

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.

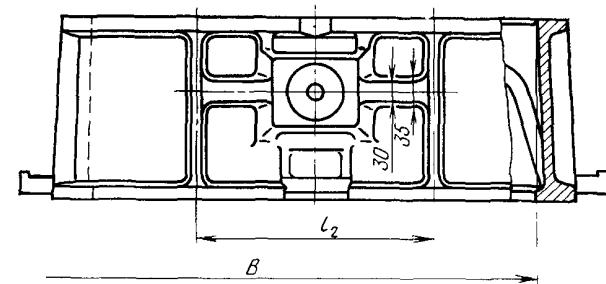
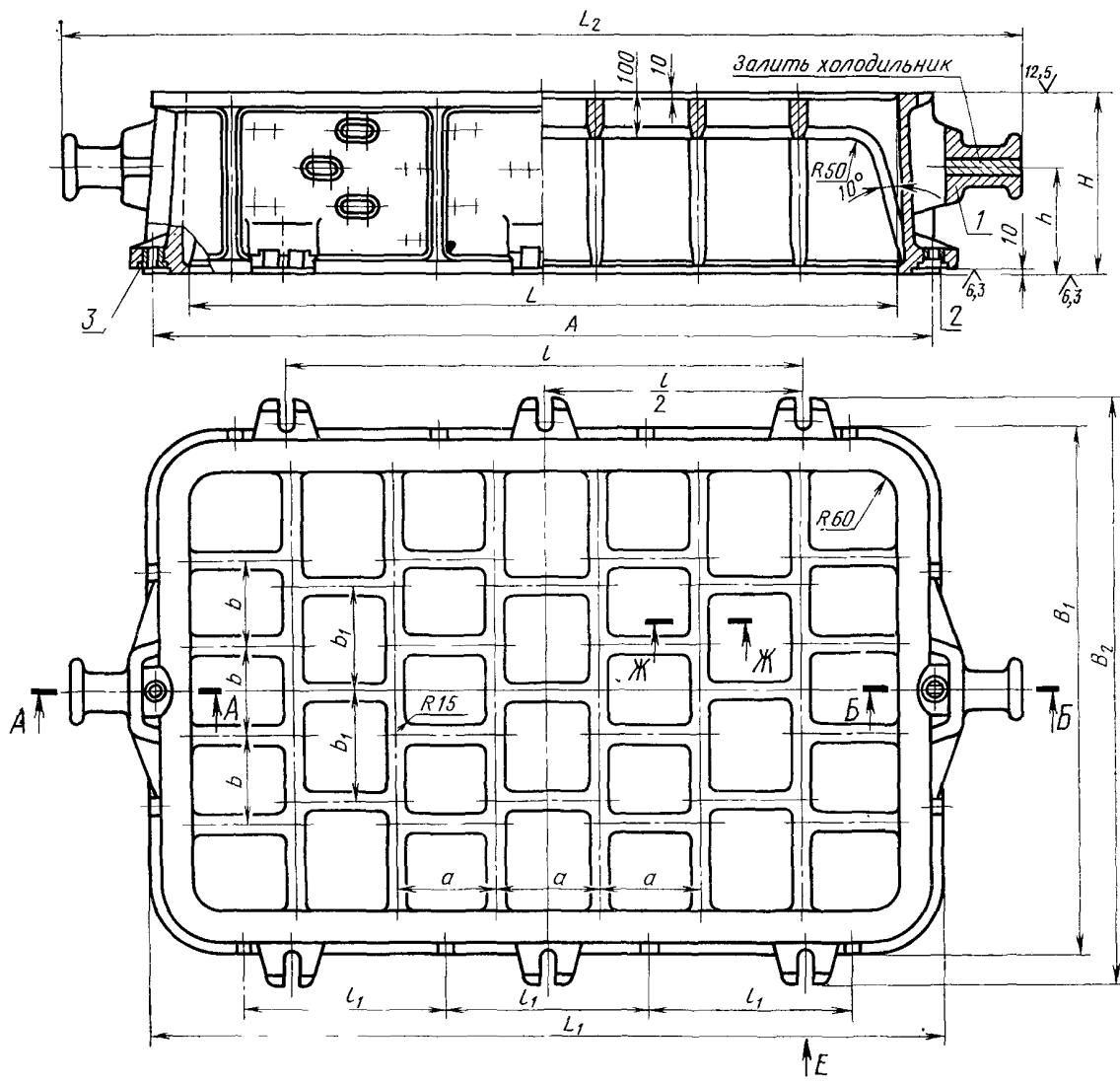
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

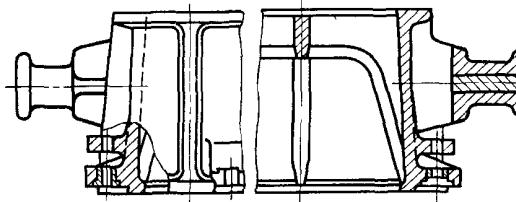
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

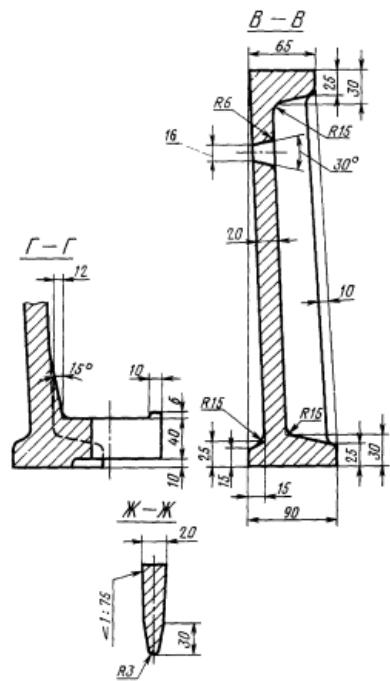
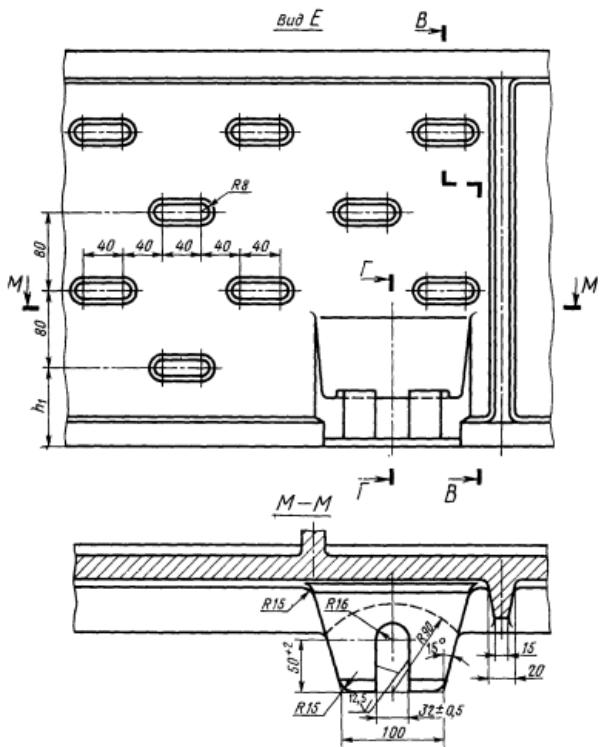
Исполнение 1

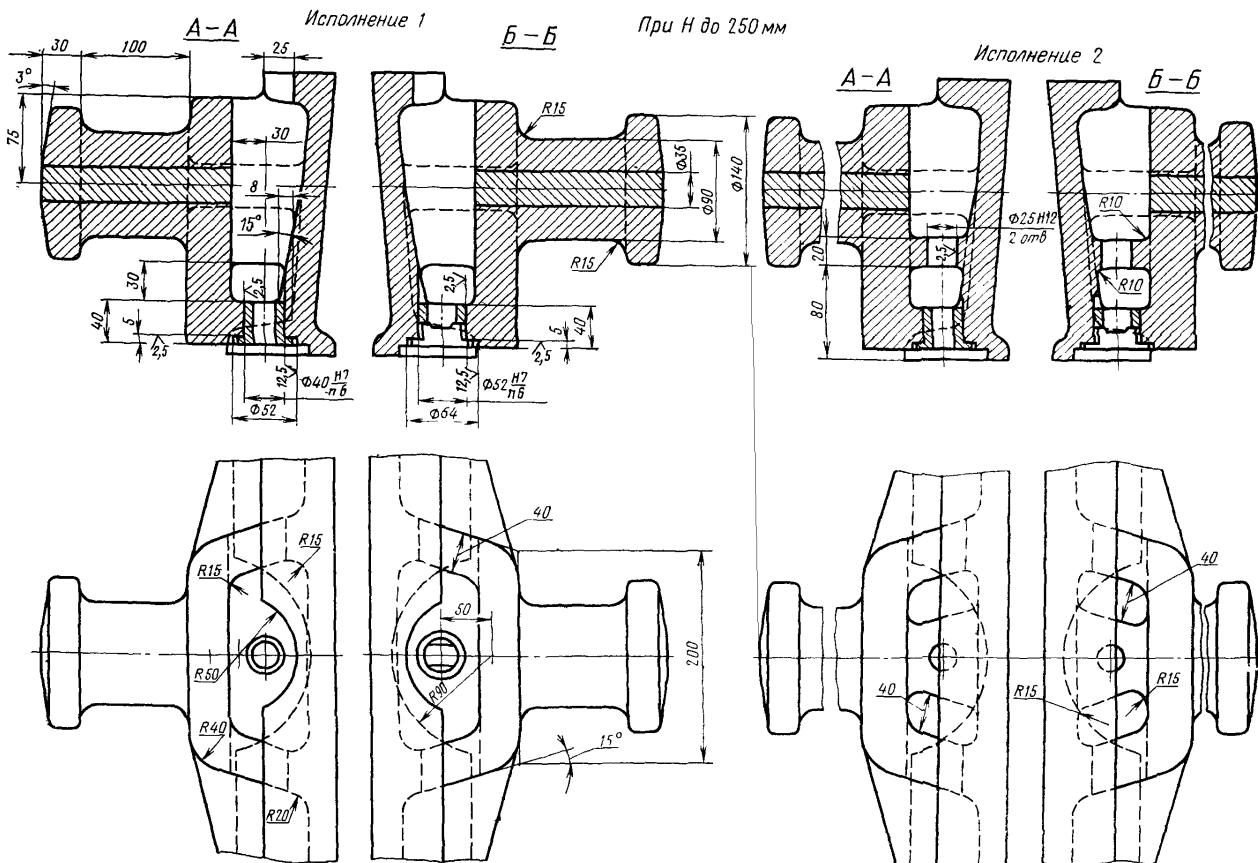


Исполнение 2



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

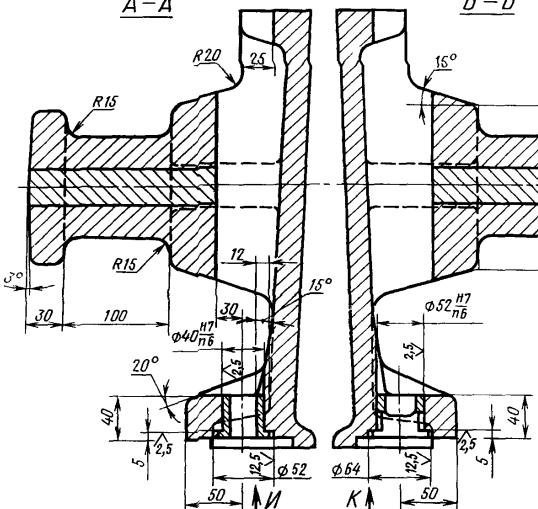




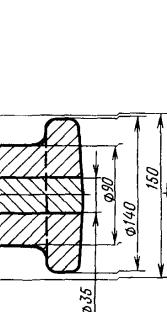
При H свыше 250 мм

Исполнение 1

A-A

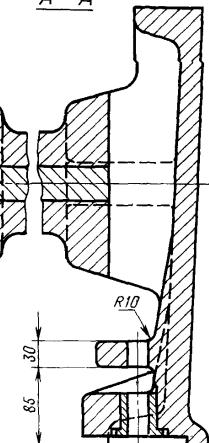


6-6

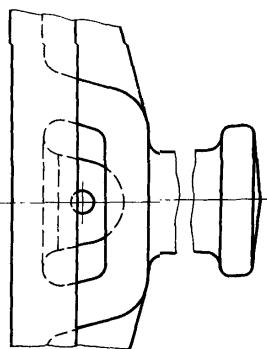
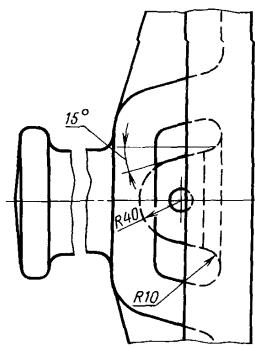
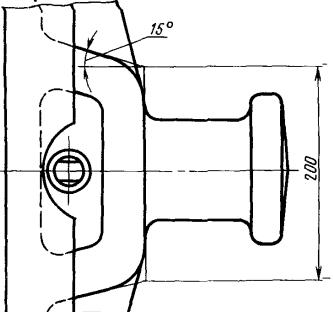
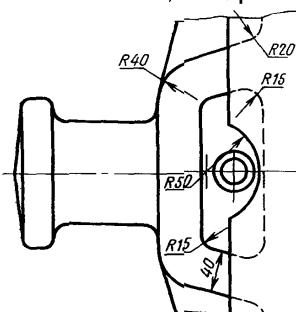
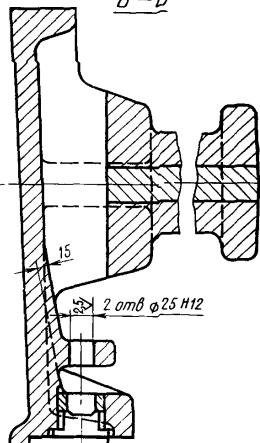


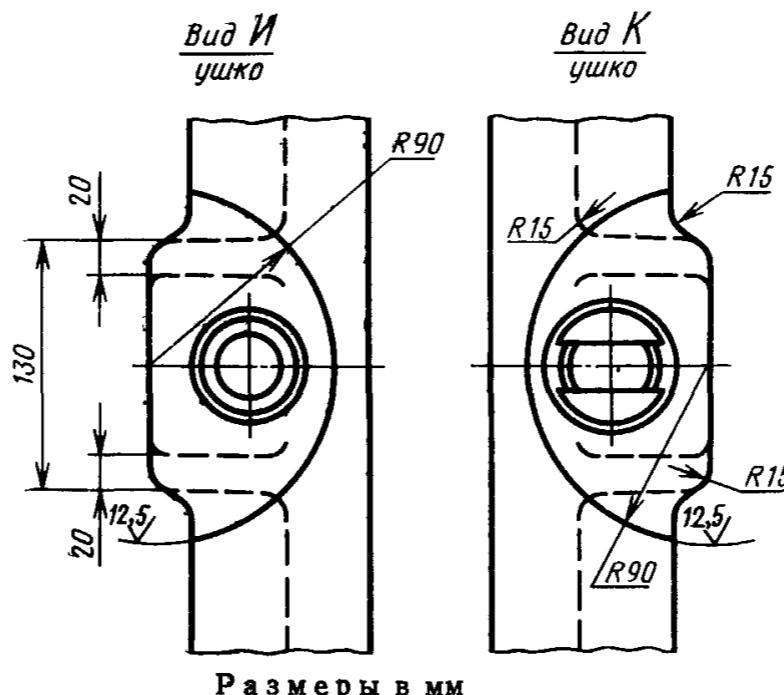
Исполнение 2

$$\underline{A - A}$$



Б-Б





Размеры в мм

Обозначение опок		Применимость		Исполнения	Исполнения	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	t ₁	l ₃	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг				
1	2	1	2						Номин.	Пред. откл.																		
0270-0211	0270-0212							200														120	60		570			
0213	0214							250													150	85	2	609				
0215	0216					1000		300					1180	1300							450	200	250	180	70	3	645	
0217	0218							350													210	55				683		
0219	0220							400					1760	1780	2160							280	1300	480	240	80	4	721
0221	0222							200													120	60				596		
0223	0224							250													150	85	2			640		
0225	0226					1200		300					1380	1500							550	240	300	180	70	3	681	
0227	0228							350													210	55				720		
0270-0229	0270-0230							400													240	80				760		

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	B ₁	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг		
Исполнения		Исполнения				Номин.	Пред. откл.																
1	2	1	2																				
0270-0231	0270-0232			1000	200 250 300 350 400 2000	200													120	60	2	613	
0233	0234					250														150	85	656	
0235	0236					300														180	70	3	695
0237	0238					350														210	55	4	730
0239	0240					400														240	80		772
0241	0242			1800	2000	200		1980	2400											120	60	2	663
0243	0244					250														150	85		716
0245	0246					300														180	70	3	765
0247	0248					350														210	55	4	810
0249	0250					400														240	80		860
0251	0252					200														120	60	2	698
0253	0254					250														150	85		750
0255	0256			2000	1000	300	±1,0	2180	2600	1180	1300	1200	575	450	285	200	250		180	70	3	798	
0257	0258					350														210	55	4	849
0270-0259	0270-0260					400														240	80		897

Пример условного обозначения опоки $L=1600$ мм, $B=1000$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:

Опока 0270-0219 ГОСТ 15010—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0220 ГОСТ 15010—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.

4. По требованию заказчика допускается:

- применение направляющей втулки 0290-1354 ГОСТ 15019—69;
- 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 опок вентиляционные отверстия не делать.

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