

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм,
ШИРИНОЙ 900; 1000 мм, ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм****ГОСТ
15008-69*****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 dimensionsВзамен
МН 2013-61Постановлением 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.

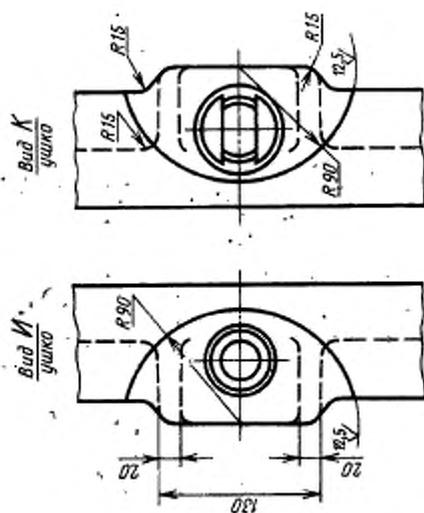
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3537 от 10.07 1980 г.
(ИУС 9-80).



Размеры в мм

Обозначение оплох	Примеже- мость		L	B	H (прев. состав ±1,0)	A (прев. состав ±0,6)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	d ₁	d	h ₁	h ₂	Количество радиусов всех отверстий	Масса, кг
	1	2																			
0270-0141	0270-0142				200										120			60		2	501
0143	0144				250										150			85			538
0145	0146			900	300			1080	1200				400		180	225		70		3	560
0147	0148		1200		350	1320	1380	1720			800	500		240				55		4	590
0149	0150				400										210			80			619
0151	0152				200								450		120			60			597
0270-0153	0270-0154			1000	250			1180	1800						200	250		85		2	536

Размеры в мм

Обозначение опок	Примечательность		L	B	H (прел. откл. ±1,5)	A (прел. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	I ₁	I ₂	a	b	h	h ₁	Количество рядов выходящих отверстий	Масса, кг
	1	2																	
0270-0155-0270-0156					300											180	70	3	562
0157	0158		1200		350	1320	1380	1720			800	500		240		210	55	4	595
0159	0160				400											240	80		623
0161	0162			1000	200				1180	1300			450		200/250	120	60	2	529
0163	0164				250											150	85		561
0165	0166		1400		300	1560	1580	1960			1000	600		280		180	70	3	592
0167	0168				350											210	55	4	623
270-0169	0270-0170				400											240	80		655

Пример условного обозначения опок L=1200 мм, B=1000 мм, H=400 мм, H=1000 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)

- Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе сваривания на штырь.
- По требованию заказчика допускается:
 - применение направляющей втулки 0290-1354 ГОСТ 15019—69;
 - выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
- Неуказанные радиусы — 8 мм.
- В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
- Технические требования на опок — по ГОСТ 8909—75.