

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТИЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1000; 1200 ММ,
ШИРИНОЙ 800 ММ, ВЫСОТОЙ 450; 500 ММ**

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length 1000; 1200 mm, width 800 mm, height 450; 500 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15005-69***

Взамен
МН 2010-61

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

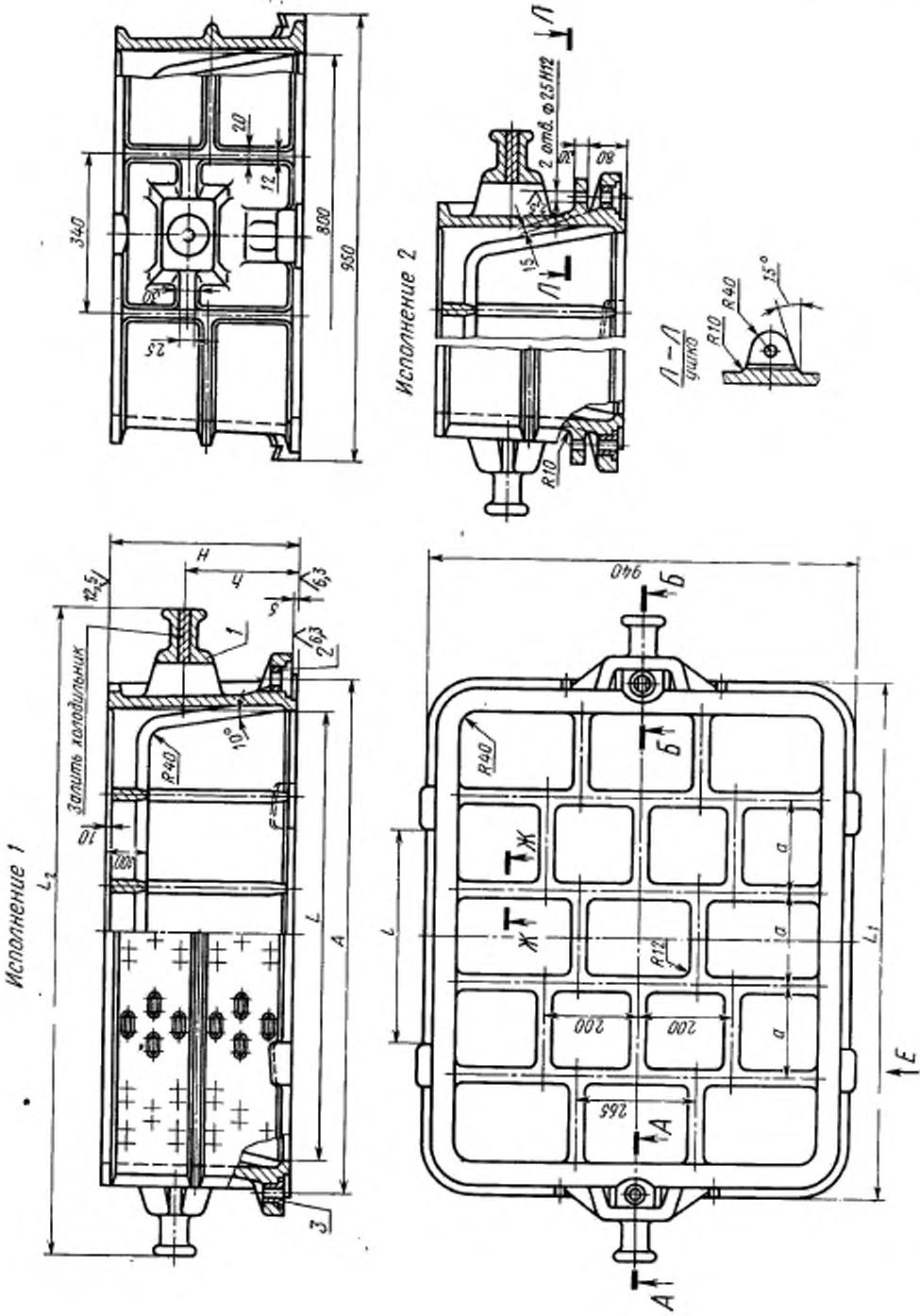
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

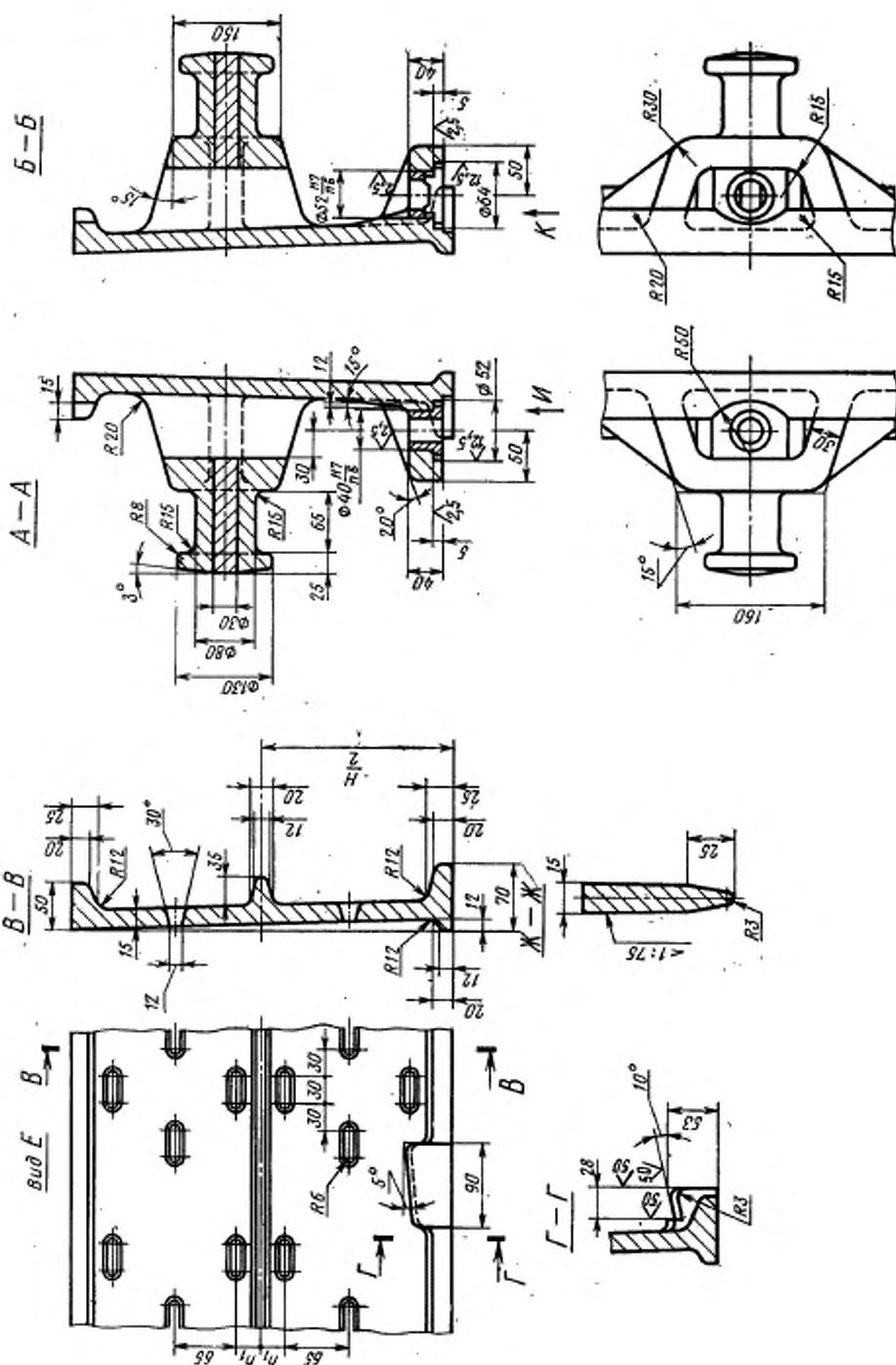
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

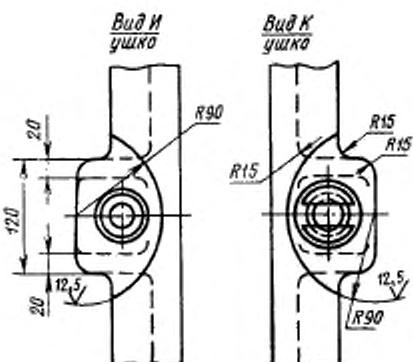
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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



I-корпус: 2-ятушка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019-89 [1 шт.]; 3-ятушка центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019-69 (1 шт.).





Размеры в мм

| Обозначение опок | | Применимость | | L | H (пред. откл. ±1,5) | A (пред. откл. ±0,5) | L ₁ | L ₂ | I | a | b | b ₁ | Масса, кг | |
|------------------|------------|--------------|---|------|----------------------------|----------------------------|----------------|----------------|------|-----|-----|----------------|-----------|-----|
| Исполнения | Исполнения | 1 | 2 | | | | | | | | | | | |
| 0270-0121 | 0270-0122 | | | 1000 | 450 | | 1120 | 1140 | 1420 | 550 | 200 | 270 | 42 | 328 |
| 0123 | 0124 | | | | 500 | | | | | | | 300 | 60 | 348 |
| 0125 | 0126 | | | 1200 | 450 | | 1320 | 1340 | 1620 | 750 | 240 | 270 | 42 | 358 |
| 0270-0127 | 0270-0128 | | | | 500 | | | | | | | 300 | 60 | 380 |

Пример условного обозначения опоки $L=1000$ мм, $H=500$ мм, исполнения 1:
Опока 0270-0123 ГОСТ 15005—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0124 ГОСТ 15005—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.
4. По требованию заказчика допускается:
 - a) применение направляющей втулки 0290-1354 ГОСТ 15019—69;
 - b) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
 - c) ребра-крестовины не выполнять;
 - d) 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.