

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм,
ВЫСОТОЙ 450; 500 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length from 1600 to 2000 mm, width 1000; 1200 mm,
height 450; 500 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15011-69***

Взамен
МН 2016-61

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.

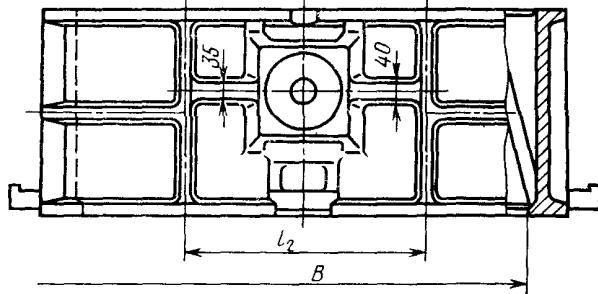
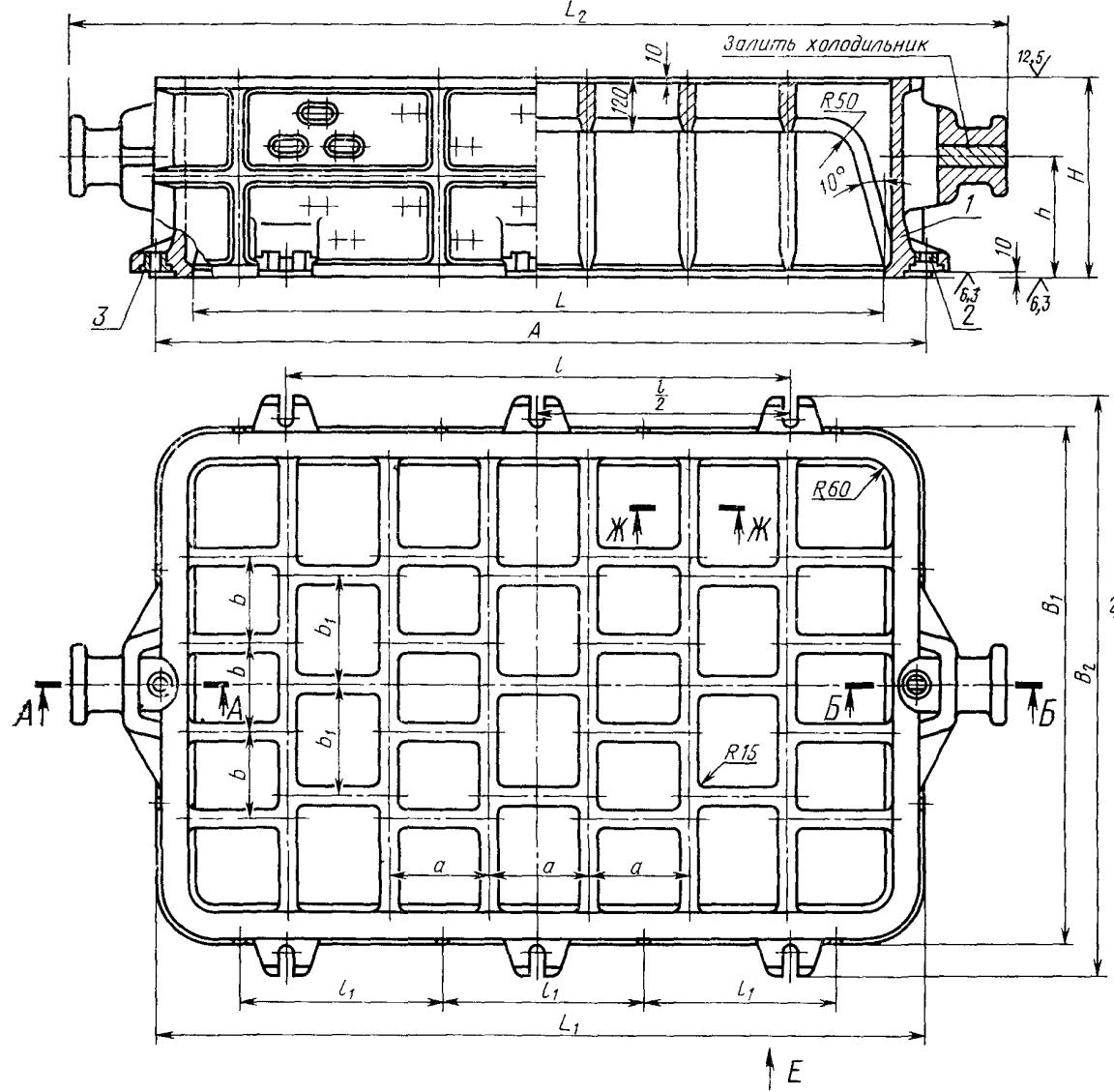
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

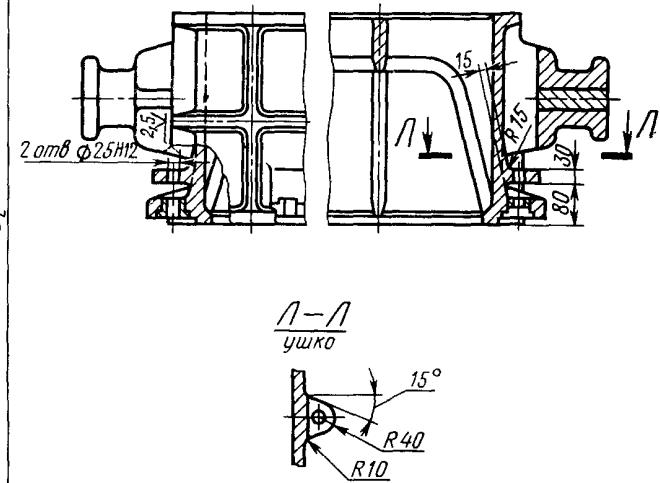
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

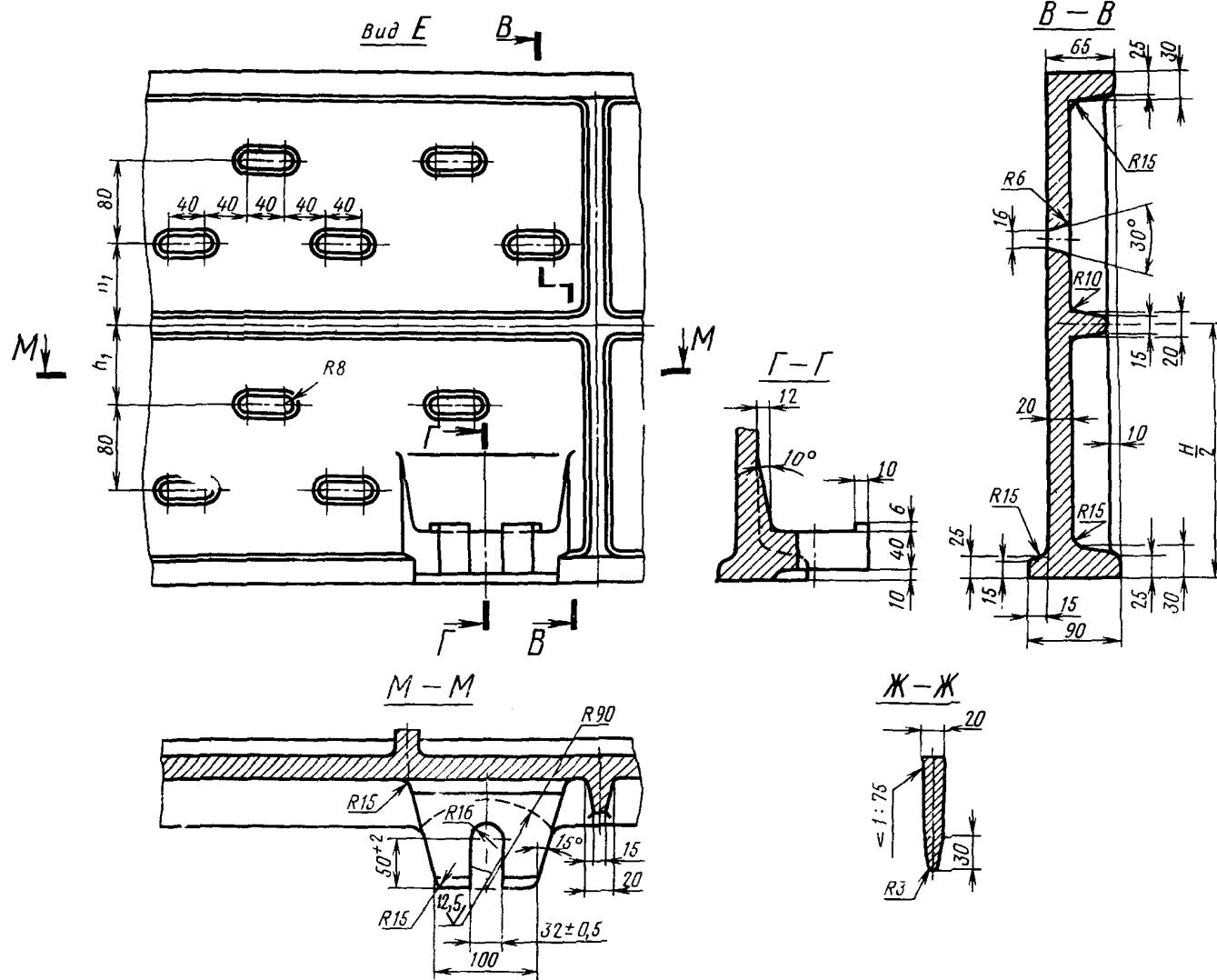
Исполнение 1

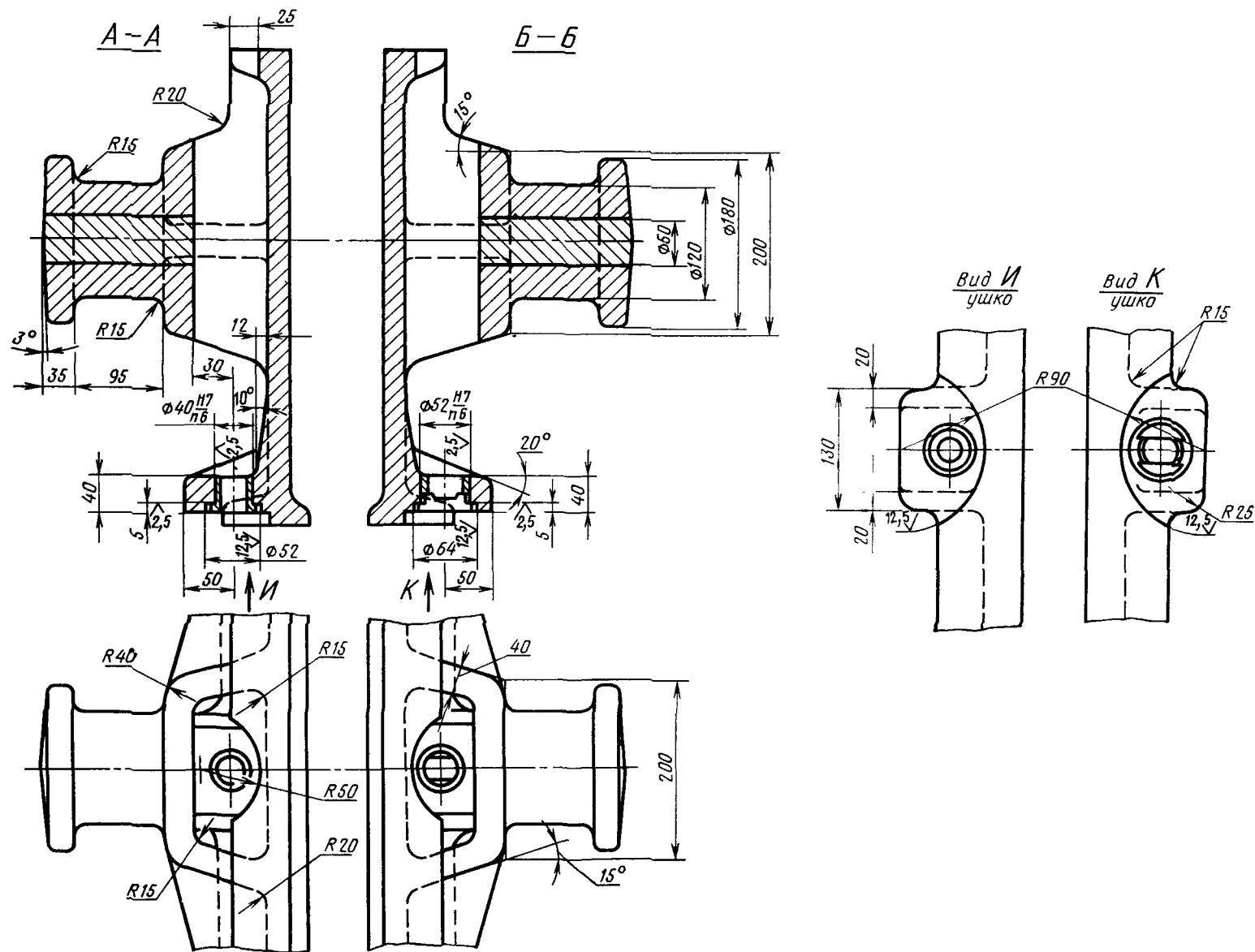


Исполнение 2



1—корпус, 2—втулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019-69 (1 шт.)





Размеры в мм

Обозначение опок		Применимость		<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> (пред. откл. $\pm 2,0$)	A		<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>B₁</i>	<i>B₂</i>	<i>I</i>	<i>I₁</i>	<i>I₂</i>	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>B₃</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	Масса, кг			
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.																
<i>I</i>	<i>2</i>	<i>I</i>	<i>2</i>																					
0270-0271	0270-0272					450															270	65	826	
					1000																			
0273	0274					500															300	85	873	
				1600			1760	$\pm 0,5$	1780	2160														
0275	0276					450															270	65	872	
					1200																			
0277	0278					500															300	85	917	
0279	0280				1000	450														270	65	768		
						500																		
0281	0282			1800			2000		1980	2400										300	85	812		
0283	0284					450														270	65	926		
					1200			$\pm 1,0$																
0285	0286					500														300	85	965		
0287	0288			2000	1000	450		2200		2180	2600	1180	1300	1200	575	450	285	200	250	270	65	822		
						500															300	85	871	
0270-0289	0270-0290																							

Пример условного обозначения опоки $L=1600$ мм, $B=1000$ мм, $H=500$ мм, исполнения 1:
Опока 0270-0273 ГОСТ 15011-69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0274 ГОСТ 15011-69

(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) выполнение ребер-крестовин 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 вентиляционные отверстия не делать.

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