

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм, ШИРИНОЙ 900; 1000 мм,
ВЫСОТОЙ 450; 500 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length 1200; 1400 mm, width 900; 1000 mm, height 450; 500 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15009-69***

Взамен
МН 2014-61

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

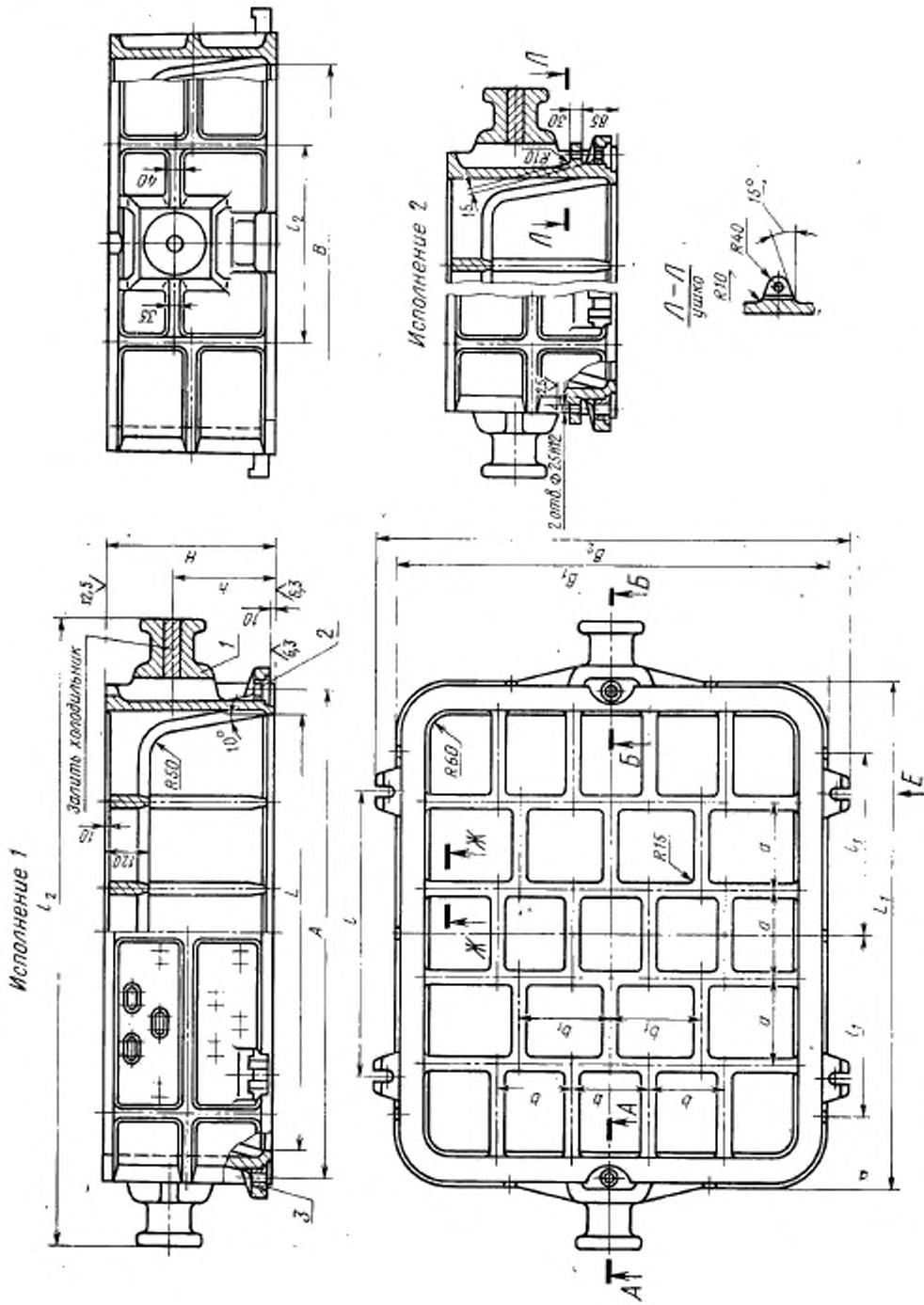
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

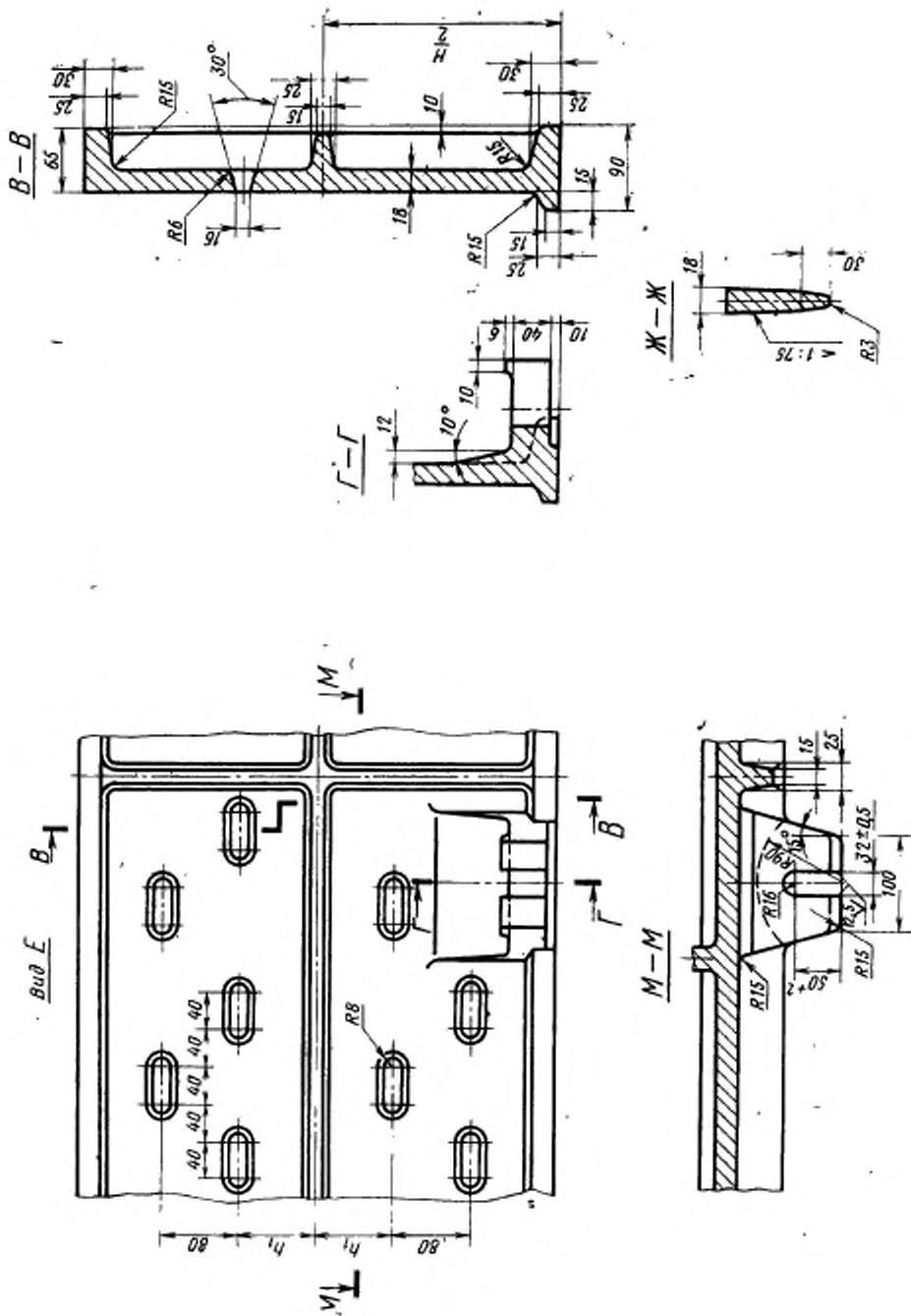
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

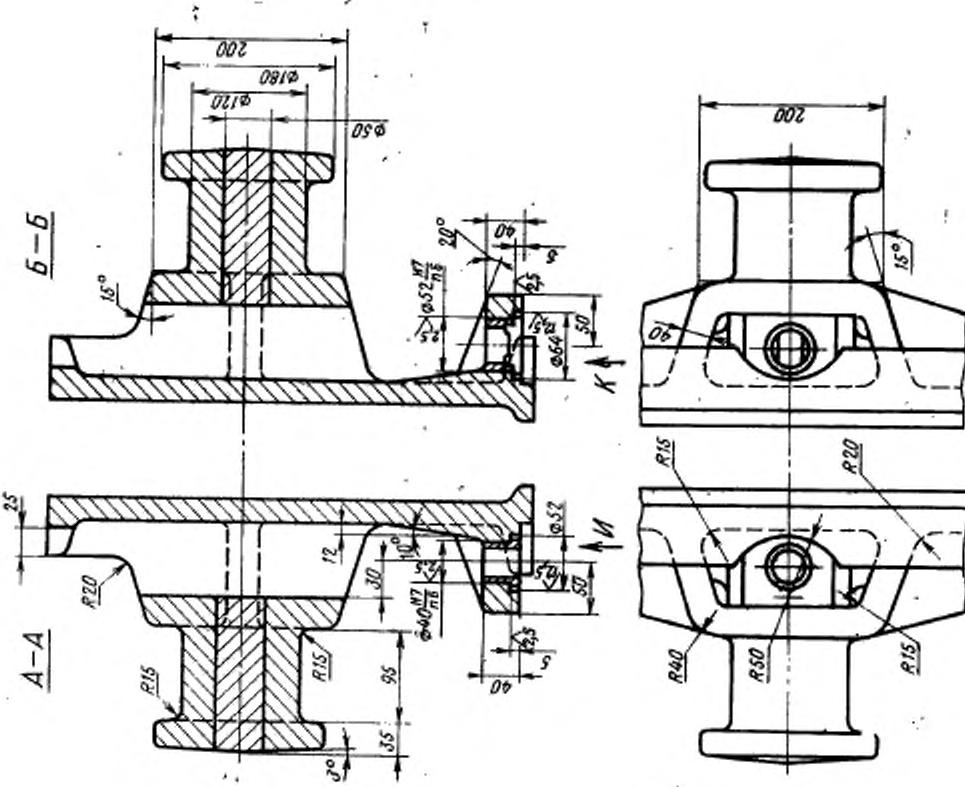
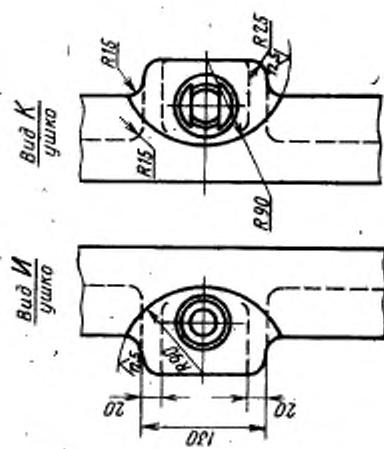
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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



1—корпус; 2—штулка направляющая (290-1254 ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая (290-1064 ГОСТ 15019-69 (1 шт.)).





Обозначение опок		Размеры в мм																																											
Исполнение		Применяемость		Исполнение		<i>L</i>		<i>B</i>		<i>H</i> (пред. откл. $\pm 2,0$)		<i>A</i> (пред. откл. $\pm 0,5$)		<i>L₁</i>		<i>B₁</i>		<i>B₂</i>		<i>I</i>		<i>I₁</i>		<i>I₂</i>		<i>t</i>		<i>t₁</i>		<i>t₂</i>		<i>a</i>		<i>b</i>		<i>b₁</i>		<i>b₂</i>		<i>k</i>		<i>k₁</i>		Масса, кг	
<i>l</i>	<i>2</i>	<i>l</i>	<i>2</i>																																										
0270-0181	0270-0182																																												
0183	0184																																												
0185	0186																																												
0187	0188																																												
0189	0190																																												
0270-0191	0270-0192																																												

Пример условного обозначения опоки *L*=1200 мм, *B*=1000 мм, *H*=500 мм, исполнения 1:
Опока 0270-0187 ГОСТ 15009—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0188 ГОСТ 15009—69

(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-хрестовин 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 опоки — по ГОСТ 8909—75.