

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТИЕ ЧУГУННЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ 1200; 1400 ММ, ШИРИНОЙ 900; 1000 ММ,  
ВЫСОТОЙ 450; 500 ММ**

**Конструкция и размеры**

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:  
length 1200; 1400 mm, width 900; 1000 mm, height 450; 500 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
15009-69\***

Взамен  
МН 2014-61

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 литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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

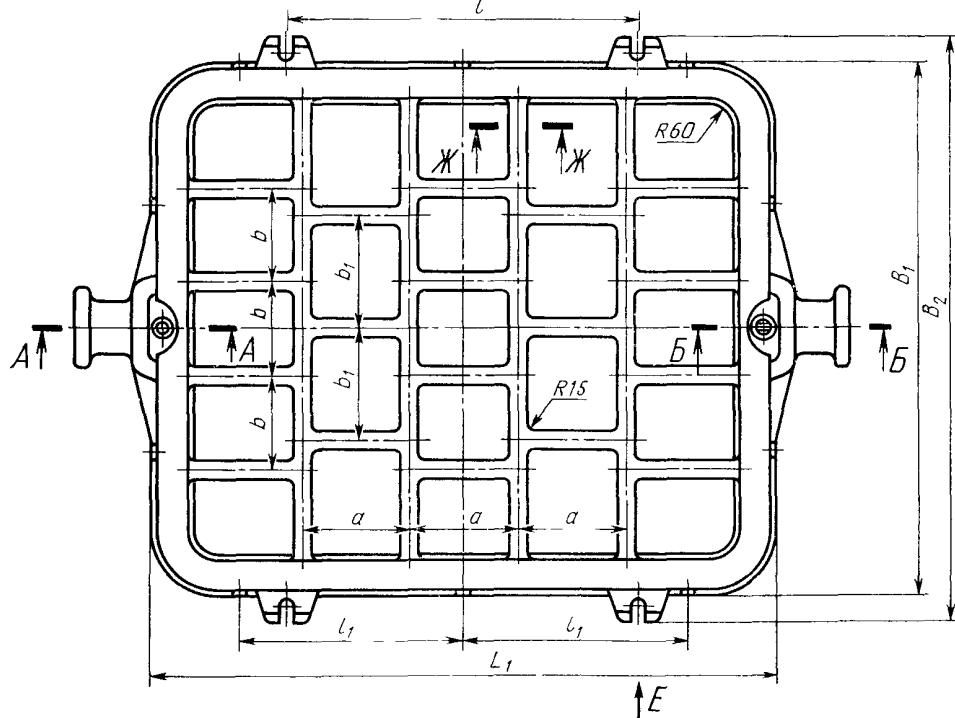
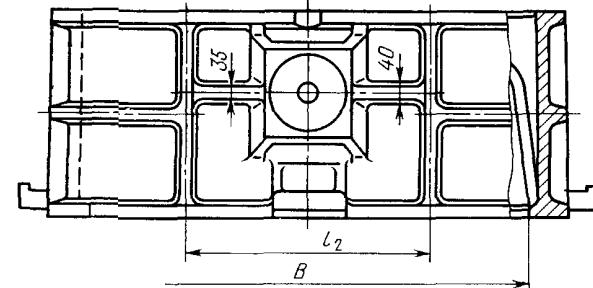
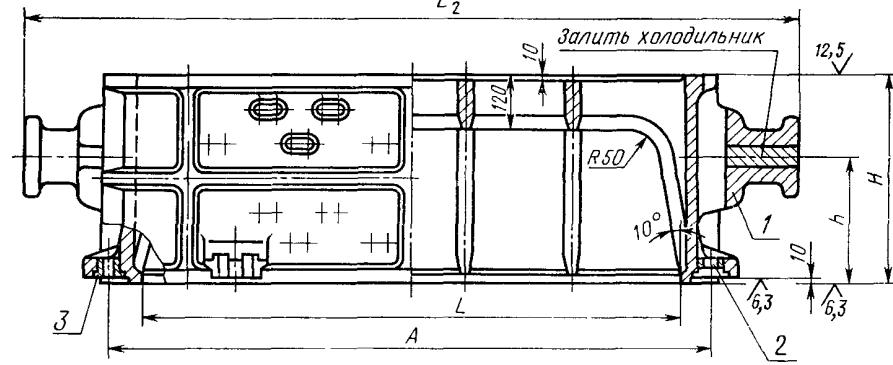
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

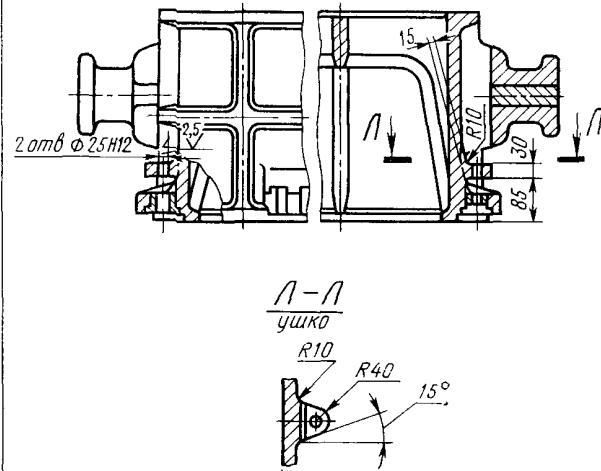
Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июле 1980 г., пост. № 3538 от 10.07.1980 г.  
(ИУС 9-80).

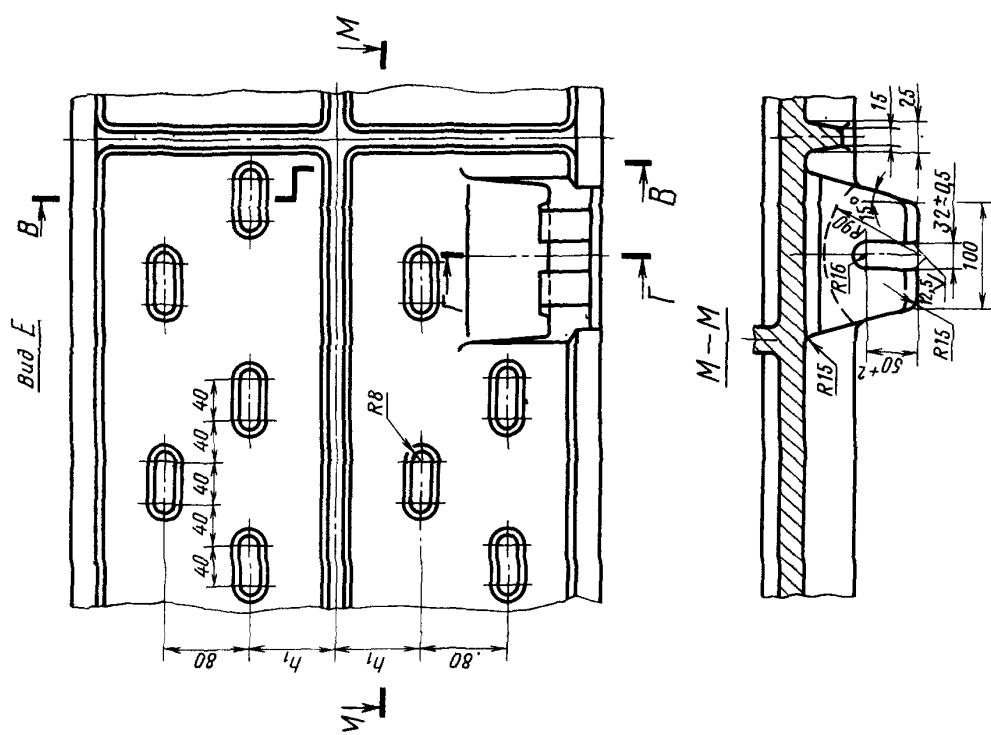
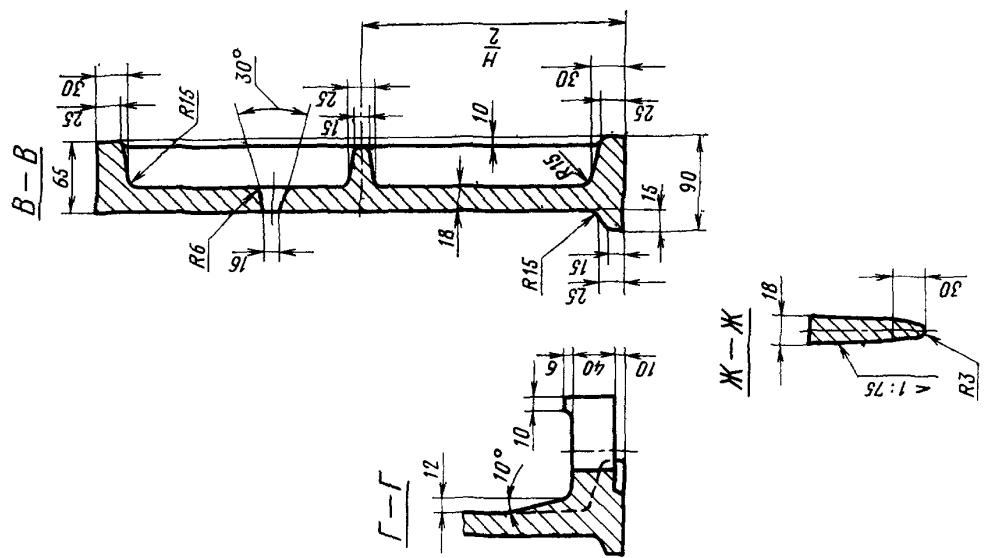
## *Исполнение 1*

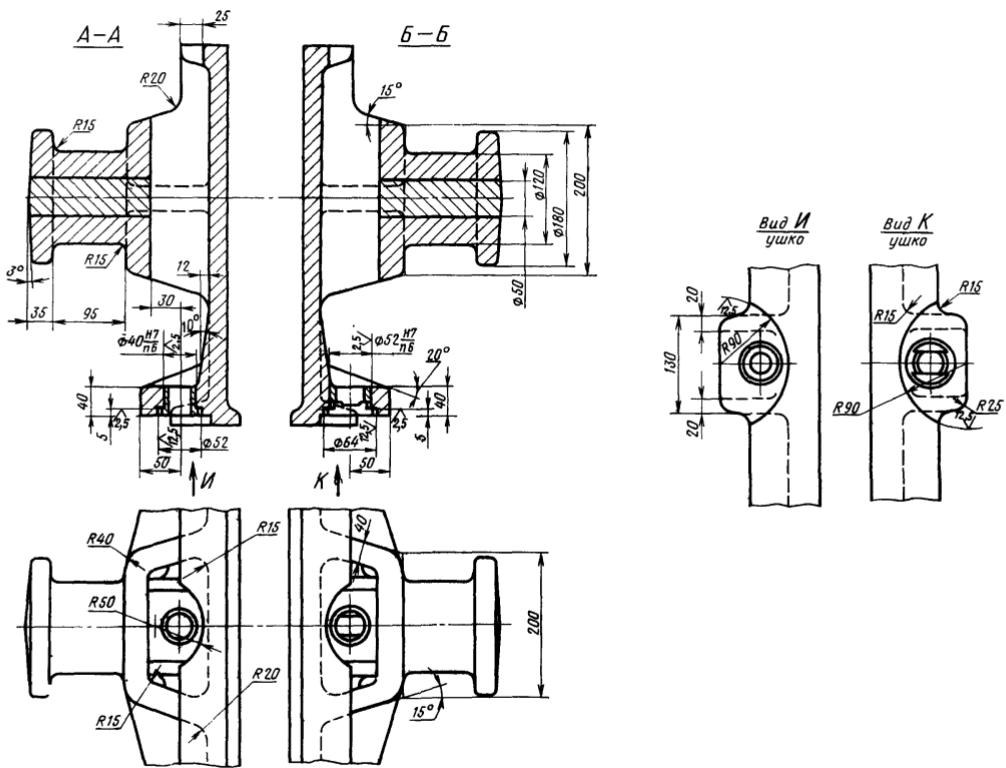


## *Исполнение 2*



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		Применяемость		L	B	H (пред. откл. $\pm 2,0$ )	A (пред. откл. $\pm 0,5$ )	Размеры в мм													
Исполнения		Исполнения						L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	t	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	a	b	Масса, кг				
1	2	1	2																		
0270-0181	0270-0182					450											270	70	640		
0183	0184				900	500											300	85	680		
0185	0186			1200		450	1320	1380	1720			800	500		240		270	70	685		
0187	0188					500											300	85	729		
0189	0190			1000		450				1180	1300			450		200	250	270	70	732	
0270-0191	0270-0192			1400		500	1560	1580	1960			1000	600		280		300	85	778		

Пример условного обозначения опоки L=1200 мм, B=1000 мм, H=500 мм, исполнения 1:  
Опока 0270-0187 ГОСТ 15009—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0188 ГОСТ 15009—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 патиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.