

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

**ГОСТ
15004—69***

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

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

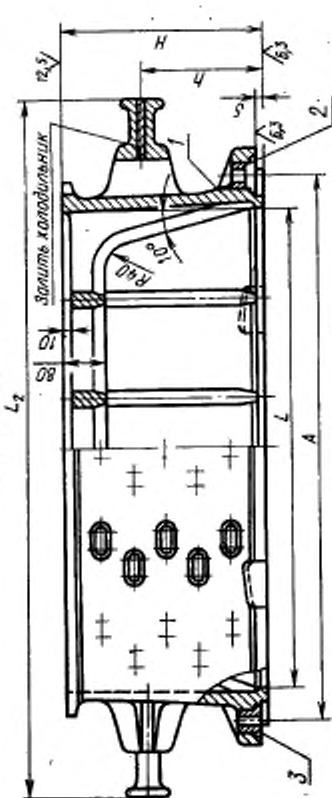
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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

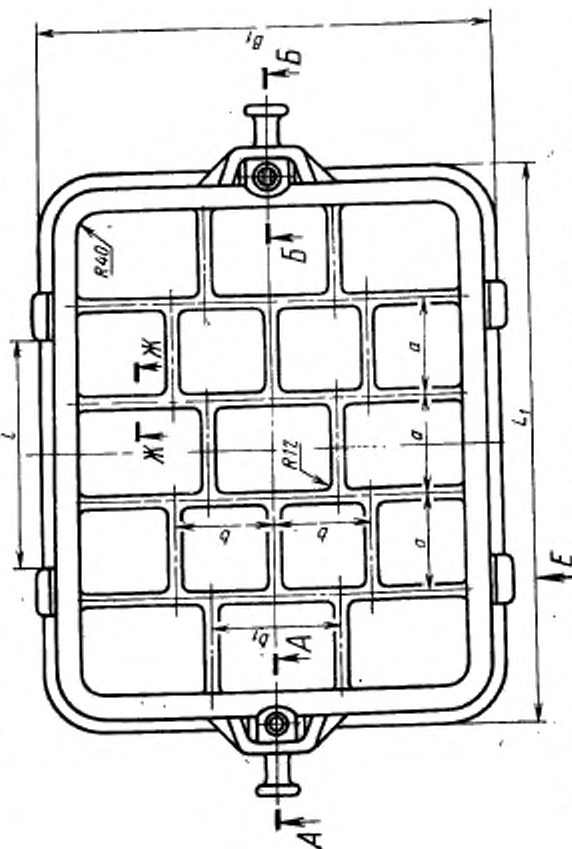
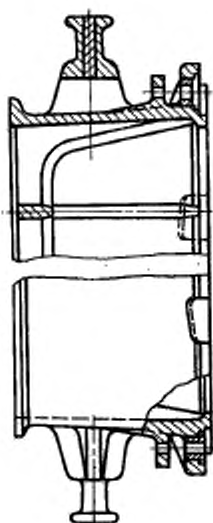
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3536 от 10.07. 1980 г.
(ИУС 9—80).

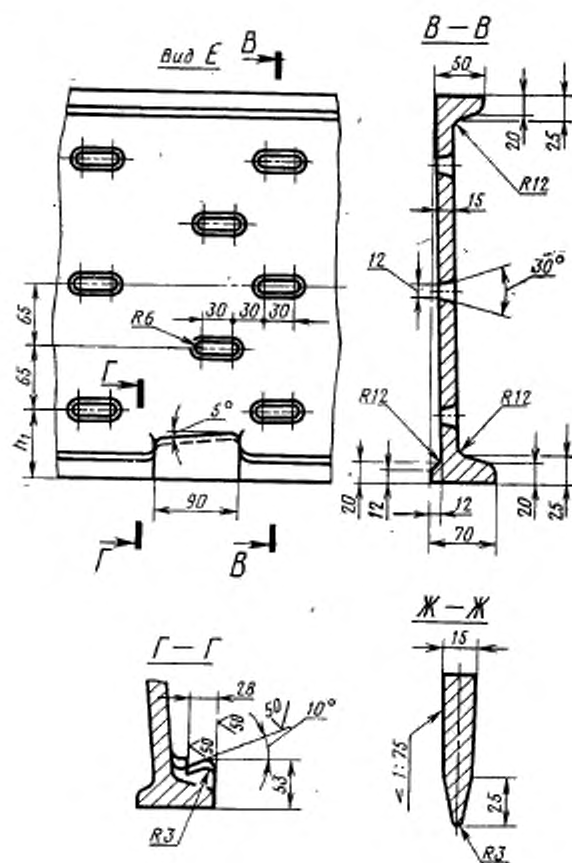
Исполнение 1



Исполнение 2

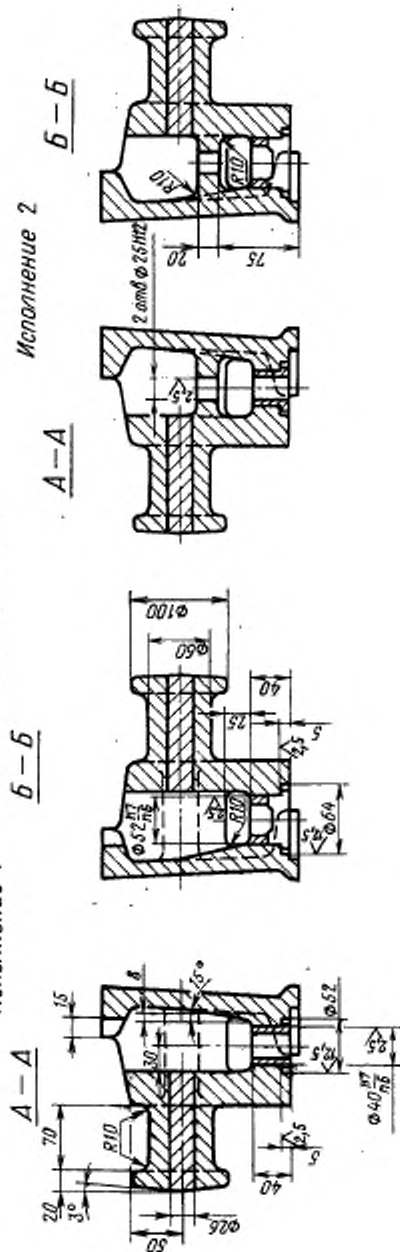


1—корпус; 2—втулка направляющая (290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая (290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.)).

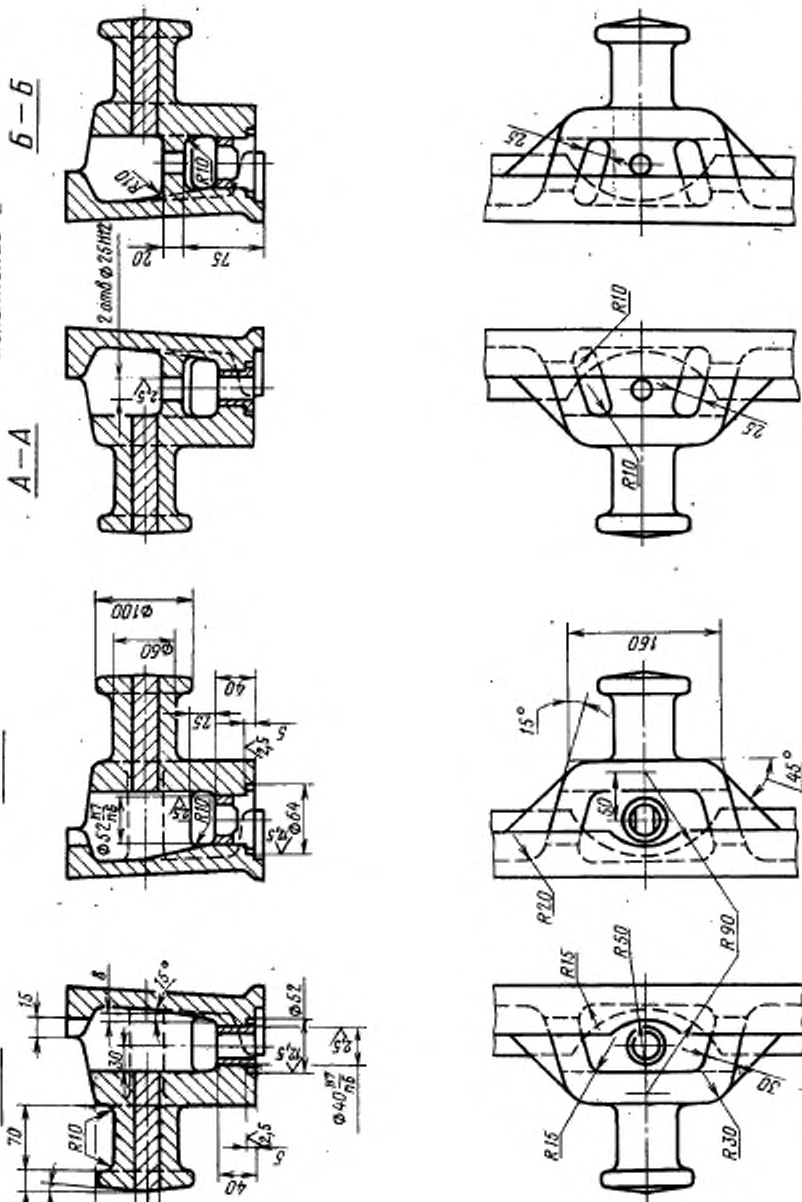


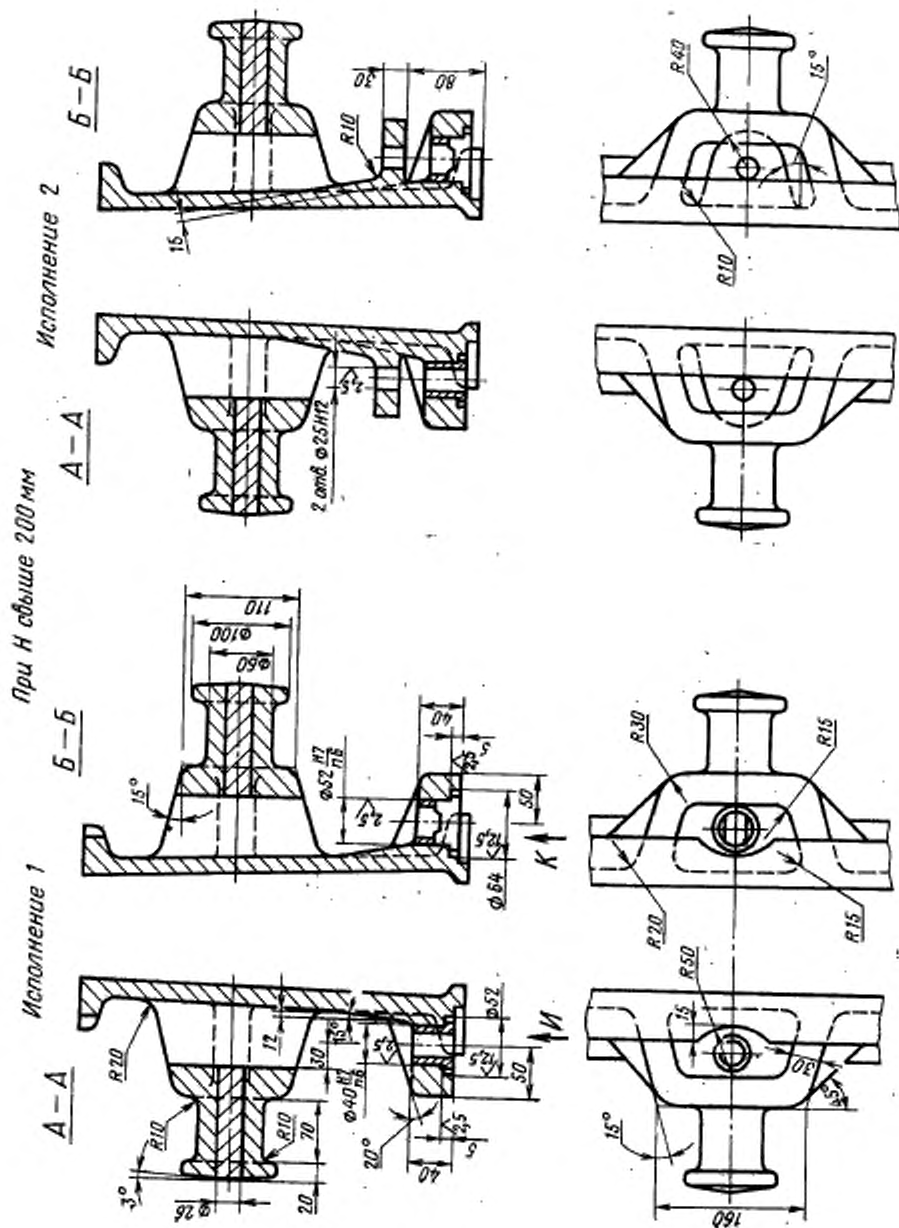
при H до 200 мм

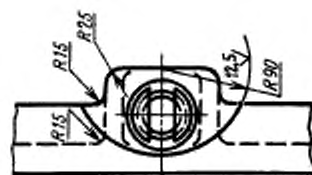
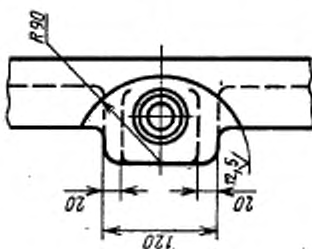
Исполнение 1



Исполнение 2





Вид К
ушкоВид И
ушко

Размеры в мм

Обозначение олов	Примечание		L	B	H (пре- дв.- ±1,6)	A (пре- дв.- ±0,6)	D ₁	D ₂	B ₁	B ₂	I	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество различных типичных отверстий	Масса, кг
Исполнение	1	2																
0270-0051	0270-0052				150										80	42	2	158
0053	0054				200										120	68		175
0055	0056		900		250	1020	1040	1320				180			150	60	3	192
0057	0058				300										180	52	4	210
0059	0060			700	350				840	850	550		175		210	45	5	228
0061	0062				400										240	70		245
0063	0064				150										80	42	2	168
0065	0066				200										120	68		189
0067	0068		1000		250	1120	1140	1420				200			150	60	3	209
0069	0070				300										180	52	4	233
0071	0072				350										210	45	5	253
0270-0073	0270-0074				400										240	70		274

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (спер.- откл. ±1,6)	A (спер.- откл. ±0,8)	L ₁	B ₁	B ₂	I	a	b	b ₁	A ₁	Количество рядов сек- ционных отверстий	Масса, кг
1	2	1	2														
0270-0075	0270-0076			1000	800	150	1120	1140	1420	940	950	200	265	80	42	2	182
0077	0078					200								120	68		202
0079	0080					250								150	60	3	222
0081	0082					300								180	52	4	242
0083	0084			1100	800	350	1220	1240	1520	940	950	220	200	210	45	5	262
0085	0086					400								240	70		282
0087	0088					200								120	68	2	202
0089	0090					250								150	60	3	223
0091	0092			1200	800	300	1320	1340	1620	940	950	240	200	180	52	4	243
0093	0094					350								210	45	5	266
0095	0096					400								240	70		275
0097	0098					200								120	68	2	227
0099	0100			1200	800	250	1320	1340	1620	940	950	240	200	150	60	3	247
0101	0102					300								180	52	4	268
0103	0104					350								210	45		289
0270-0105	0270-0106					400								240	70	5	311

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

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0086 ГОСТ 15004-69

(Измененная редакция, Изм. № 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) 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.
-