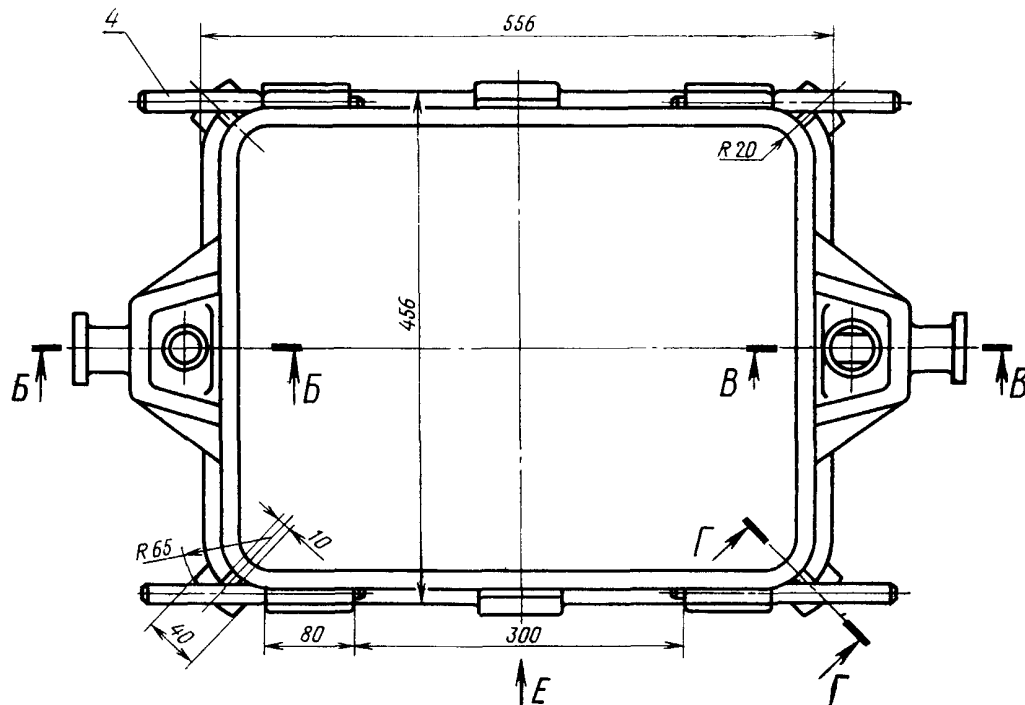
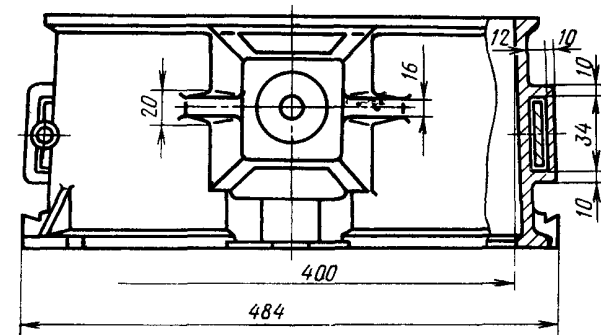
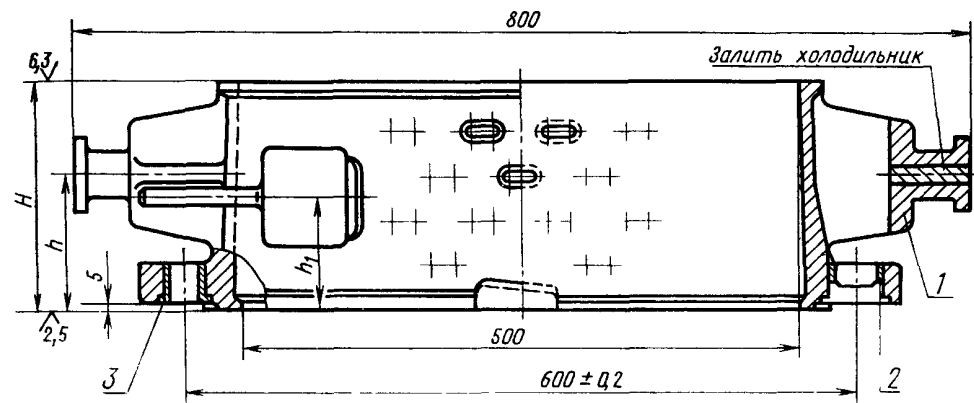


**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ РАЗМЕРАМИ  
В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 500 мм, ШИРИНОЙ 400 мм,  
ВЫСОТОЙ 150; 200 мм****ГОСТ  
15000—69\*****Конструкция и размеры**Combined rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:  
length 500 mm, width 400 mm, height 150; 200 mm.  
Construction and dimensionsВзамен  
МН 2005—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**

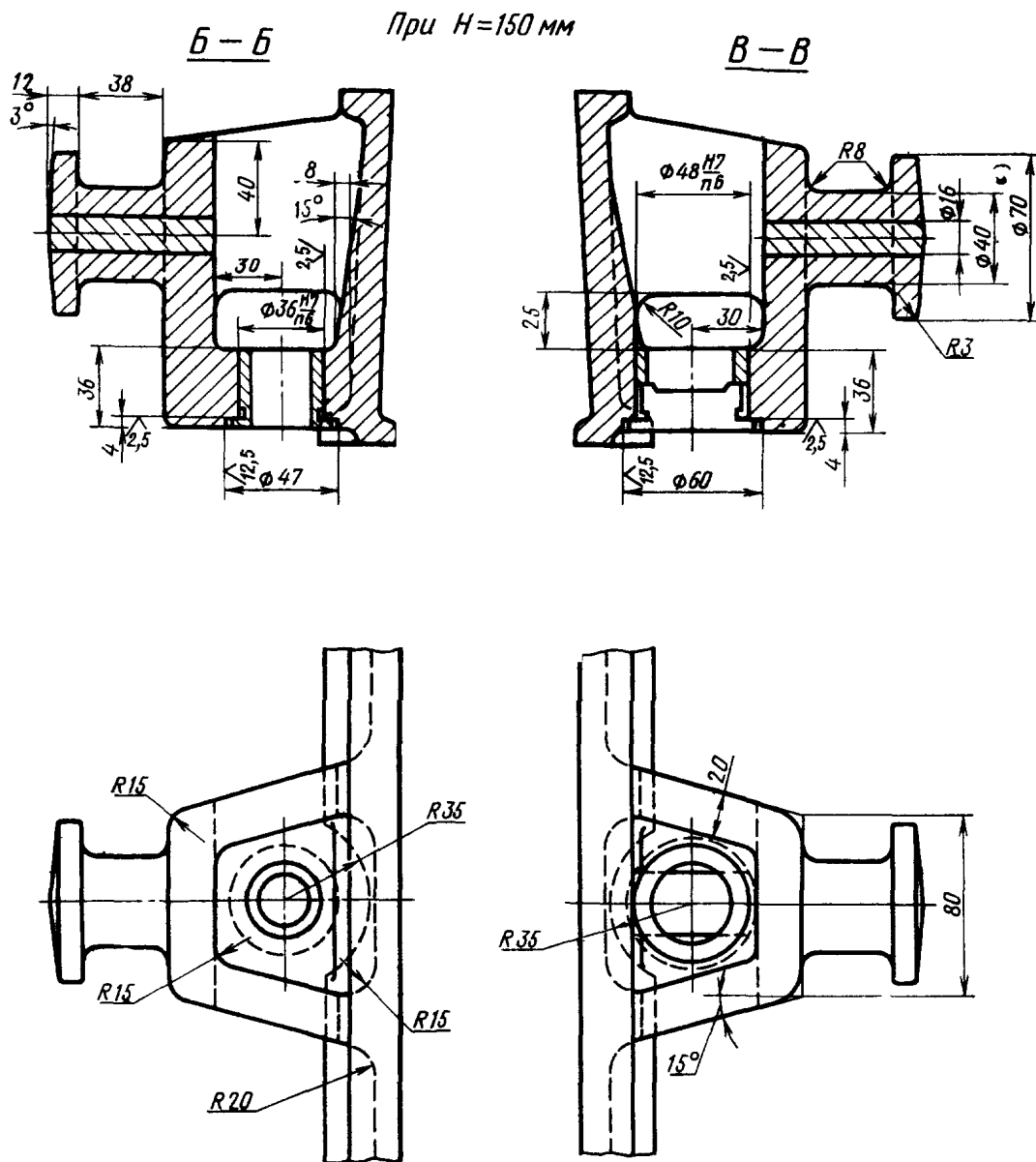
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

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

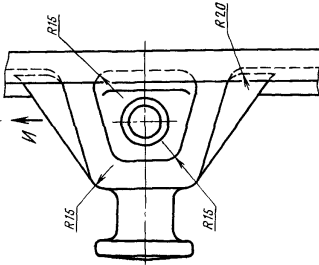
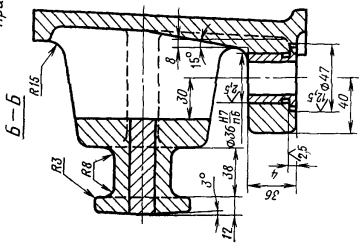
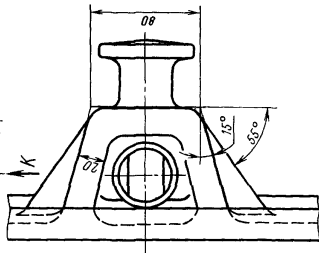
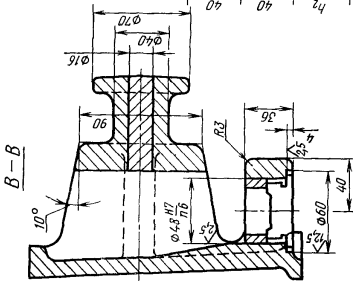
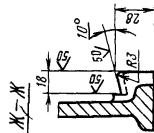
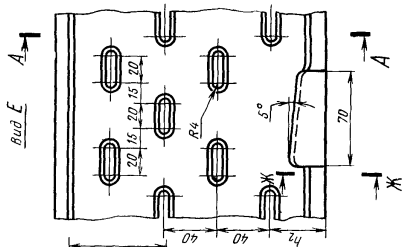
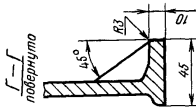
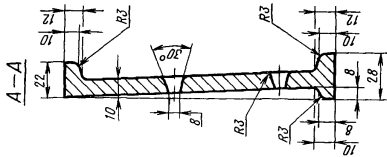
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

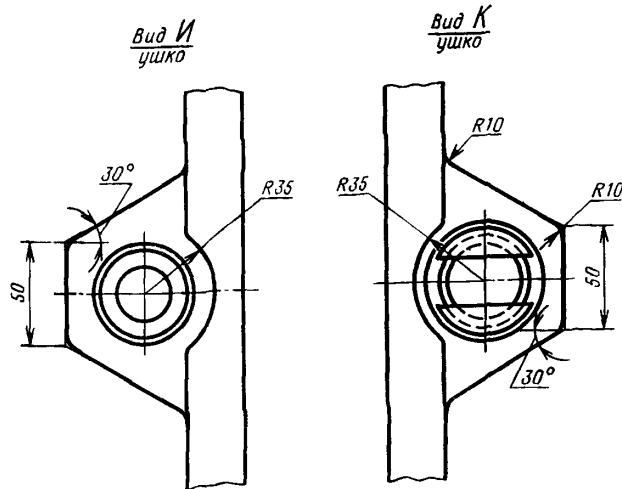


- 1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);  
 3—втулка центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);  
 4—ручка 0298-0401 ГОСТ 15022—69 (4 шт.)



Полн H = 200 мм





Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость	$H$ (пред. откл. $\pm 1,5$ )	$h$	$b_1$	$b_2$	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
0260-0051		150	80	75	35	3	28
0260-0052		200	120	100	40	4	38

Пример условного обозначения опоки  $H=200$  мм:  
Опока 0260-0052 ГОСТ 15000—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1352 ГОСТ 15019—69;

б) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжения цапф, ручек, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

6. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.