

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм,
ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length from 1600 to 2000 mm, width 1000; 1200 mm,
height from 200 to 400 mm.
Construction and dimensions

ГОСТ
15010-69*

Взамен
МН 2015-61

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

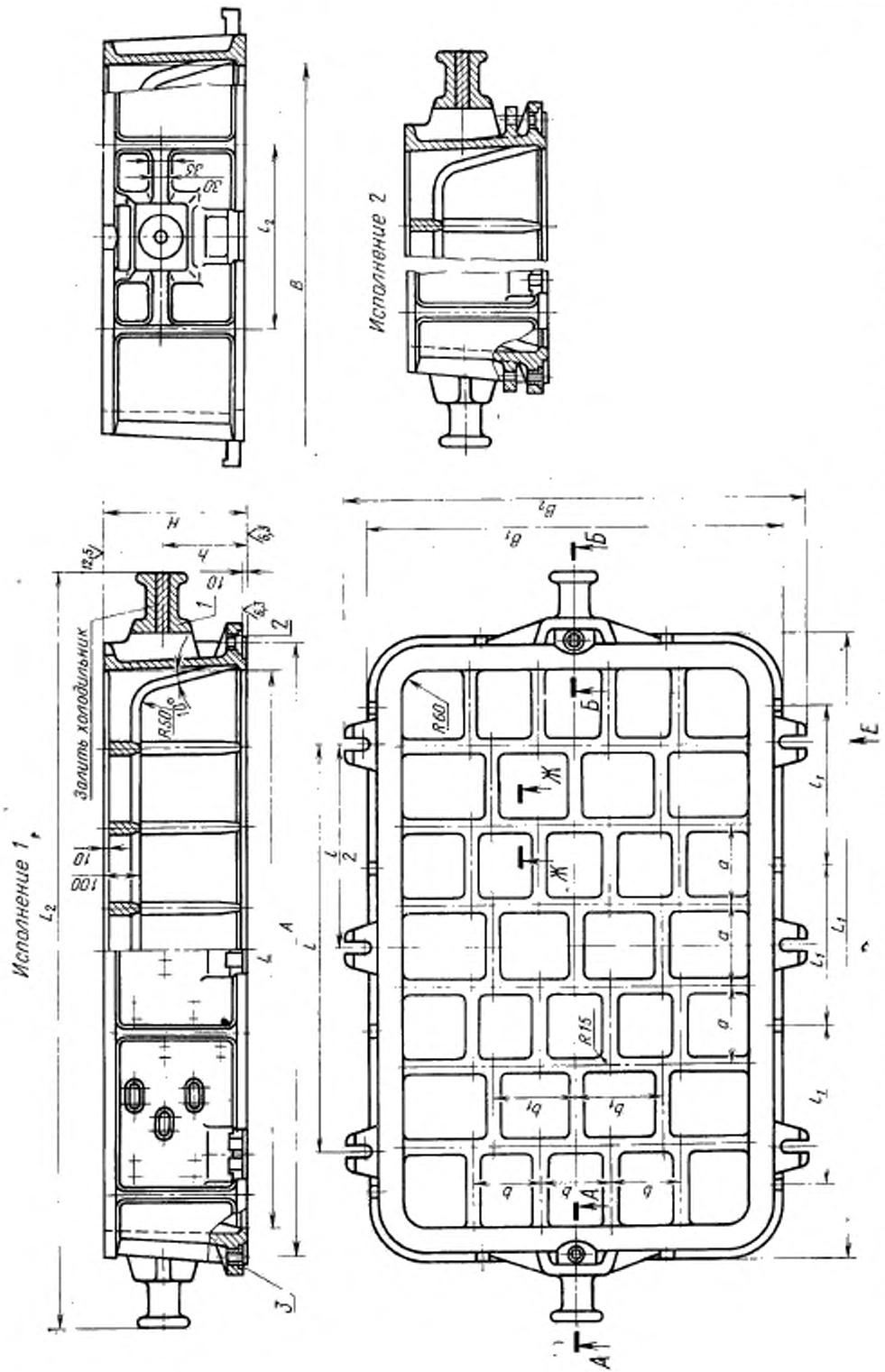
до 01.01 1991 г.

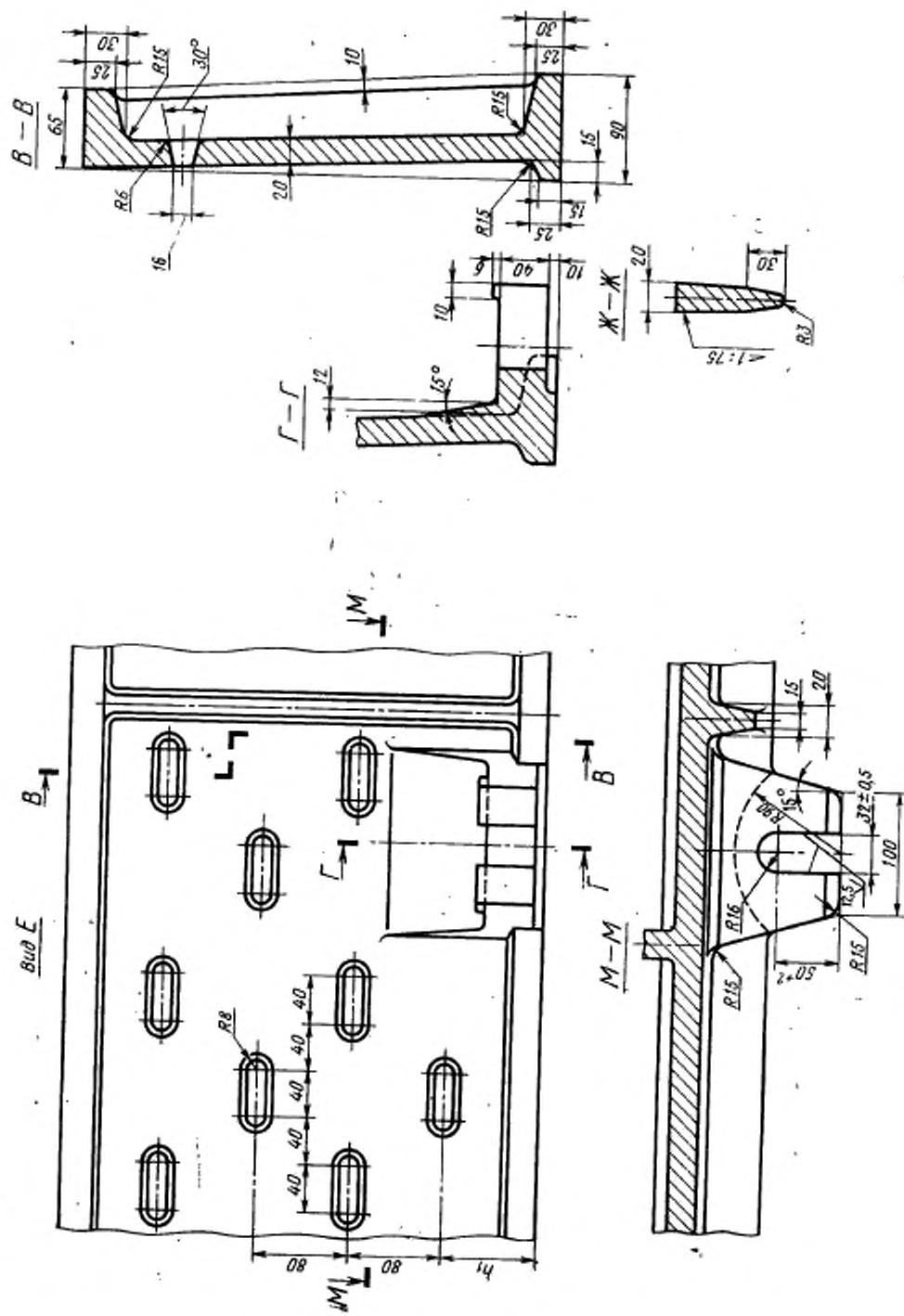
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

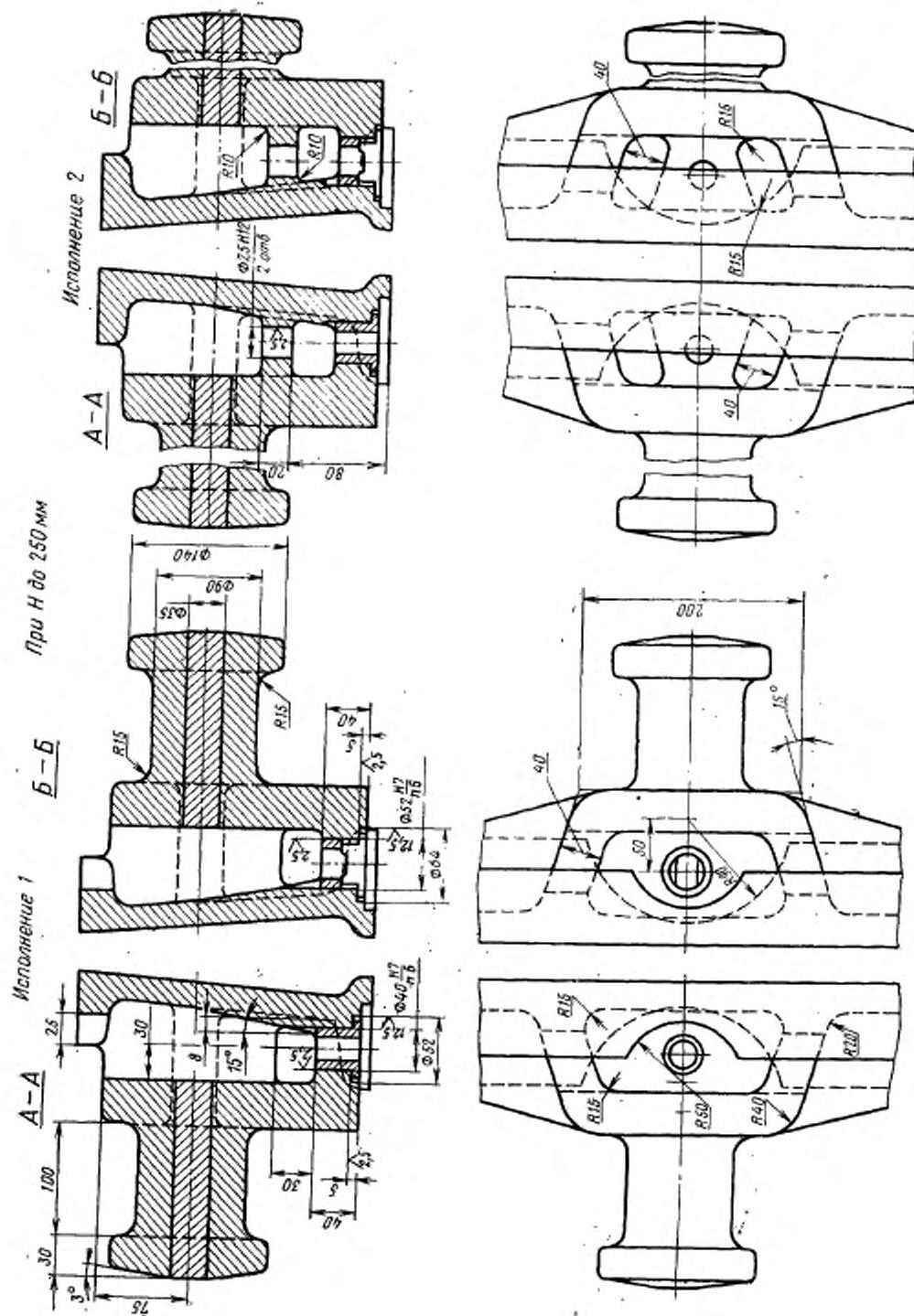
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной пескометной и ручной формовке.

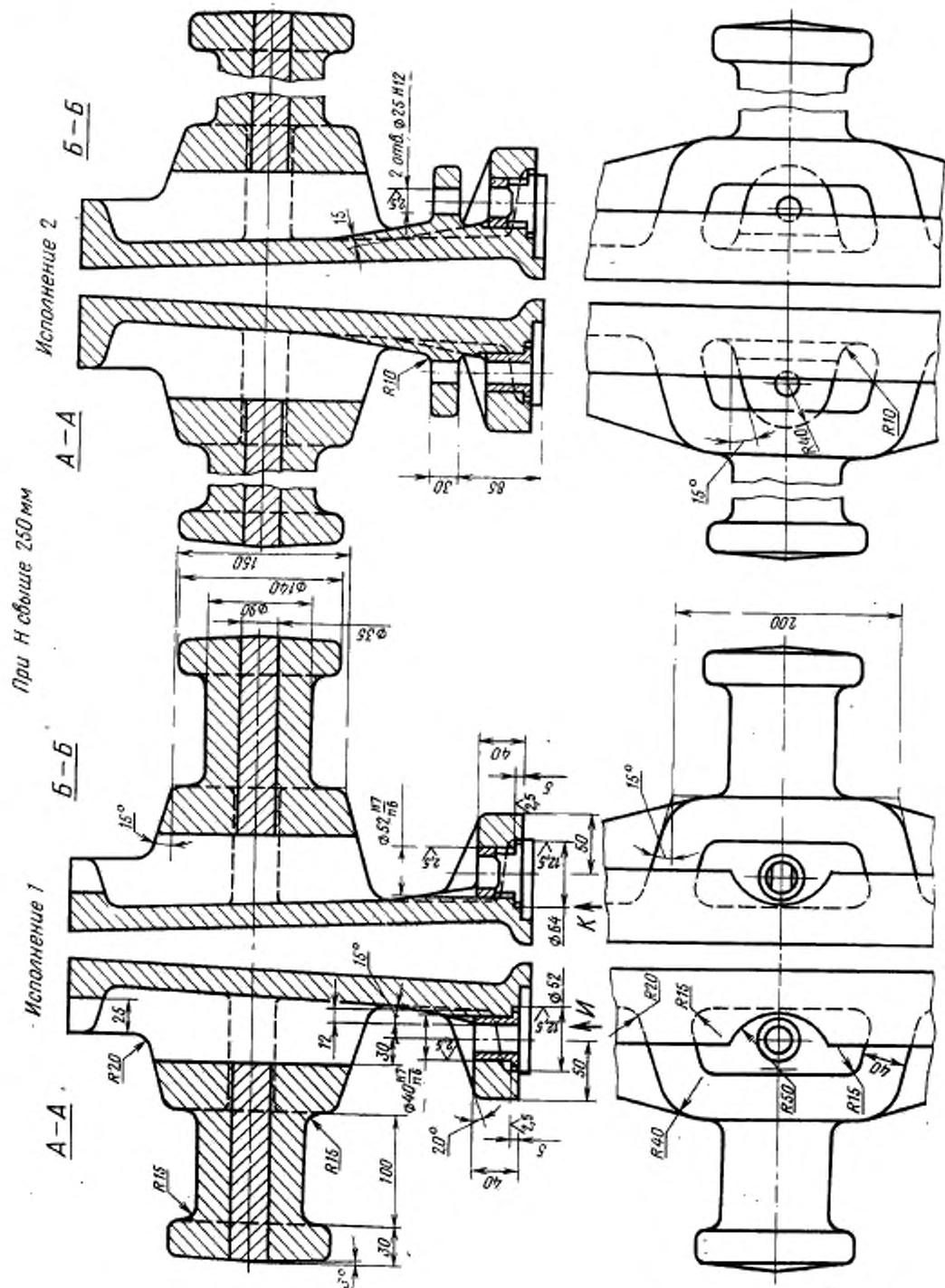
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

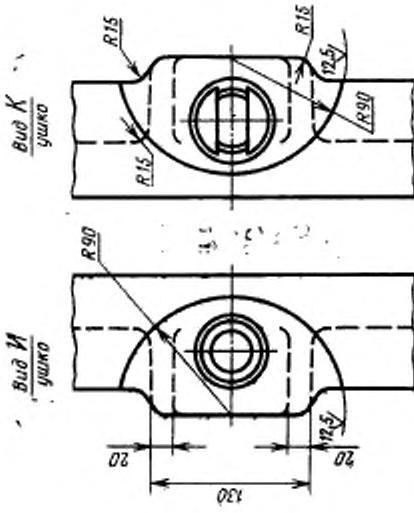
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.











Размеры в мм

Обозначение опок	Применение		А	Н	В	L	B	Номи. (пра. откл. ±1,5)	Пра. откл. номи.	Приме- нение	Ко- личество празд- вленных отверстий	Масса, кг	
	1	2	1	2	3	4	5	6	7	8	9		
0270-0211/0270-0212												120	60
0213	0214				200							150	85
0215	0216				250							250	180
0217	0218				1000	300		1180	1300			210	55
0219	0220				350							1300	480
0221	0222				400	1760	±0,5	1780	2160			280	240
0223	0224				1600							1300	1500
0225	0226				200							550	240
0227	0228				250							1200	300
0229	0230				300							1380	1500
					350							300	180
					400							210	55
												240	80

Обозначение опок	Размеры в мм										Количество винтов, гаек и болтов на опоку	Масса, кг		
	Применяемость		A	B	H (прав., откл. ±1,5)	L ₄	B ₃	L	L ₁	L ₂	a	b	b ₁	
Исполнение	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
0270-0231/0270-0232			200											
			250											
0233	0234			1000	300		1180	1300	450	200	250	180	70	
				350							210	55	4	
0235	0236				400	2000	1980	2400		1500	550	260	240	
				200								120	60	
0237	0238				250									
0239	0240			1800										
0241	0242													
0243	0244													
0245	0246			1200	300	±1,0	1380	1500	550	240	300	180	70	
				350								210	55	
0247	0248													
0249	0250													
0251	0252													
0253	0254													
0255	0256													
0257	0258													
0270-0259/0270-0260														

1:

Опока 0270-0219 ГОСТ 15010-69

Пример условного обозначения опоки $L=1600$ мм, $B=1000$ мм, $H=400$ мм, исполнения 2:

Опока 0270-0220 ГОСТ 15010-69

(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-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 8 мм.

6. В местах сопряжения ребер, панф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909-75.