

**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

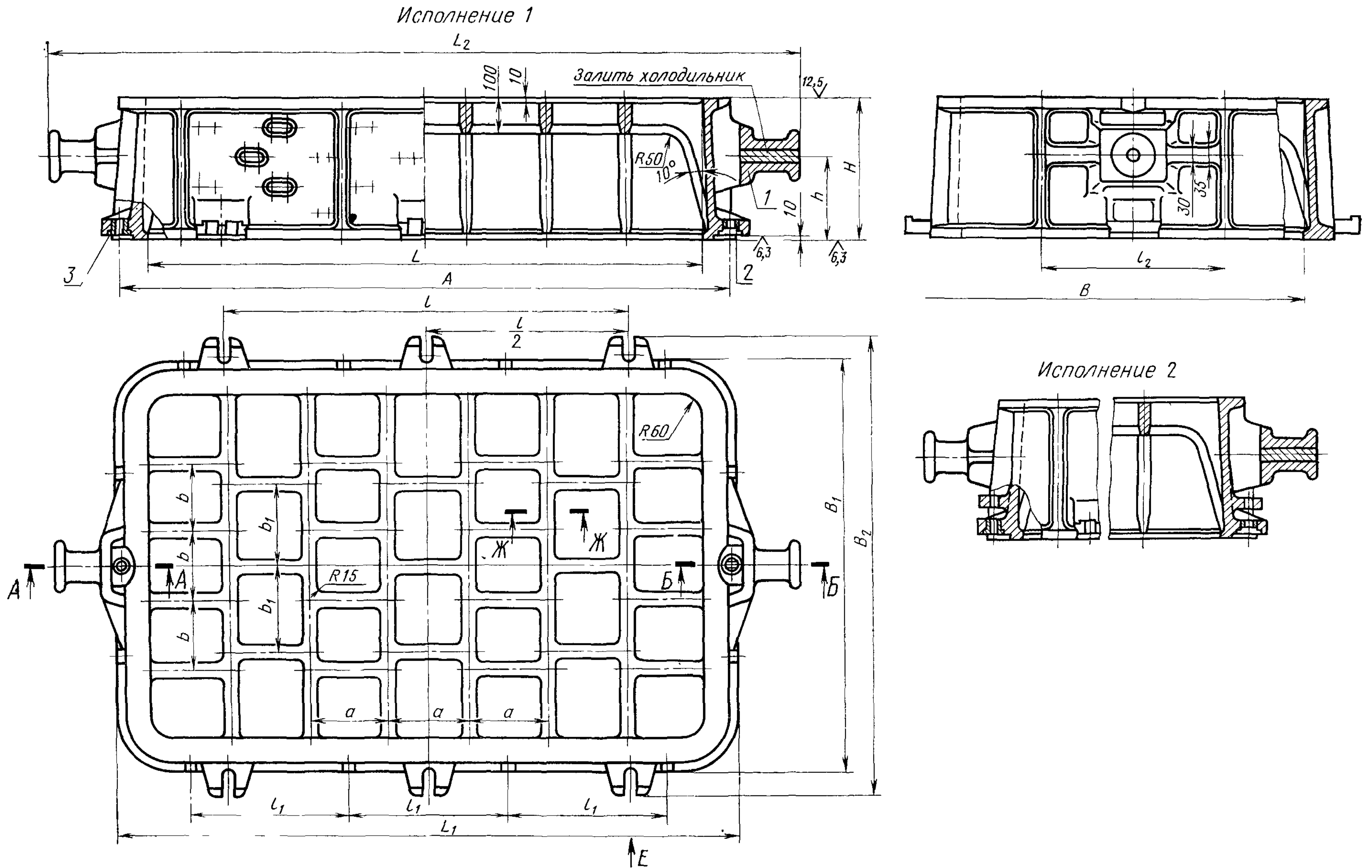
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

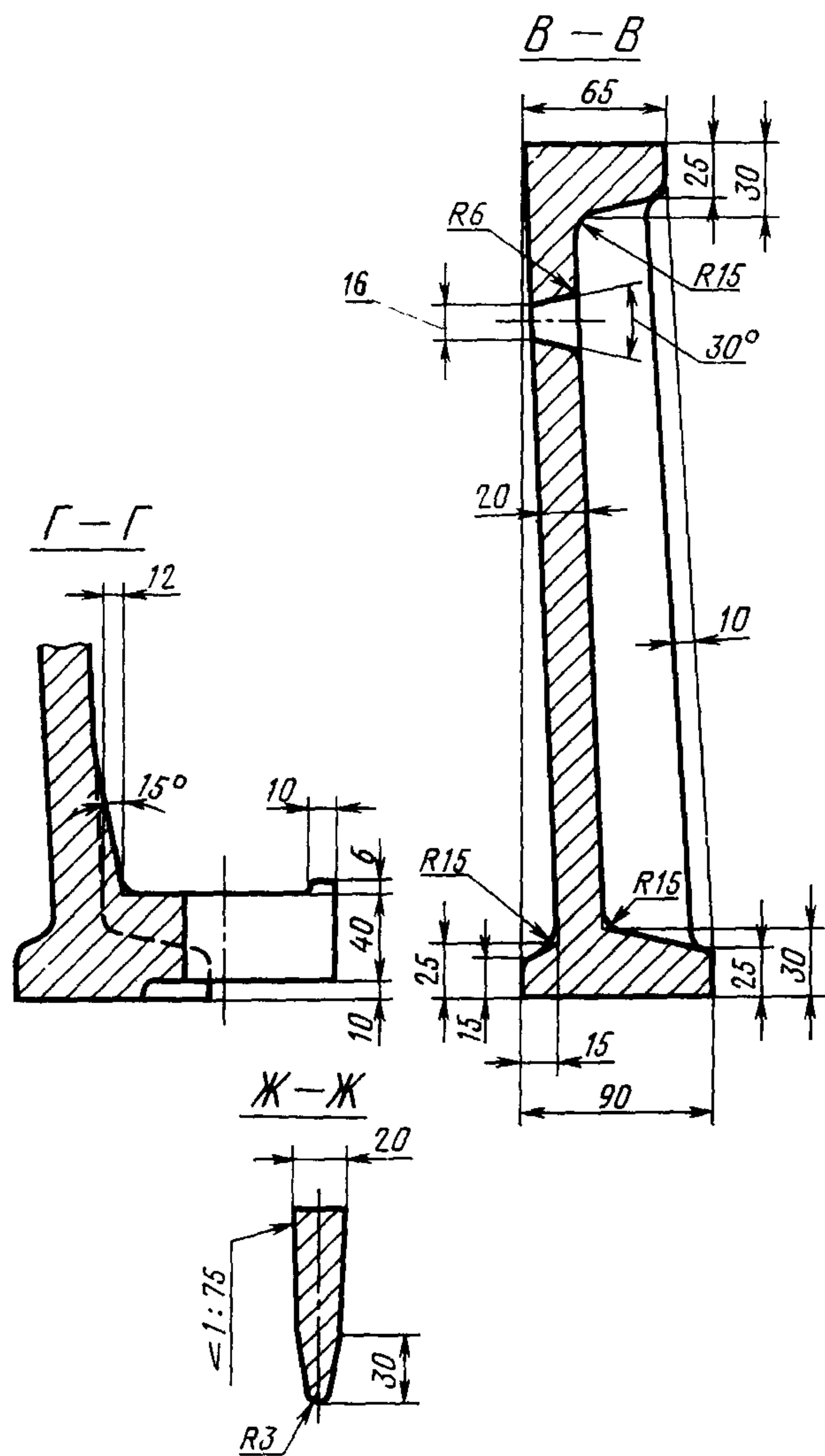
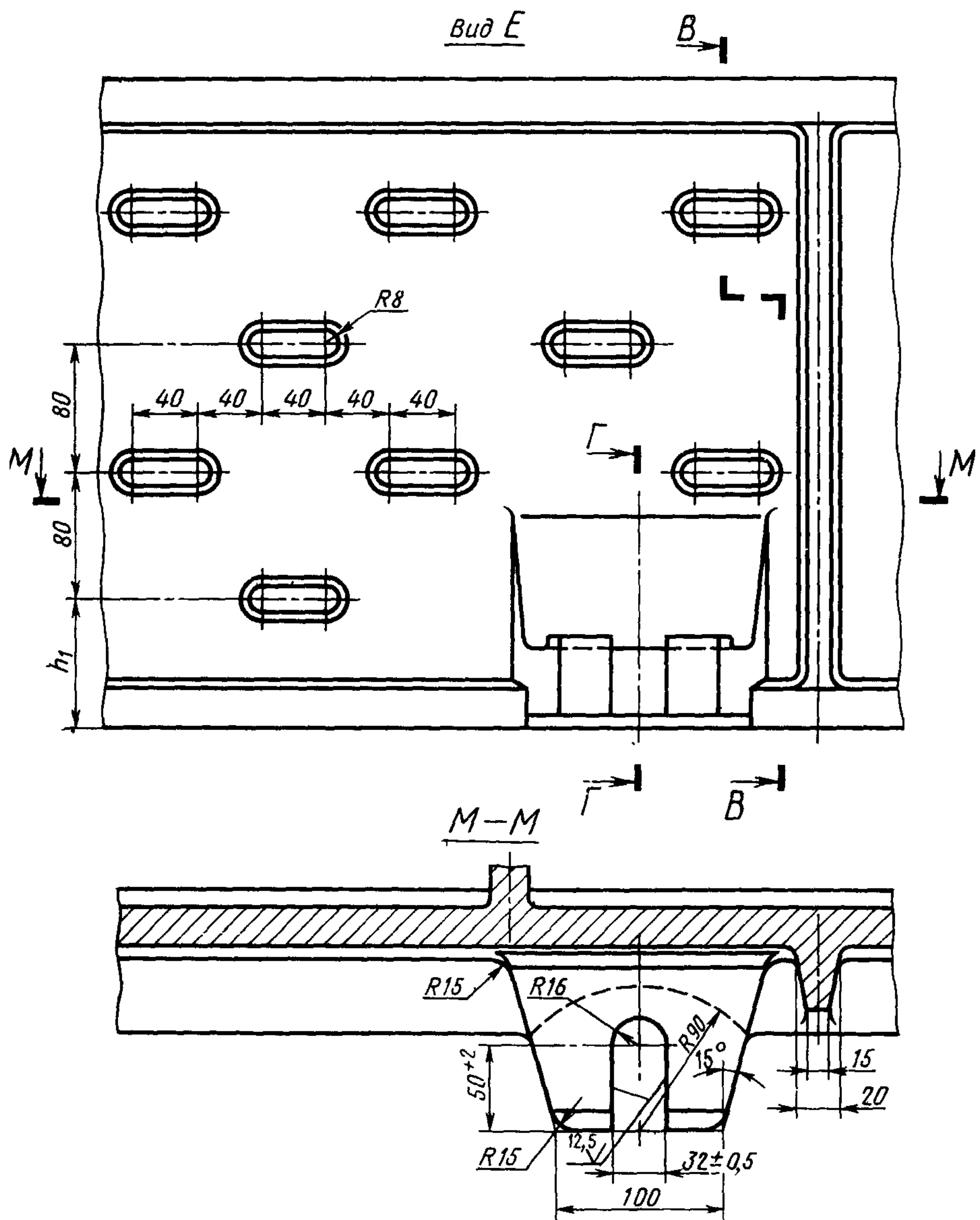
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной пескометной и ручной формовке.

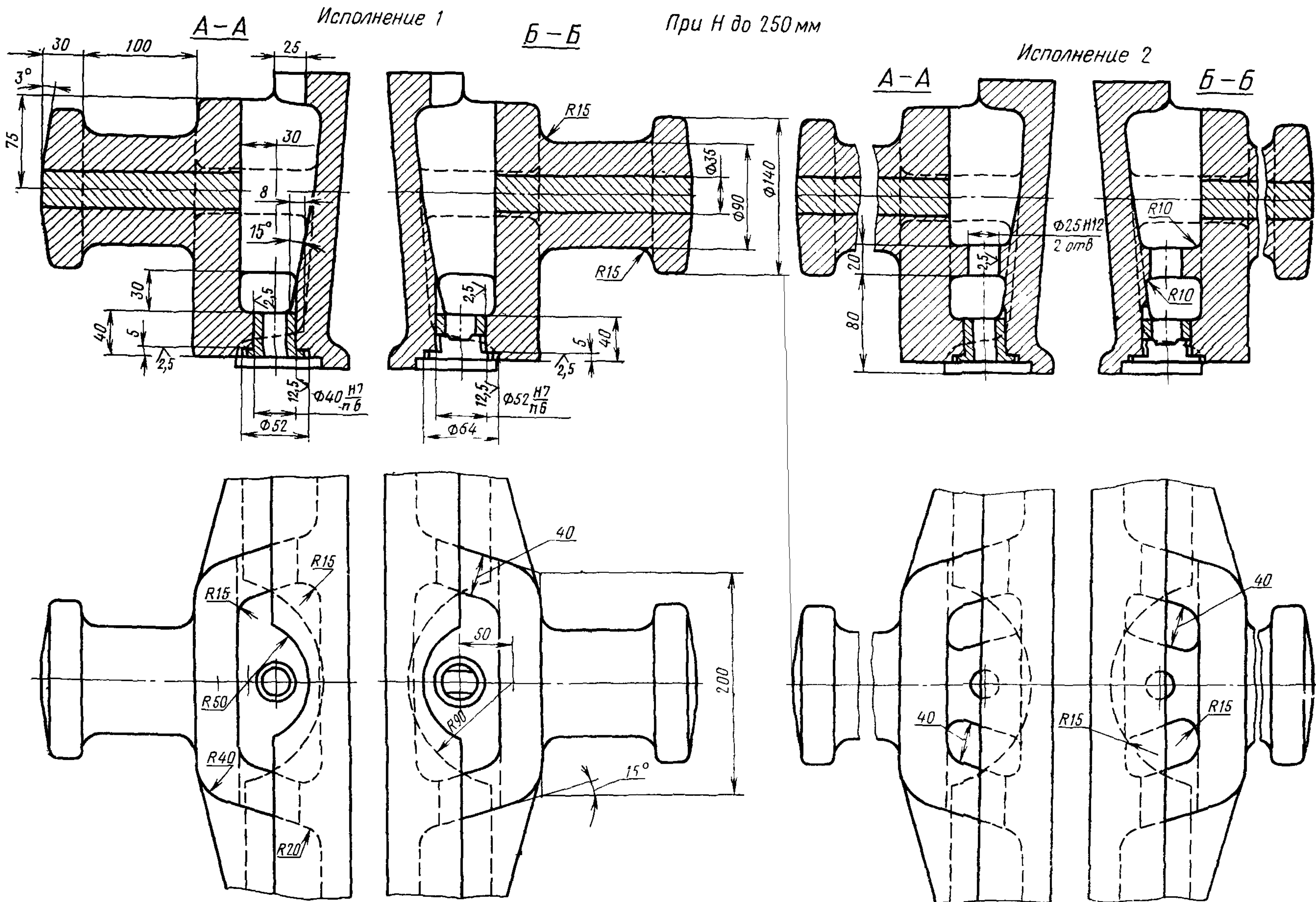
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

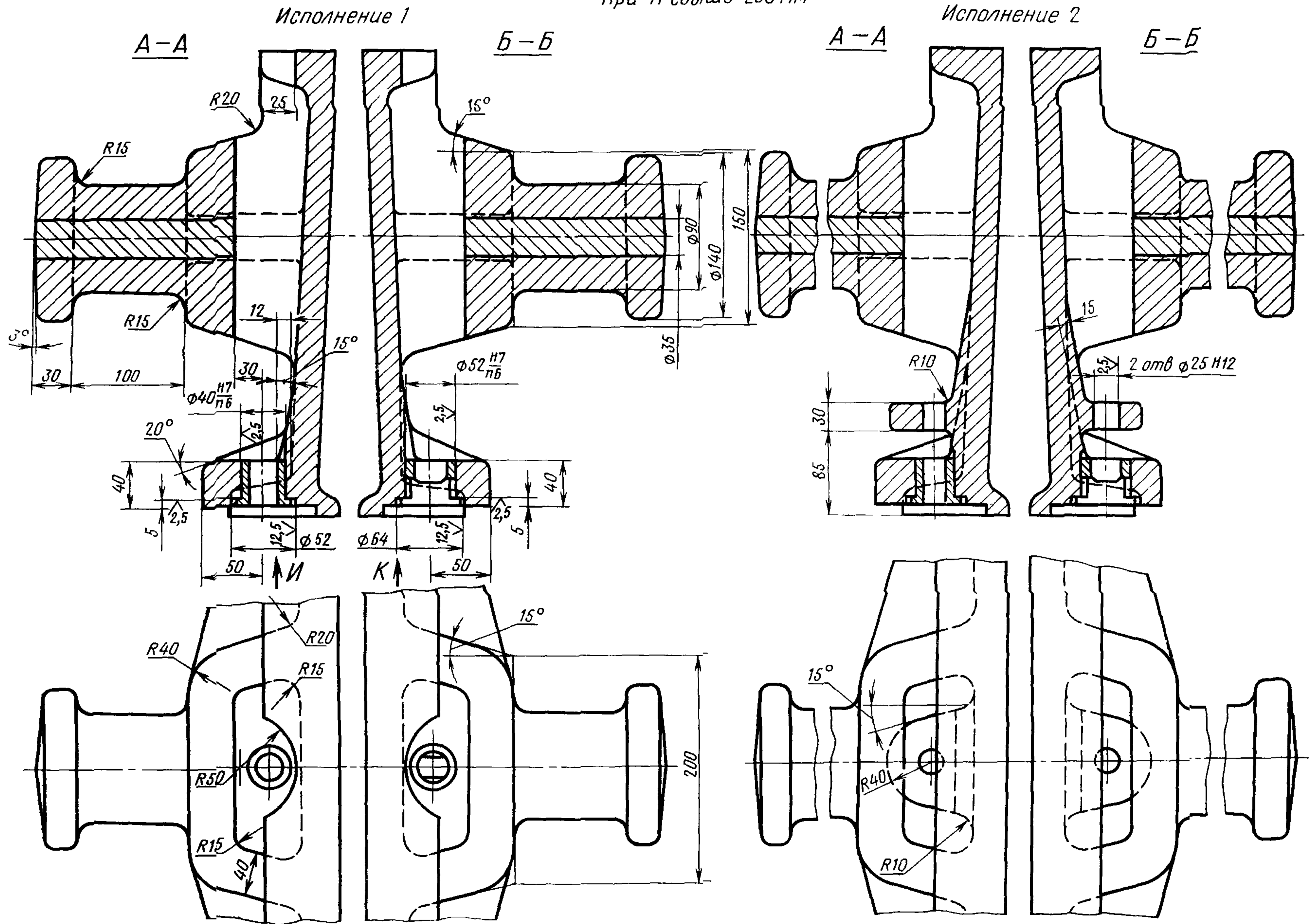


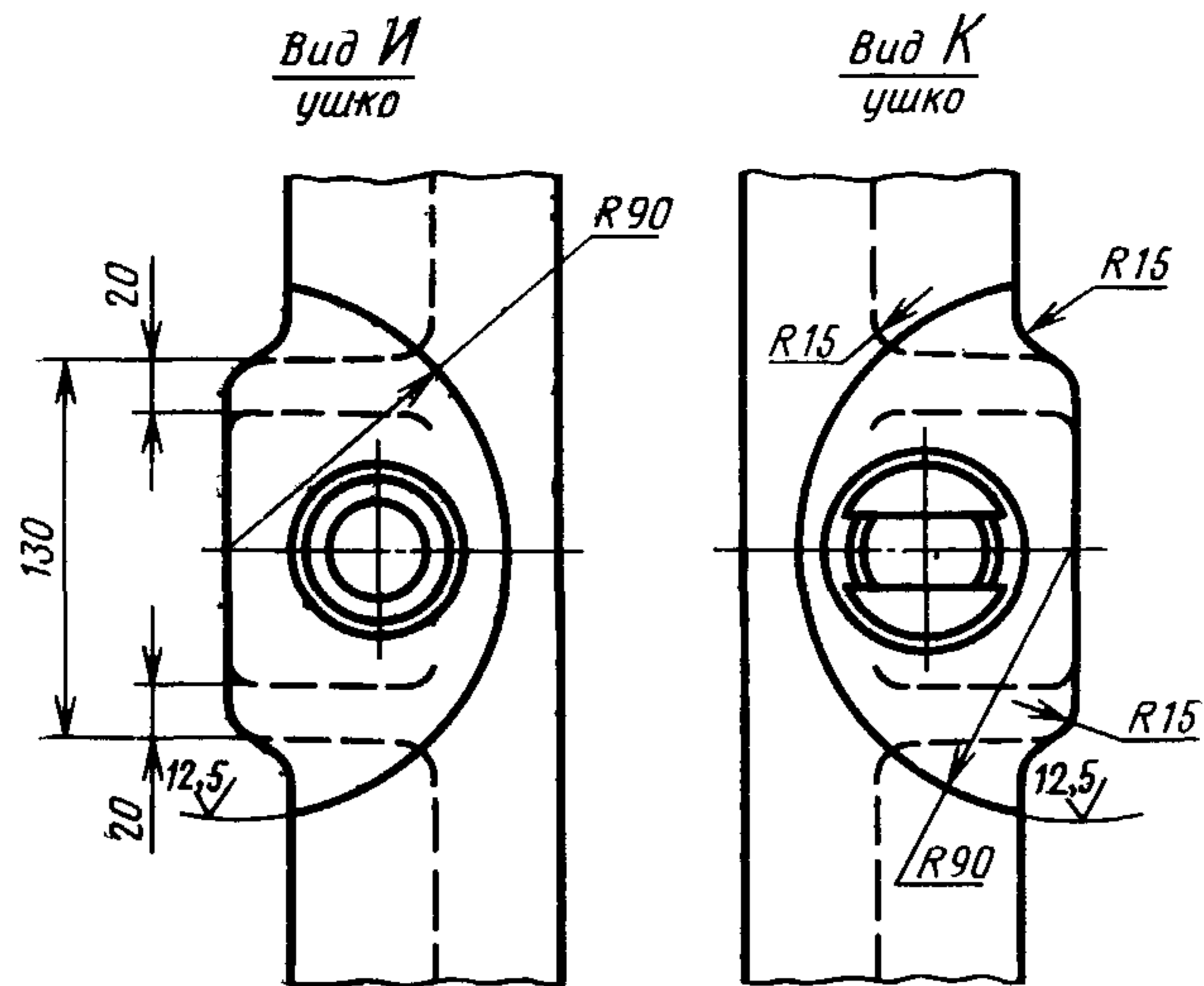
1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).





При H свыше 250 мм





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	t ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения					Номи- н.	Пред. откл.														
1	2	1	2																			
0270-0211	0270-0212			1600	1000	200	1760	±0,5	1780	2160	1180	1300	1300	480	280	200	250	120	60	2	570	
0213	0214					250												150	85		609	
0215	0216					300												180	70	3	645	
0217	0218					350												210	55		4	683
0219	0220					400												240	80	721		
0221	0222					200												120	60	2	596	
0223	0224					250												150	85		640	
0225	0226					300												180	70	3	681	
0227	0228					350												210	55		4	720
0270-0229	0270-0230					400												240	80	760		

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		D	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	h ₁	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.														
1	2	1	2																			
0270-0231	0270-0232			1800	1000	200	2000	±1,0	1980	2400	1180	1300	1500	550	260	200	250	120	60	2	613	
0233	0234					250												150	85		656	
0235	0236					300												180	70	695		
0237	0238					350												210	55	730		
0239	0240					400												240	80	772		
0241	0242					200												120	60	663		
0243	0244				250	150			85	716												
0245	0246				300	180			70	765												
0247	0248				350	210			55	810												
0249	0250				400	240			80	860												
0251	0252				200	120			60	698												
0253	0254				250	150			85	750												
0255	0256			300	180	70	798															
0257	0258			350	210	55	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:

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.