

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1200; 1400 ММ,
ШИРИНОЙ 900; 1000 ММ, ВЫСОТОЙ от 200 до 400 ММ**

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions;
length 1200; 1400 mm, width 900; 1000 mm, height from 200 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15008-69***

Взамен
МН 2013-61

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.

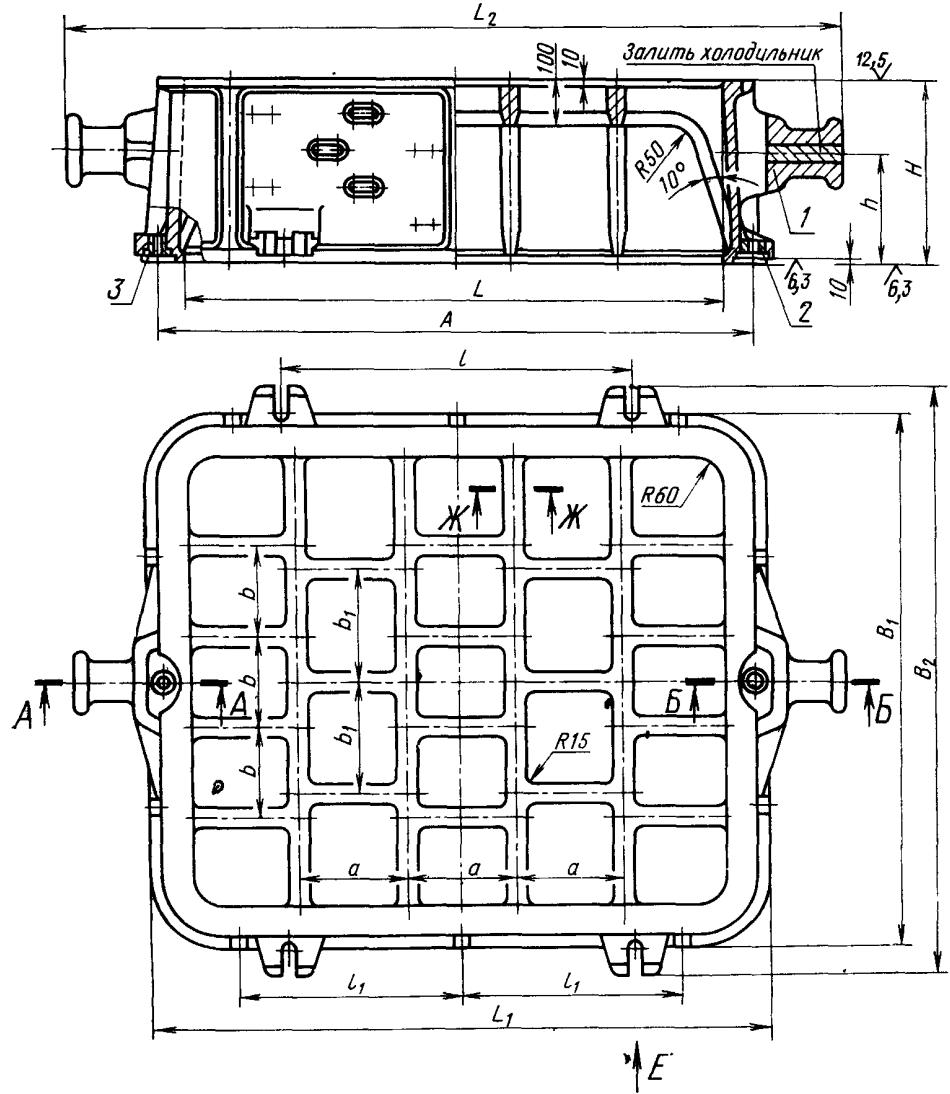
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

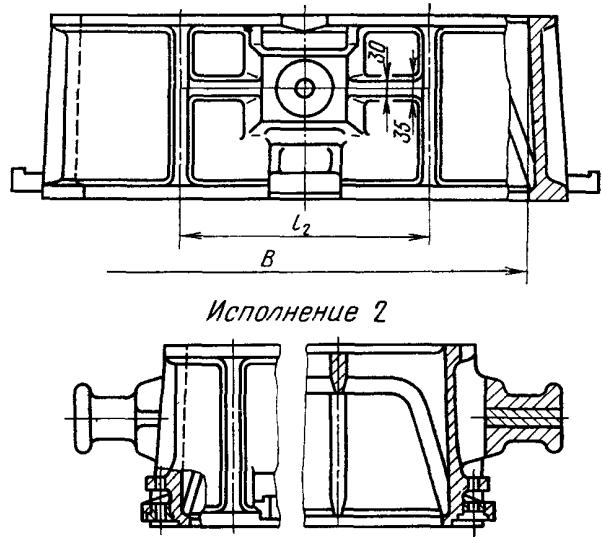
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

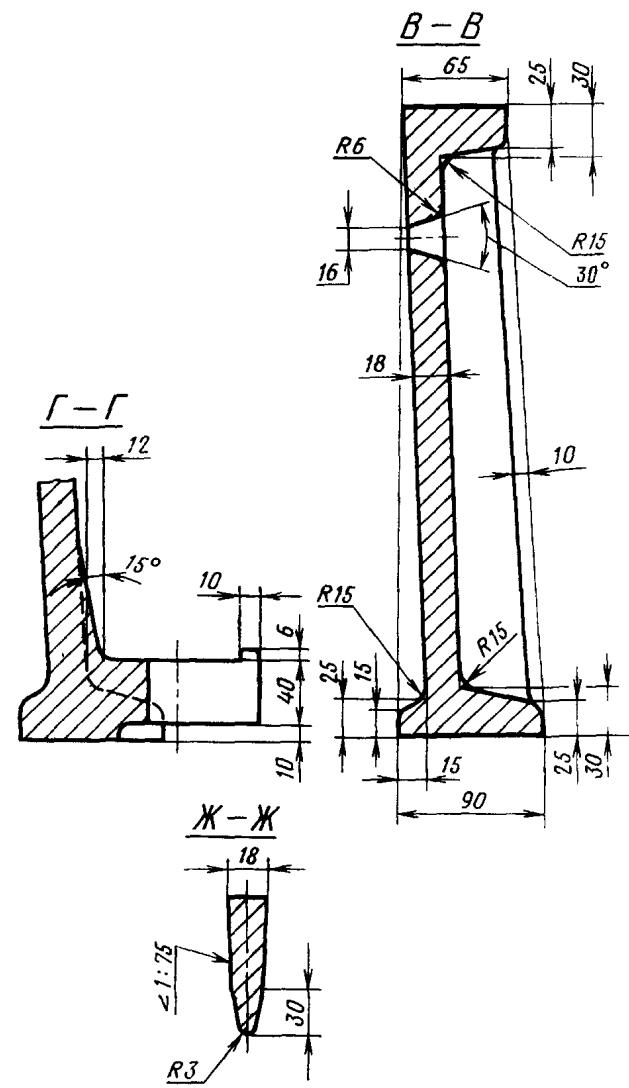
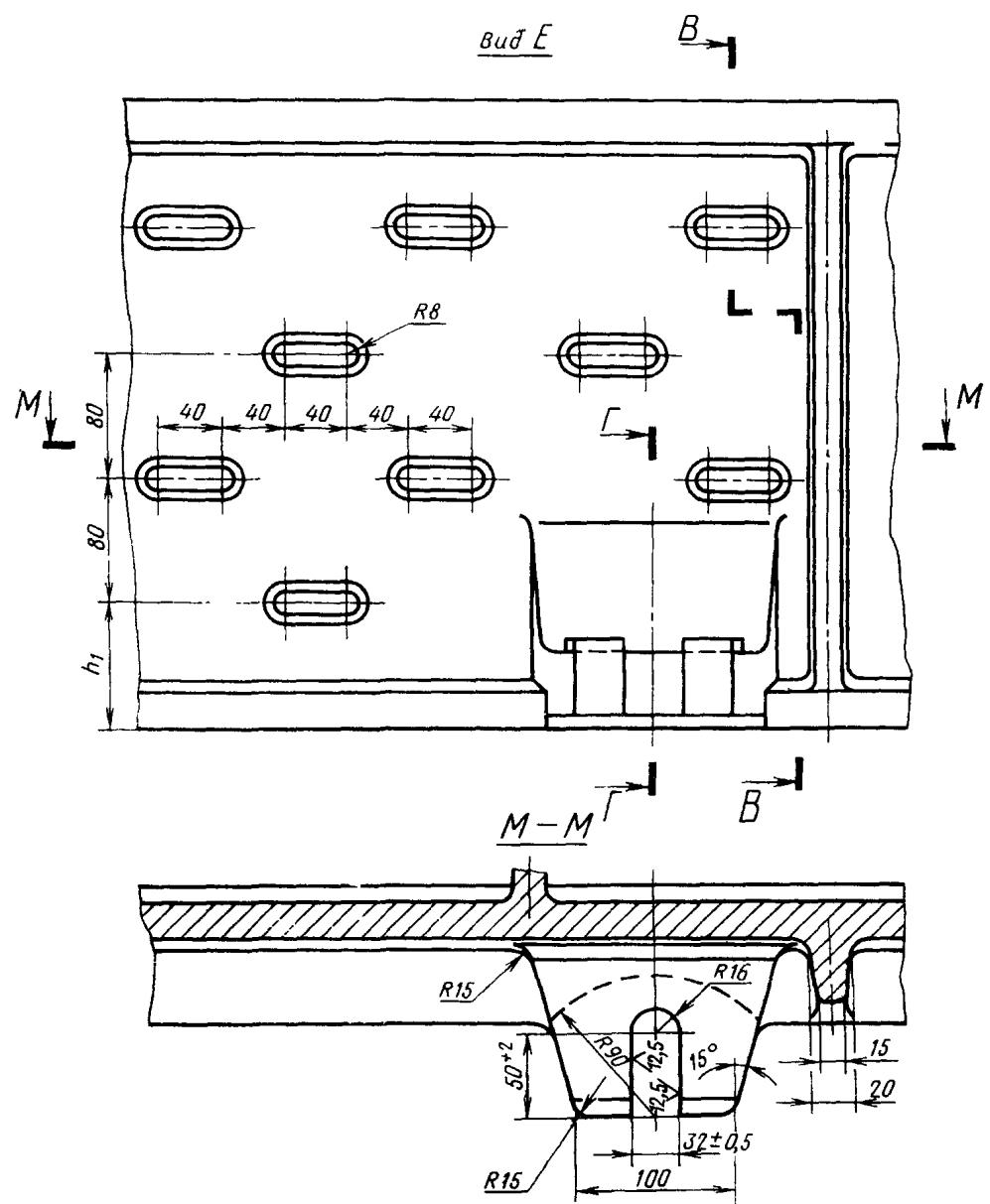
Исполнение 1

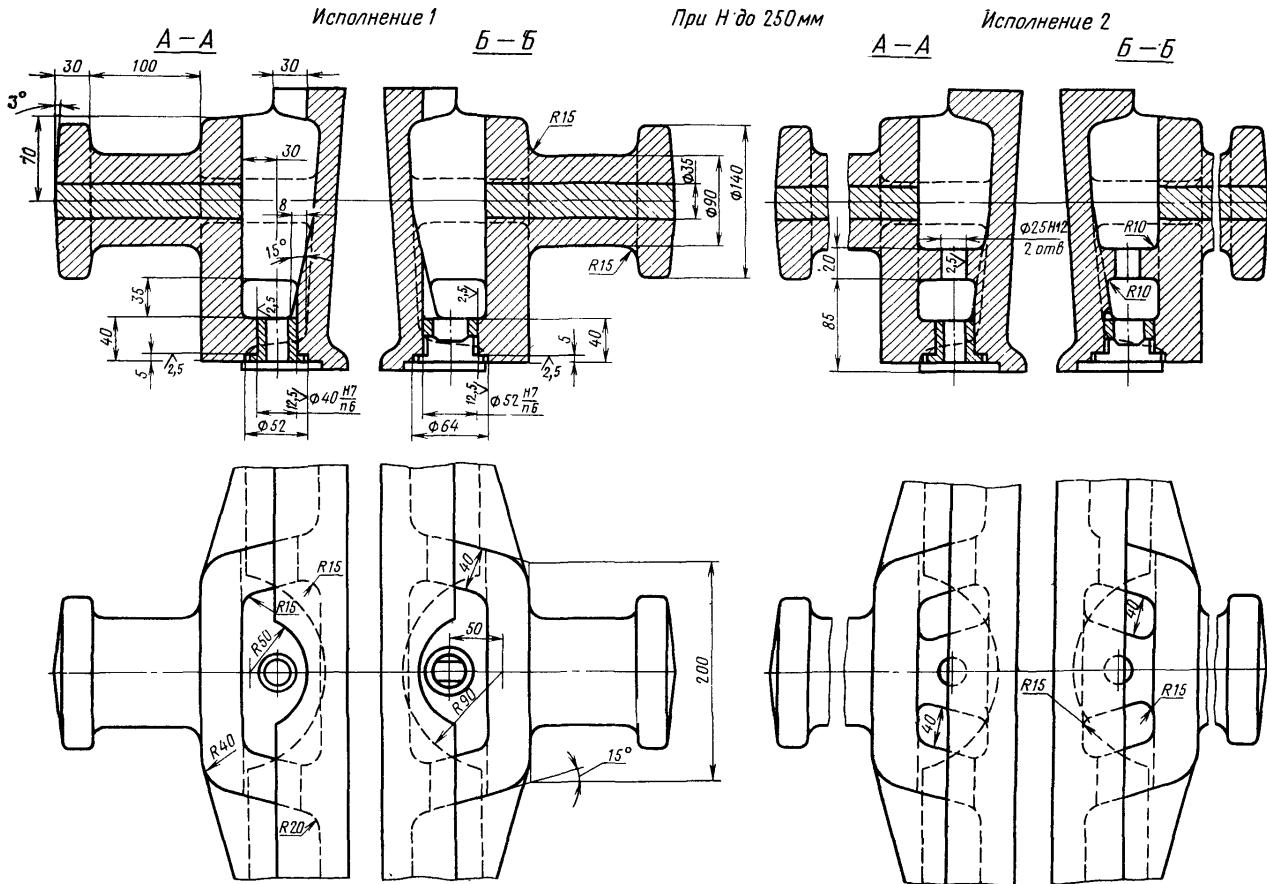


Исполнение 2



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

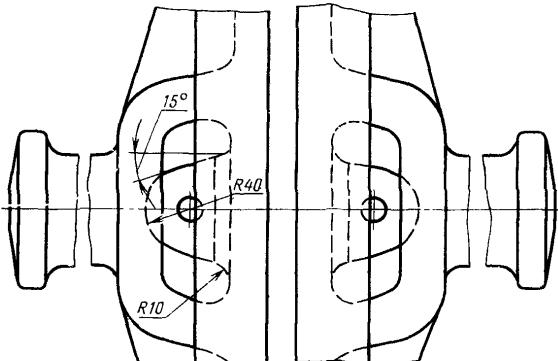
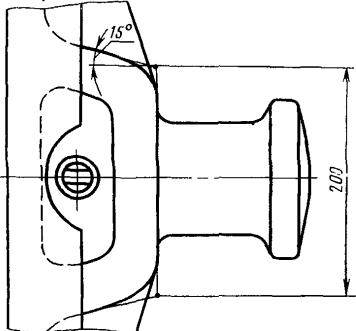
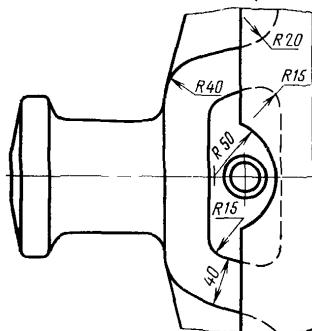
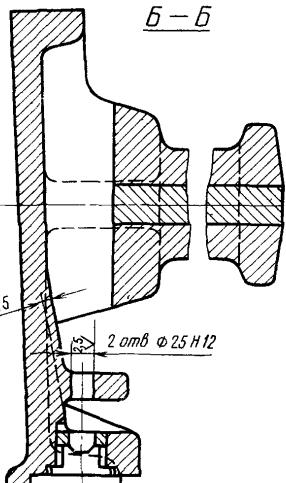
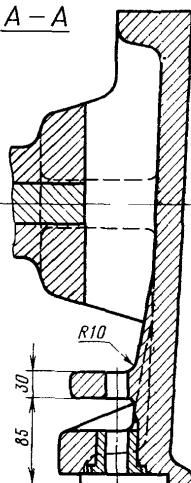
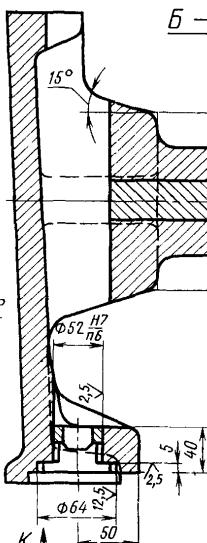
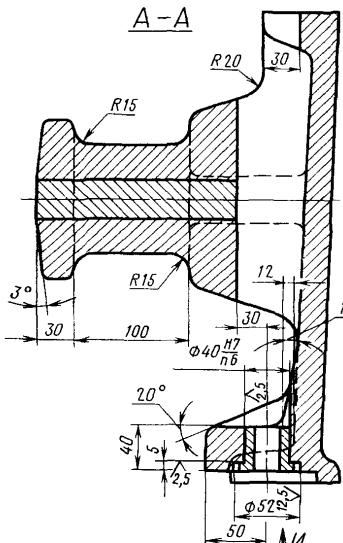
Исполнение 2

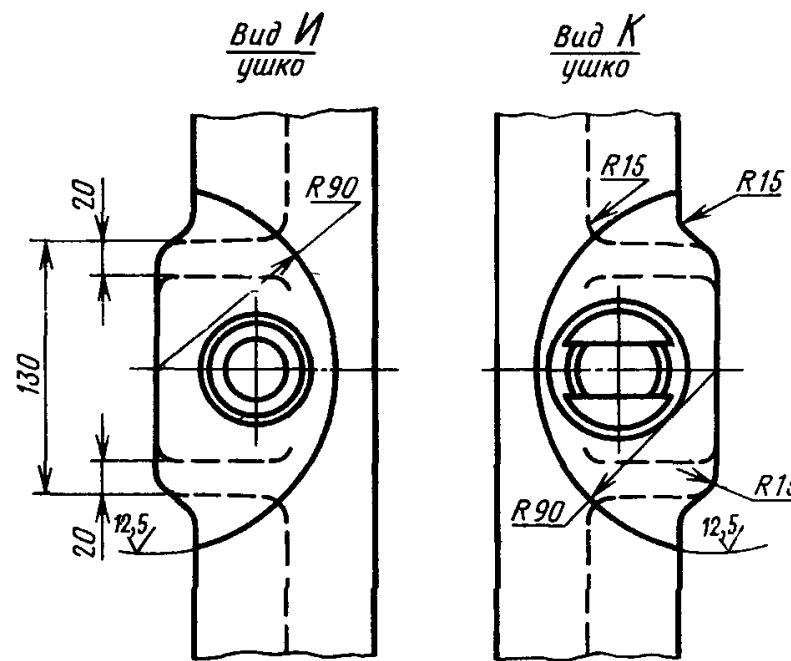
A-A

6 - 6

A - A

6-6





Размеры в мм

Обозначение опок		Применя- емость		L	B	H (пред. откл. $\pm 1,5$)	A (пред. откл. $\pm 0,5$)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	t	t ₁	t ₂	Q	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения	Исполнения	1	2																		
0270-0141	0270-0142			900	1200	200											120	60		501	
0143	0144					250											150	85	2	538	
0145	0146					300										180	225	180	70	3	560
0147	0148					350	1320	1380	1720	1080	1200	800	500	240						590	
0149	0150					400										240	80		4	619	
0151	0152					200										120	60		597		
0270-0153	0270-0154			1000		250										200	250	150	85	2	536

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяе- мость		<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> (пред. откл. ±1.5)	<i>A</i> (пред. откл. ±0.5)	Размеры в мм								Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг				
Исполнения		Исполнения						<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>B₁</i>	<i>B₂</i>	<i>t</i>	<i>t₁</i>	<i>t₂</i>	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>		
<i>I</i>	<i>2</i>	<i>I</i>	<i>2</i>																		
0270-0155	0270-0156			1200	1000	300	1320										180	70	3	562	
0157	0158					350		1380	1720								240	210	55	595	
0159	0160					400											240	80	4	623	
0161	0162					200											120	60		529	
0163	0164					250											450	200	250	2	561
0165	0166				1400	300	1560	1580	1960								280	150	85		592
0167	0168					350											180	70	3		623
270-0169	0270-0170					400											240	210	55	4	655

Пример условного обозначения опоки $L=1200$ мм, $B=1000$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:
Опока 0270-0159 ГОСТ 15008-69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0160 ГОСТ 15008-69

(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 опок вентиляционные отверстия не делать.
7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909-75.