

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.

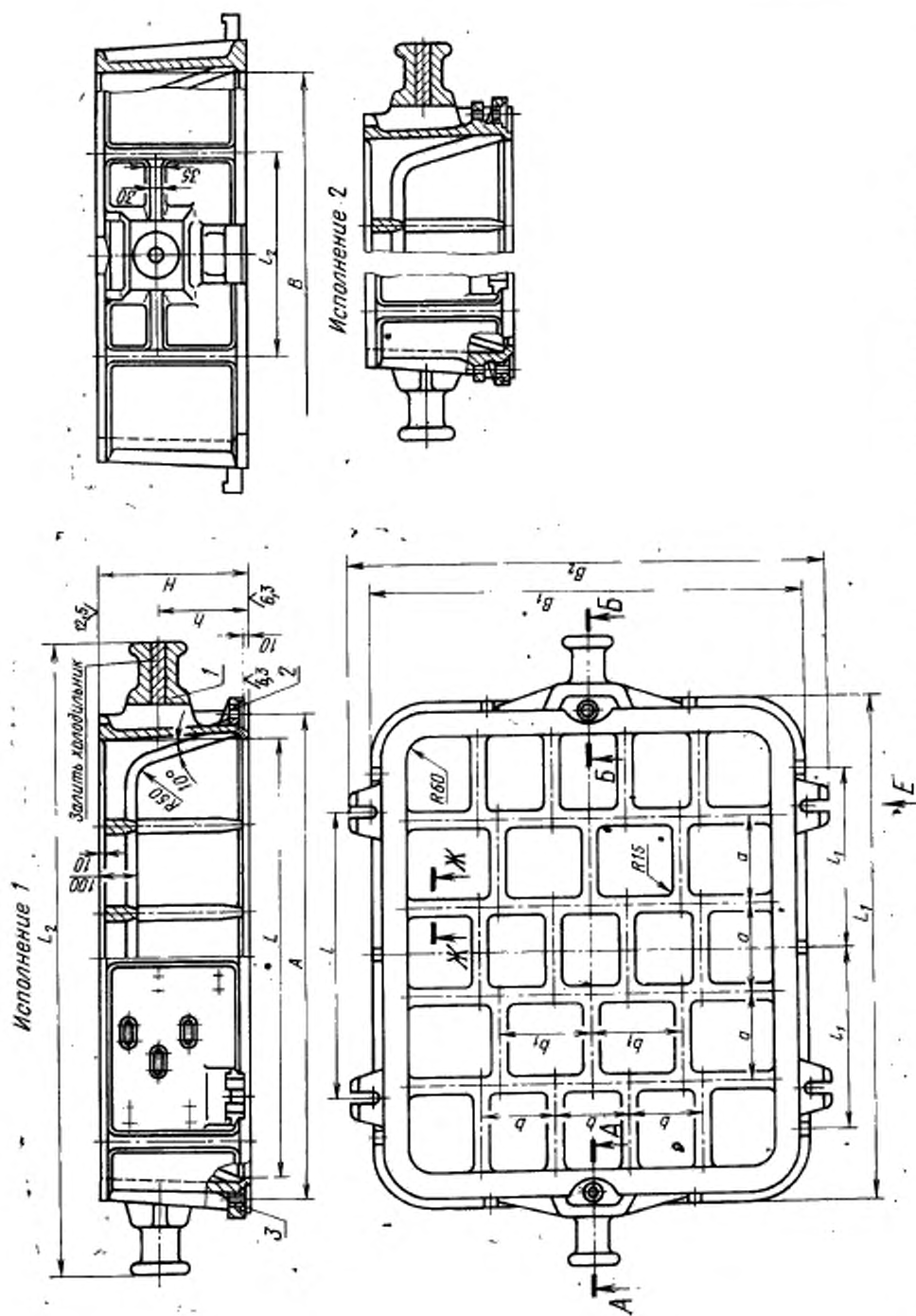
## Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

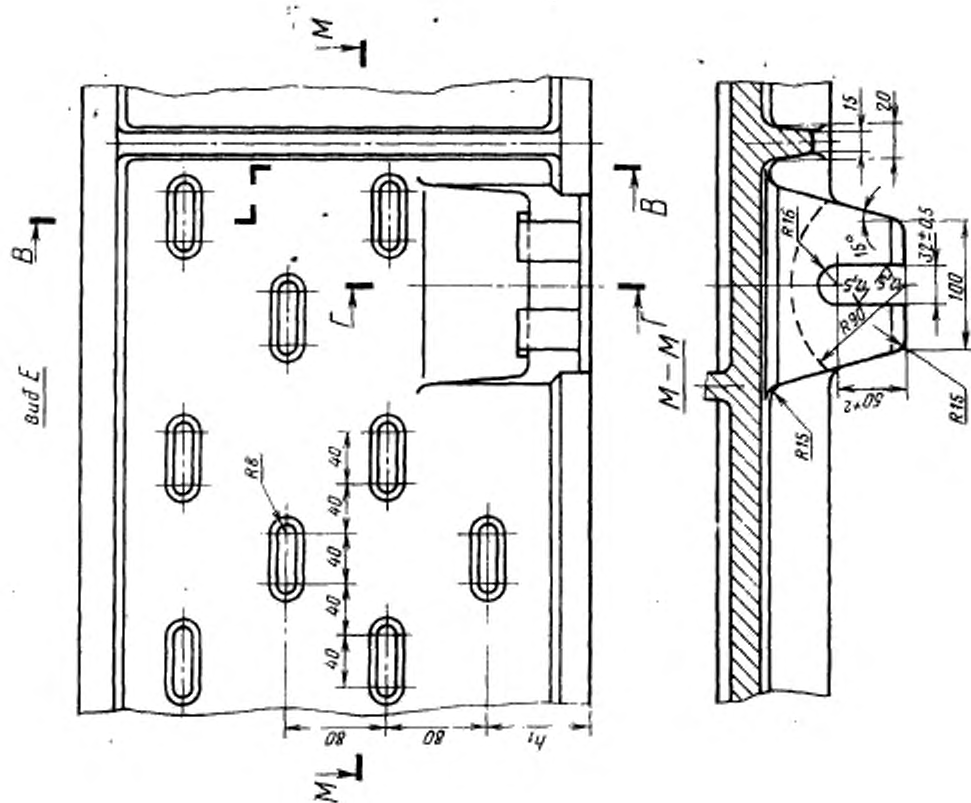
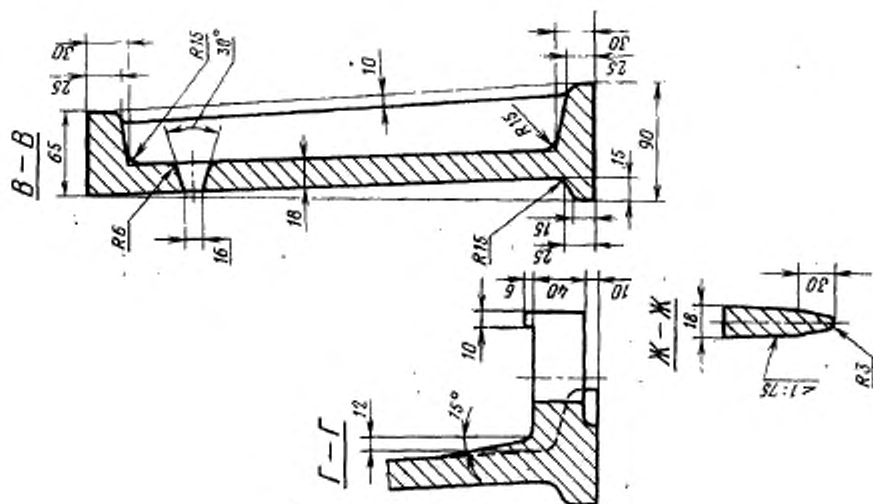
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

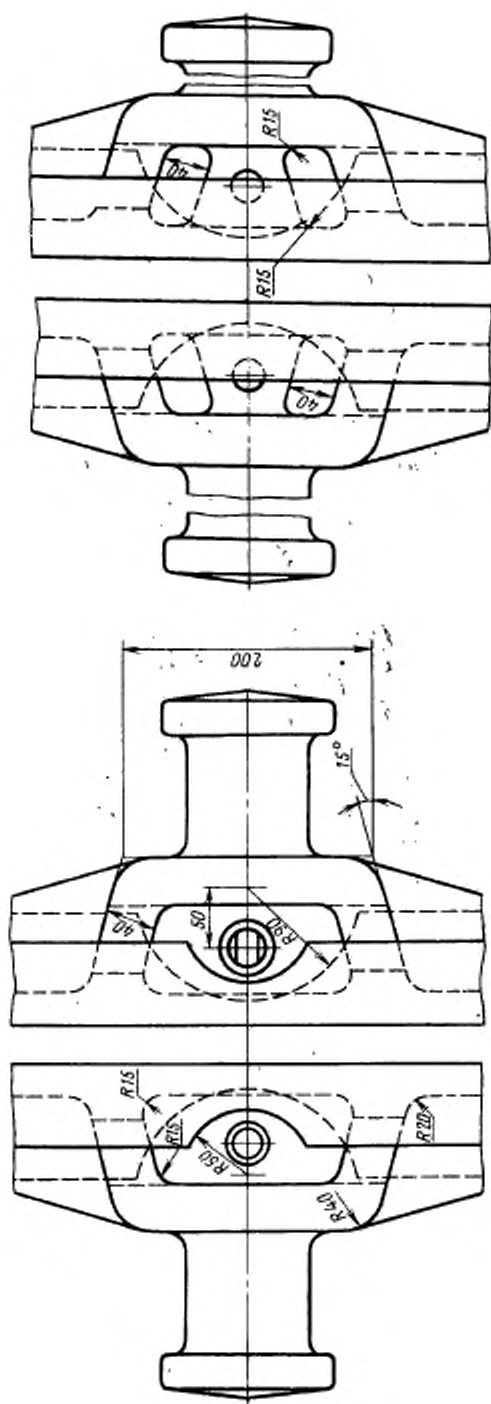
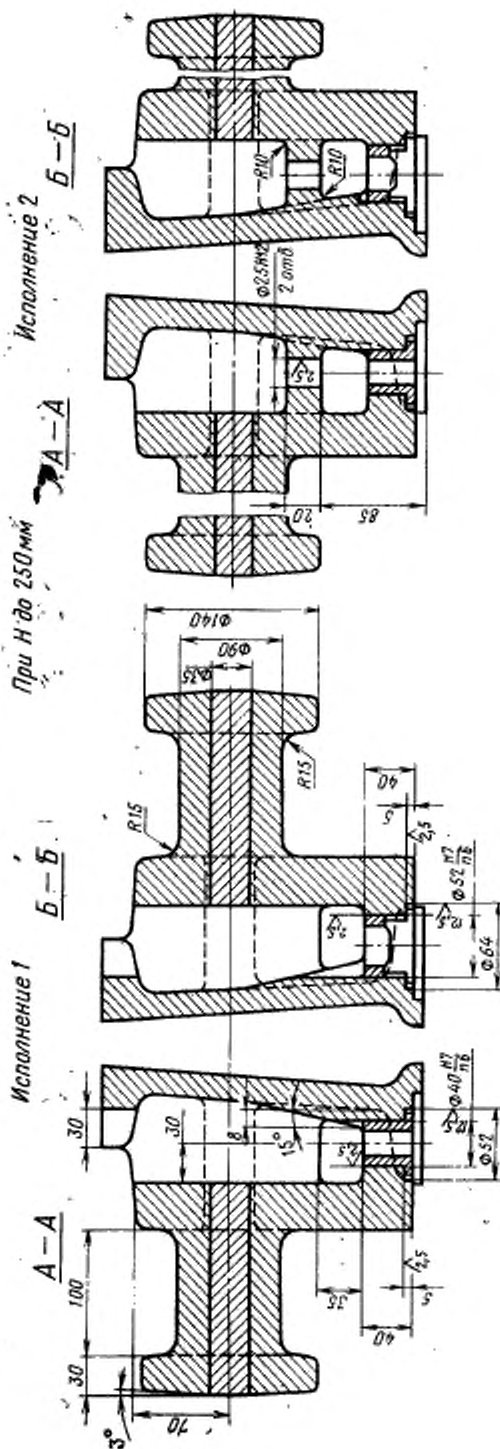
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

\* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3537 от 10.07 1980 г.  
(ИУС 9—80).

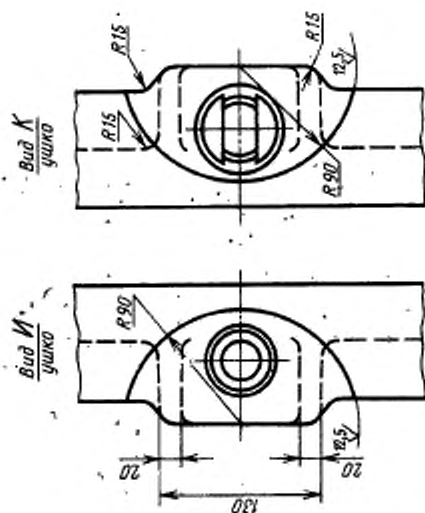


1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1064 ГОСТ 15019-69 (1 шт.).









Размеры в мм

Обозначение оплох	Применение			L	B	H (предел отклонения $\pm 1,5$ )	A (предел отклонения $\pm 0,5$ )	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	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	Количество разновидностей отверстий	Масса, кг
	1	2	3																			
0270-0141	0270-0142					200													120	60	2	501
0143	0144					250													150	85		
0145	0146				900	300				1080	1200			400		180/225			180	70	3	560
0147	0148			1200		350	1320	1380	1720			800	500		240			210	55		4	590
0149	0150					400												240	80			
0151	0152				1000	200												120	60		2	597
0270-0153	0270-0154					250				1180	1300			450		200/250			150	85		

Размеры в мм

Обозначение опок	Примечание			L	B	H (прел. откл. ±1,5)	A (прел. откл. ±0,5)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	I	I <sub>1</sub>	I <sub>2</sub>	a	b	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
	1	2	3																	
0270-0155 0270-0156						300											180	70	3	562
0157				1200		350	1320	1380	1720			800	500		240		210	55		595
0159						400											240	80	4	623
0161						200											120	60		529
0163					1000	250				1180	1300			450	200/250		150	85	2	561
0165				1400		300	1560	1580	1960			1000	600		280		180	70	3	592
0167						350											210	55		623
270-0169 0270-0170						400											240	80	4	655

Пример условного обозначения опок 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 сваривания 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 опок — по ГОСТ 8909—75.