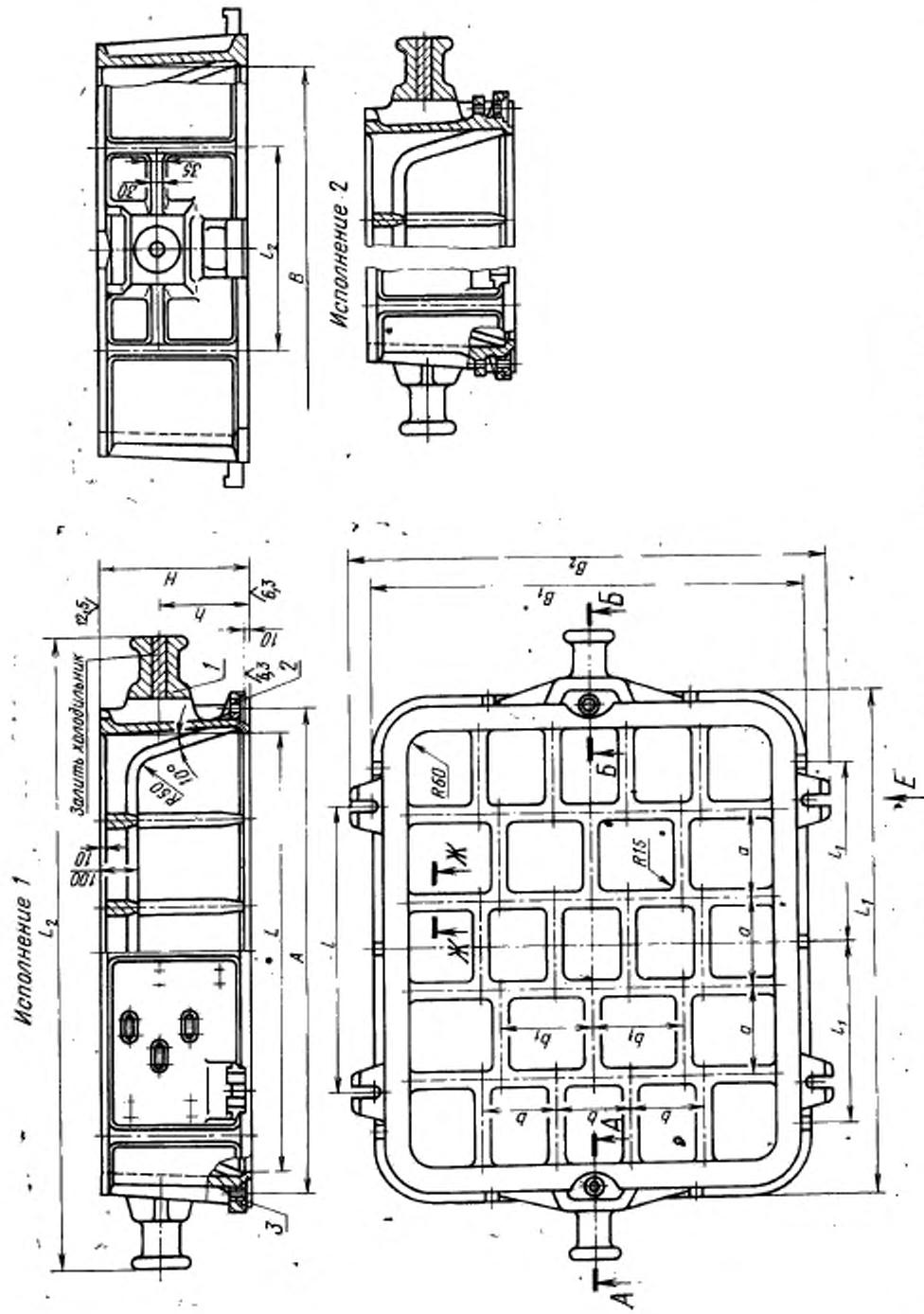
до 01.01 1991 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

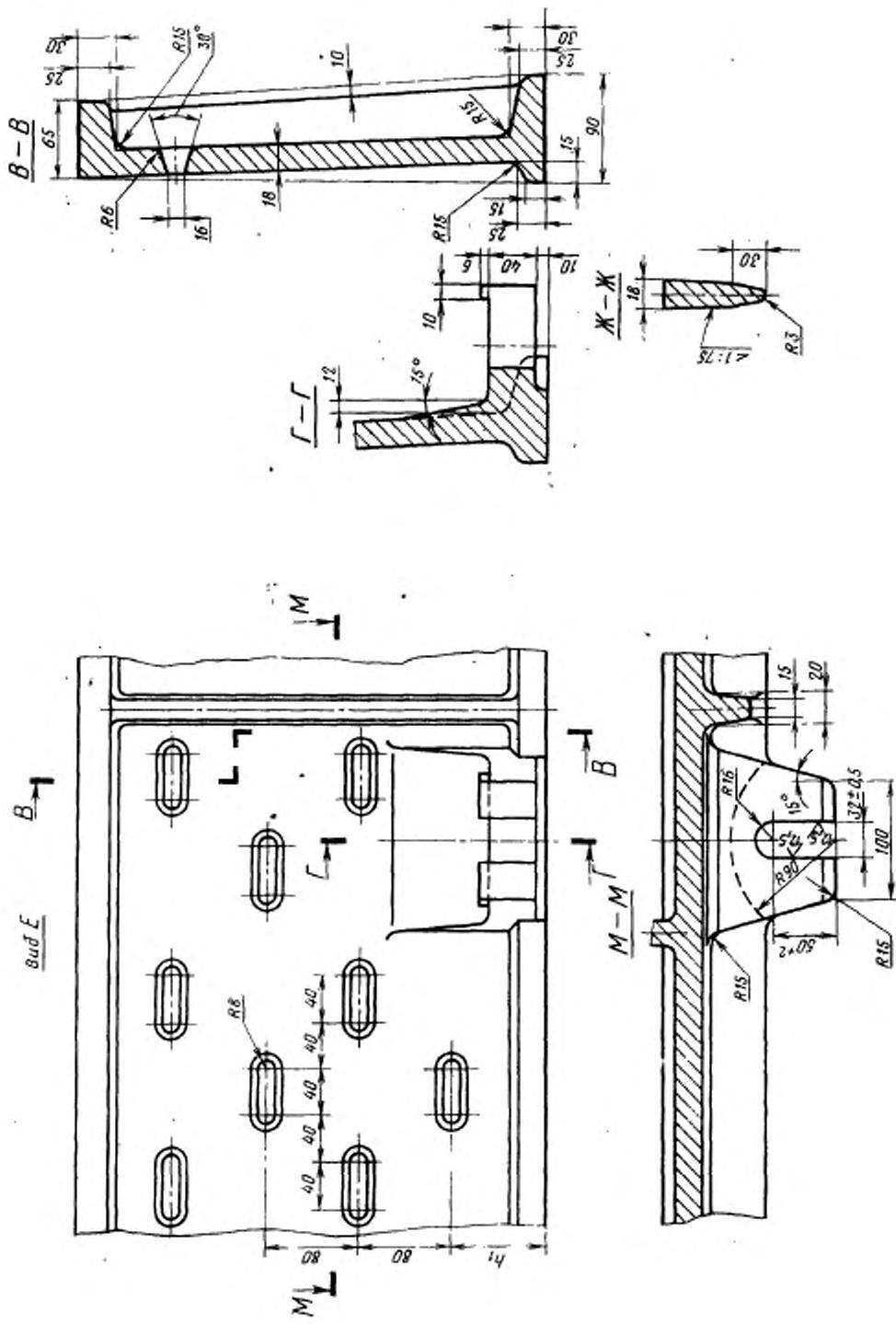
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

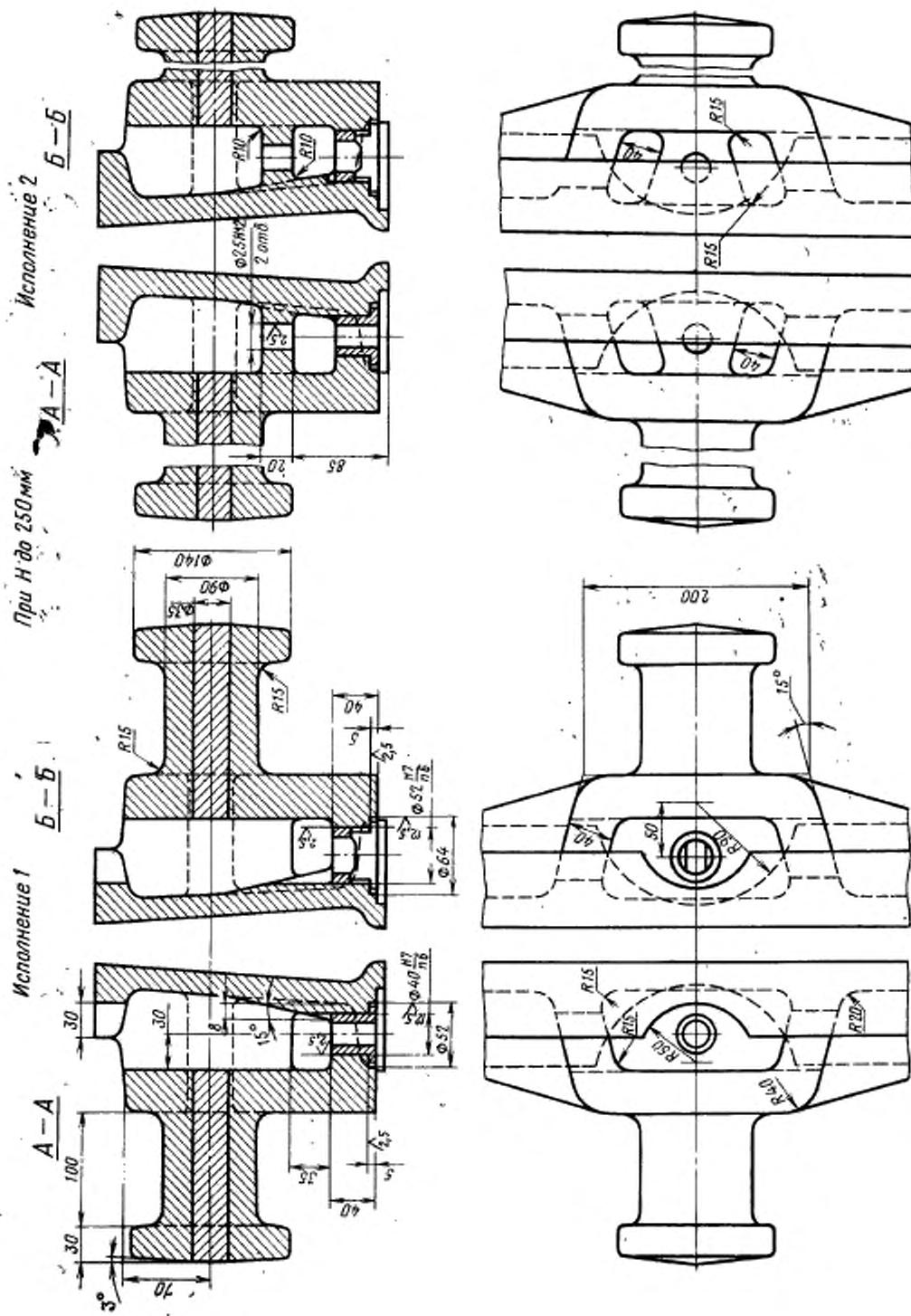
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

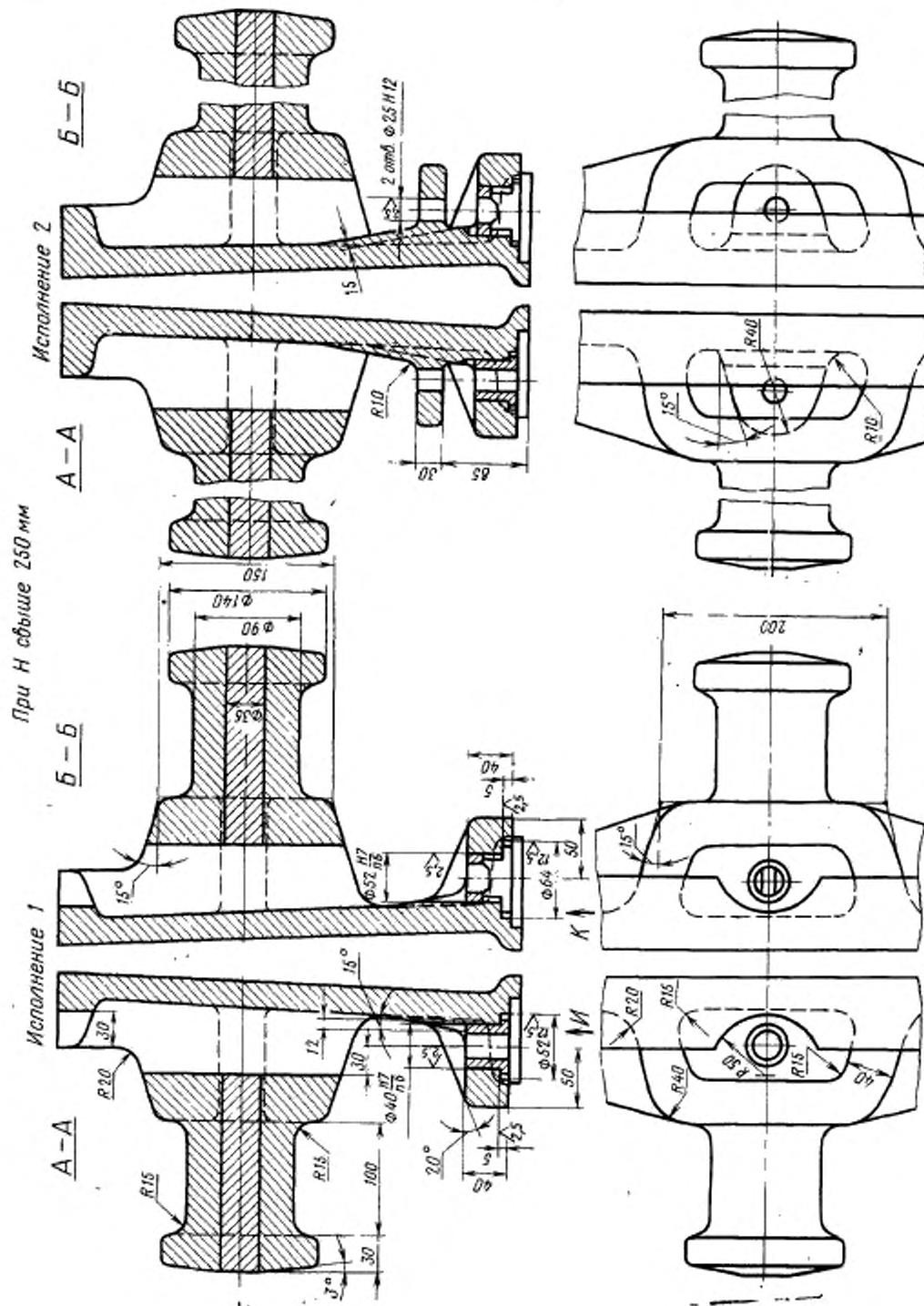
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

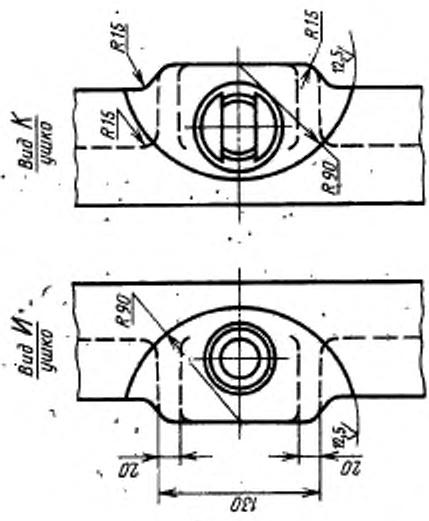


1—корпус; 2—гнотка направляющая ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—заглушка центроподъемная 0290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).









Обозначение	Применение- ство	Размеры в мм										Количество разных типов	Масса, кг			
		L	B	H (непр. отр., $\pm 15$ )	A (непр. отр., $\pm 0,5$ )	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	t	I <sub>1</sub>	I <sub>2</sub>	a	b	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>
Исполнение	1	2	l	2	l	2	l	2	l	2	l	2	l	2	l	2
0270-014	0270-0142			200												
0143	0144			250												
0145	0146			900	300			1080	1200		400		180/225	180	70	3
0147	0148			1200	350	1320	1380	1720		800	500	240	210	55		590
0149	0150					400							240	80		619
0151	0152						200						120	60		597
				1000					1180	1300		450	200/250	150	85	536
				250												
													120	60	2	501
													150	85		538

Обозначение опок		Примене- мость		Размеры в мм																			
Исполнение	Исполнение	1	2	L	B	H (пред. откл. $\pm 1,5$ )	A (пред. откл. $\pm 0,5$ )	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	t	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	a	b	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	k <sub>1</sub>	k <sub>2</sub>	Количество разделок плиточных стенок	Масса, кг	
0270-0155 0270-0156					300															180	70	3	562
0157 0158	1200			350	1320	1380	1720					800	500	240						210	55	4	595
0159 0160				400															240	80		623	
0161 0162				200															120	60		529	
0163 0164				1000	250							1180	1300	450	200/250				150	85	2	561	
0165 0166				1400	300	1560	1580	1960				1000	600	280									
0167 0168					350														210	55	4	623	
270-0169 0270-0170					400														240	80		655	

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

Опока 0270-0159 ГОСТ 15008—69

То же, исполнения 2:

(Измененная редакция, Изд. № 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 модели.

5. Неуказанные радиусы — 8 мм.  
6. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и пластиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отвер-

стия не делать.  
7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.