

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТИЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 900
до 1200 мм, ШИРИНОЙ 700; 800 мм,
ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length from 900 to 1200 mm, width 700; 800 mm,
height from 150 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15004-69***

Взамен
МН 2009-61

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

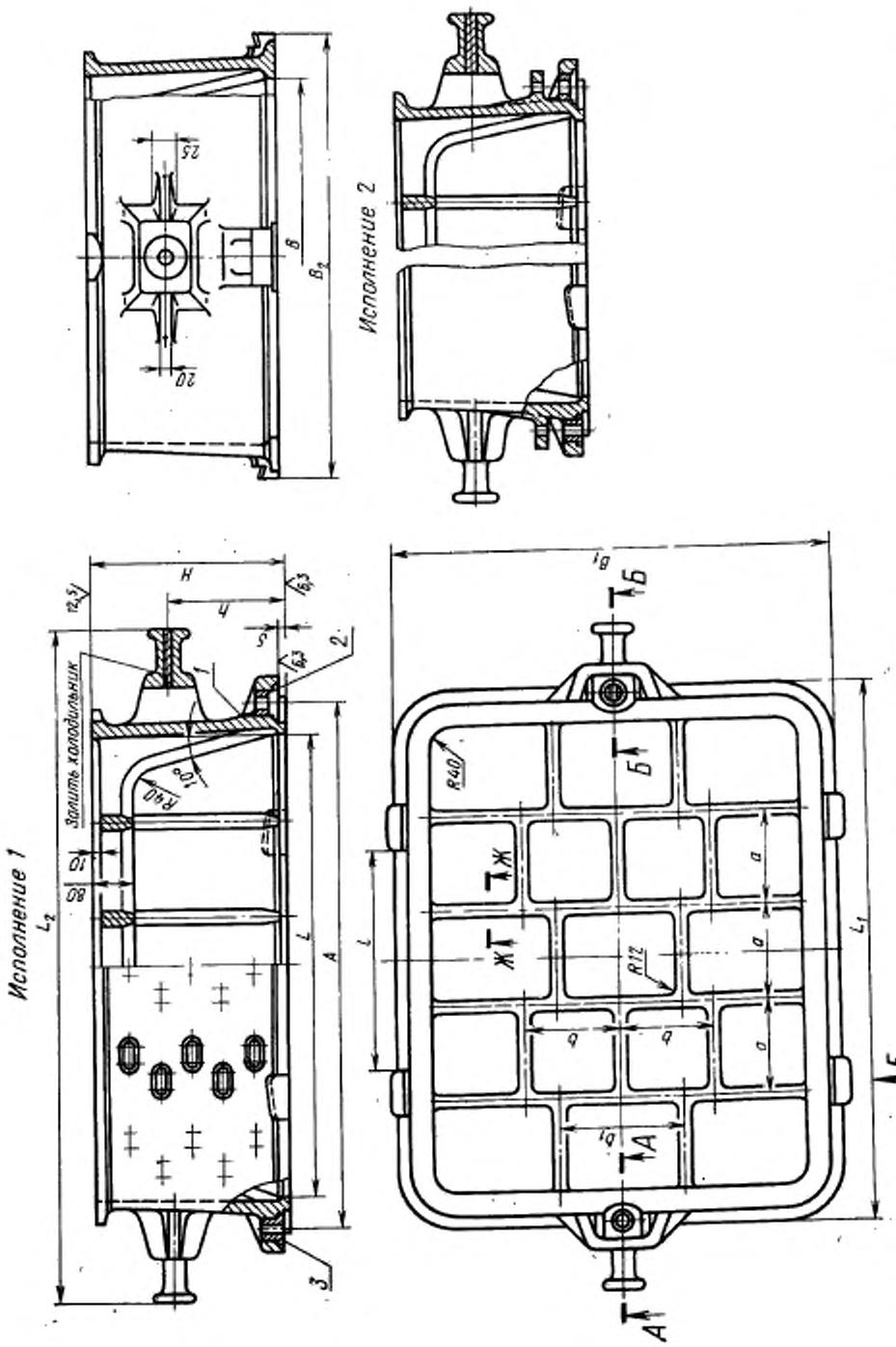
до 01.01 1991 г.

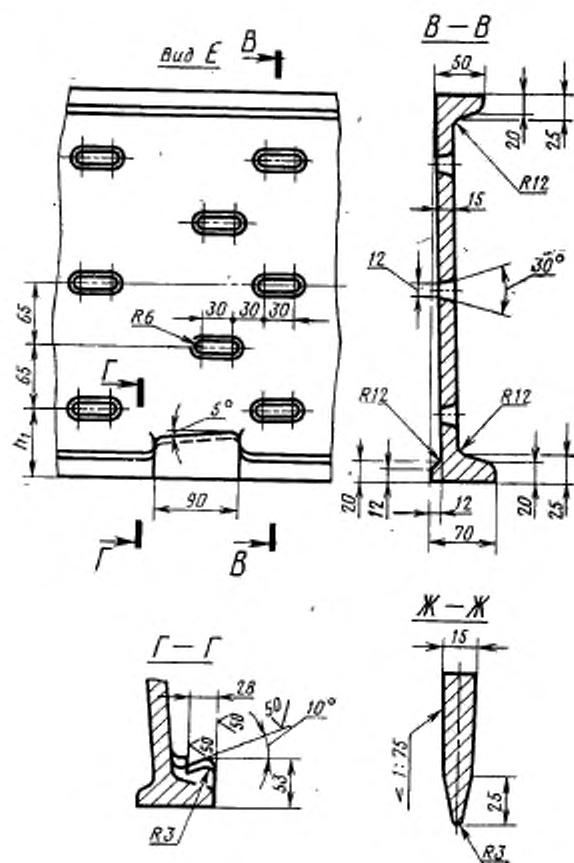
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

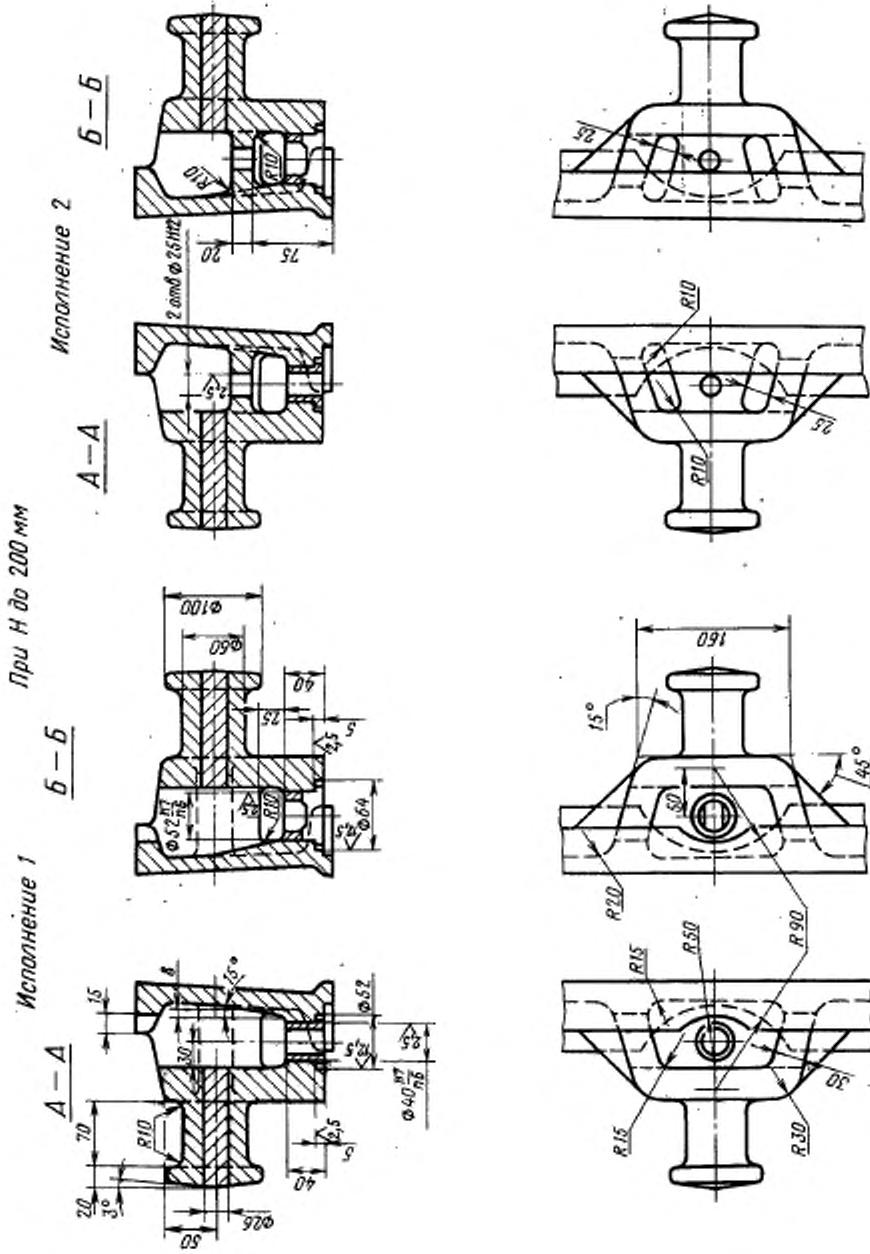
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

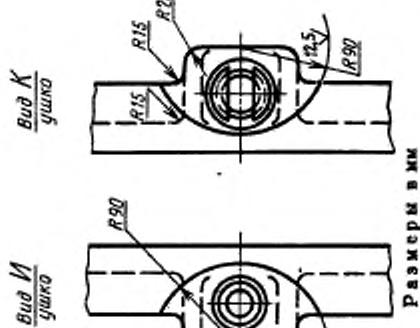
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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









Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость		L	B	H (прав., лев., $\pm 1,5$)	A (песк. отка, $\pm 0,5$)	B_1	B_2	t	a	b	b_1	b_2	R_1	Количество рассеив. отверстий	Масса, кг	
	Исполнение	Исполнение															
1	2	1	2														
0270-0051 0270-0052					150										80	42	2
0053	0054				200										120	68	
0055	0056			900	250	1020	1040	1320							150	60	3
0057	0058				300										180	52	4
0059	0060				350										210	45	5
0061	0062				700	400			840	850	550	175	235		240	70	228
0063	0064					150									80	42	2
0065	0066					200									120	68	168
0067	0068					250	1120	1140	1420						150	60	3
0069	0070					300									180	52	4
0071	0072					350									210	45	233
						400									240	70	253
																	274

Продолжение

Обозначение опок	Применяемость		L	B	H (специф. $\pm 1,5$)	A (специф. $\pm 0,5$)	L_1	B_1	B_2	I	a	b	b_1	h	h_1	Количество рядов вып. таклонапорных стяжек	Масса, кг				
	Исполнение	1	2	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14				
0270-0075 0270-0076																80	42	2	182		
0077	0078															120	68		202		
0079	0080			1000												150	60	3	222		
0081	0082															180	52	4	242		
0083	0084															210	45	5	262		
0085	0086															240	70		282		
0087	0088															200	265	120	68	2	202
0089	0090															150	60	3	223		
0091	0092															180	52	4	243		
0093	0094															210	45	5	256		
0095	0096															240	70		275		
0097	0098															120	68	2	227		
0099	0100															150	60	3	247		
0101	0102															180	52	4	268		
0103	0104															210	45		289		
0270-0105 0270-0106																240	70	5	311		

Пример условного обозначения опоки $L=1000$ мм, $B=800$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1. Опока 0270-0085 ГОСТ 15004—69

Опока 0270-0086 ГОСТ 15004—69

(Измененная редакция, Издм. № 1)

То же, исполнения 2:

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) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
 - в) ребра-крестовины не выполнять;
 - г) 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.