

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ: 800; 1000 мм,  
ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм**

**Конструкция и размеры**

Circular iron all-cast moulding boxes having inside diameter  
800; 1000 mm, height from 150 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
15006-69\***

Взамен  
МН 2011-61

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.

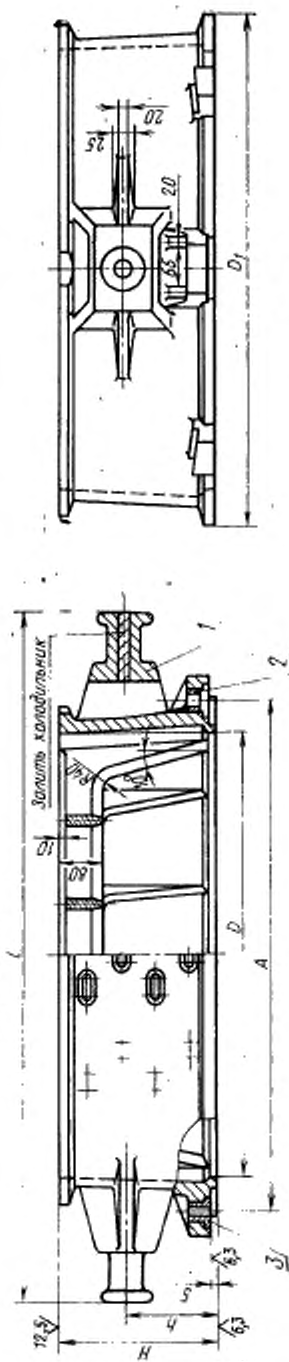
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

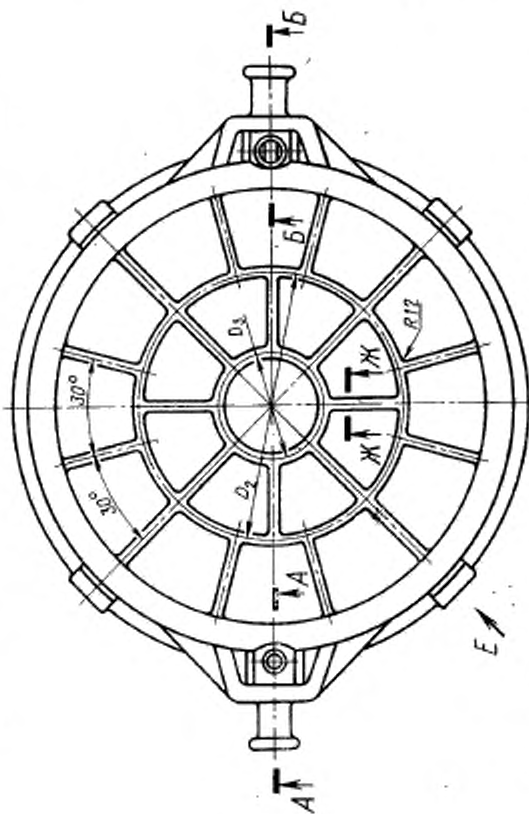
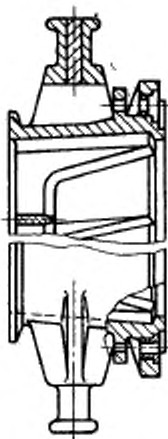
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

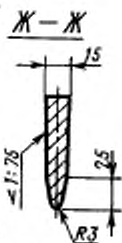
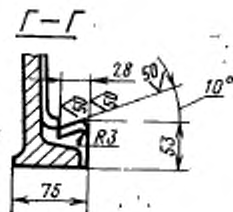
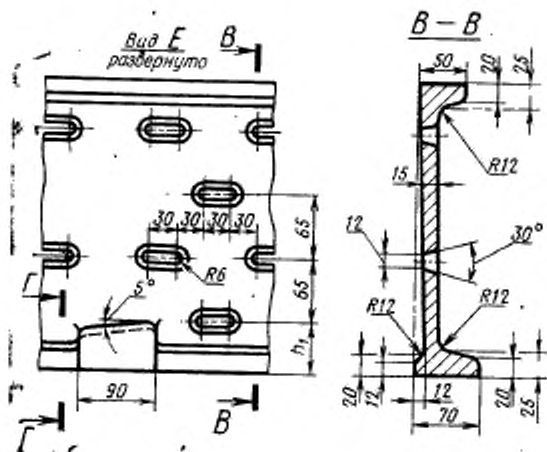
Исполнение 1



Исполнение 2



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

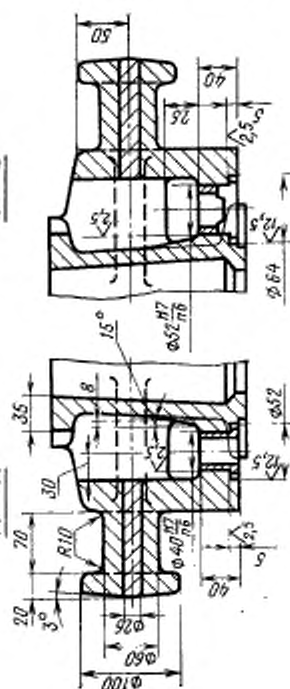


При H до 200 мм

Исполнение 1

Б—Б

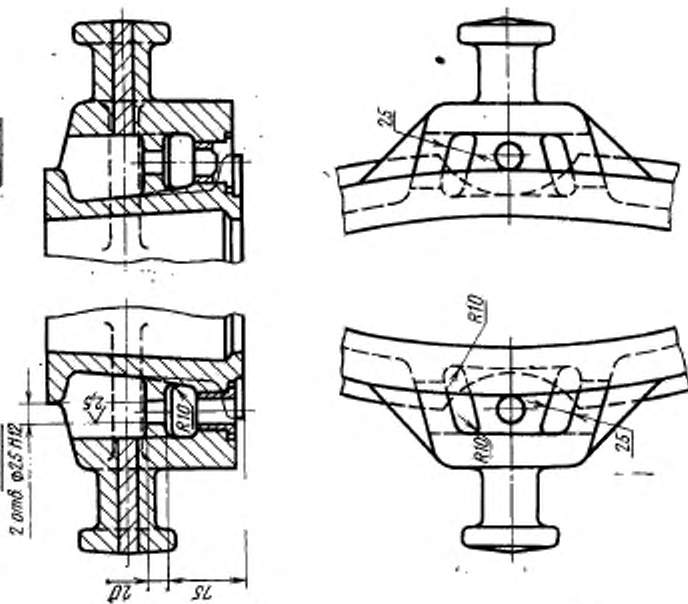
А—А



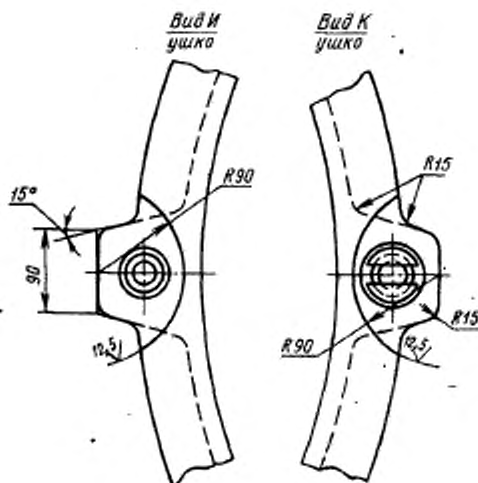
Исполнение 2

Б—Б

А—А







Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		D	H (предел откл. ±1,3)	L (предел откл. ±0,8)	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	L	h	b <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг					
Исполнения		Исполнения																	
1	2	1	2																
0271-0011	0271-0012			800	150	920	940	500	180	1220	80	42	2	116					
0013	0014				200						120	68			120				
0015	0016				250						150	60				3	124		
0017	0018				300						180	52						4	128
0019	0020				400						240	70							
0021	0022			1000	150	1120	1140	600	200	1420	80	42	2	130					
0023	0024				200						120	68			141				
0025	0026				250						150	60				3	150		
0027	0028				300						180	52						4	160
0271-0029	0271-0030				400						240	70							

Пример условного обозначения опок  $D=800$  мм,  $H=300$  мм, исполнения 1:  
Опок 0271-0017 ГОСТ 15006—69

То же, исполнения 2:

Опок 0271-0018 ГОСТ 15006—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;
- длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
- ребра-крестовины не выполнять;
- выполнение ребер-крестовины в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 5 мм.

6. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.

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