

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм,
ВЫСОТОЙ 450; 500 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length from 1600 to 2000 mm, width 1000; 1200 mm,
height 450; 500 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15011-69***

Взамен
МН 2016-61

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.

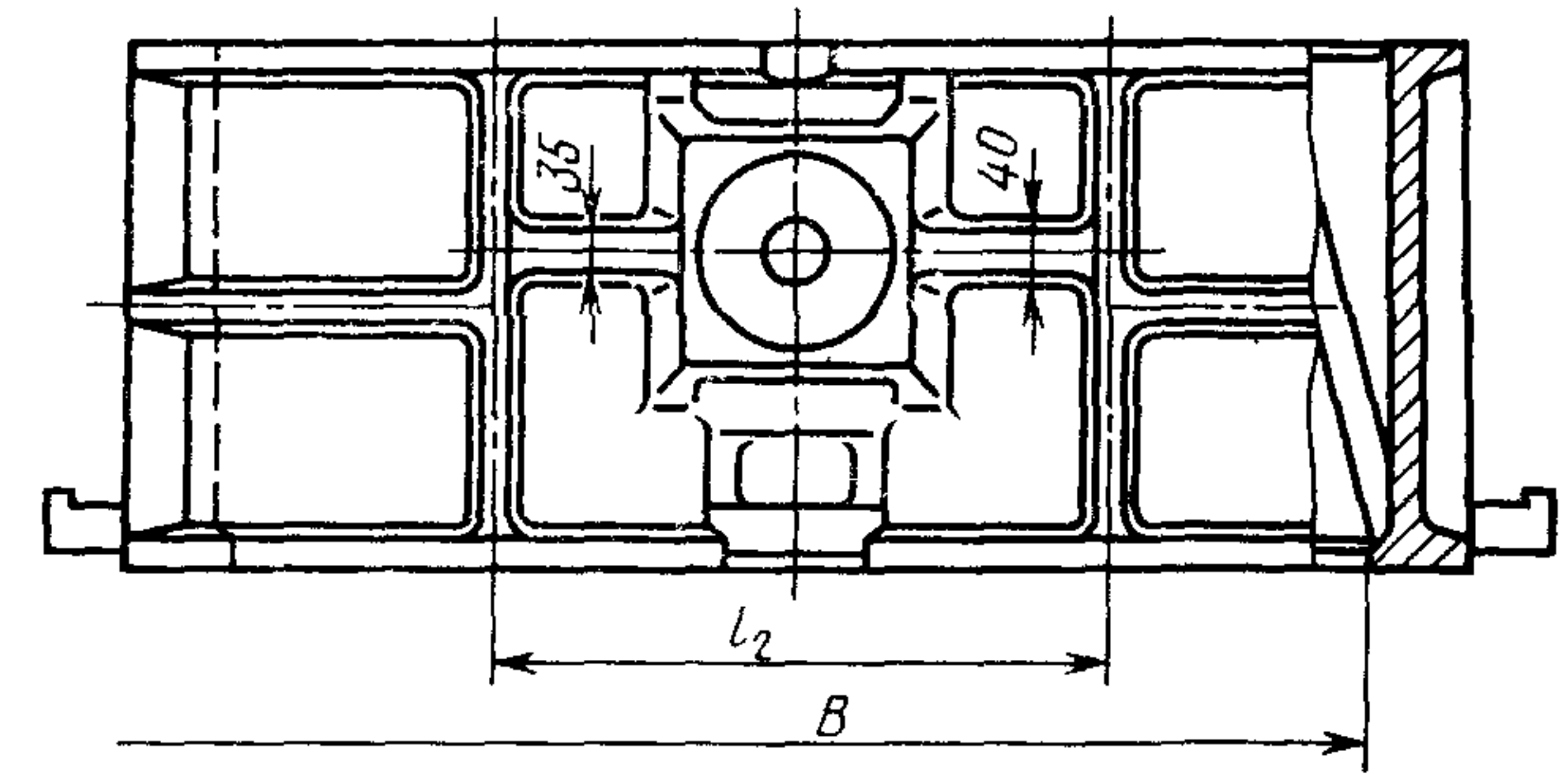
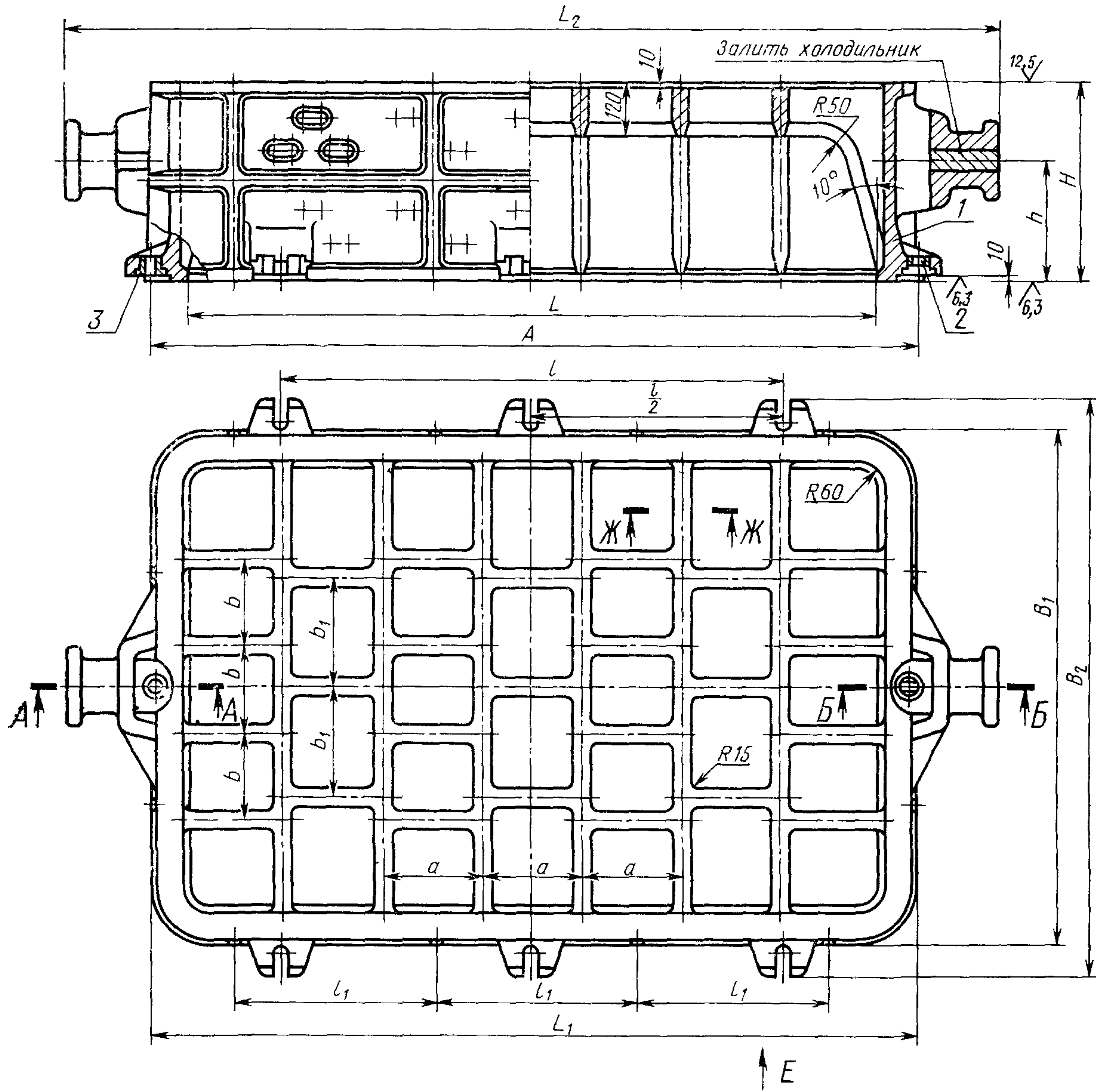
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

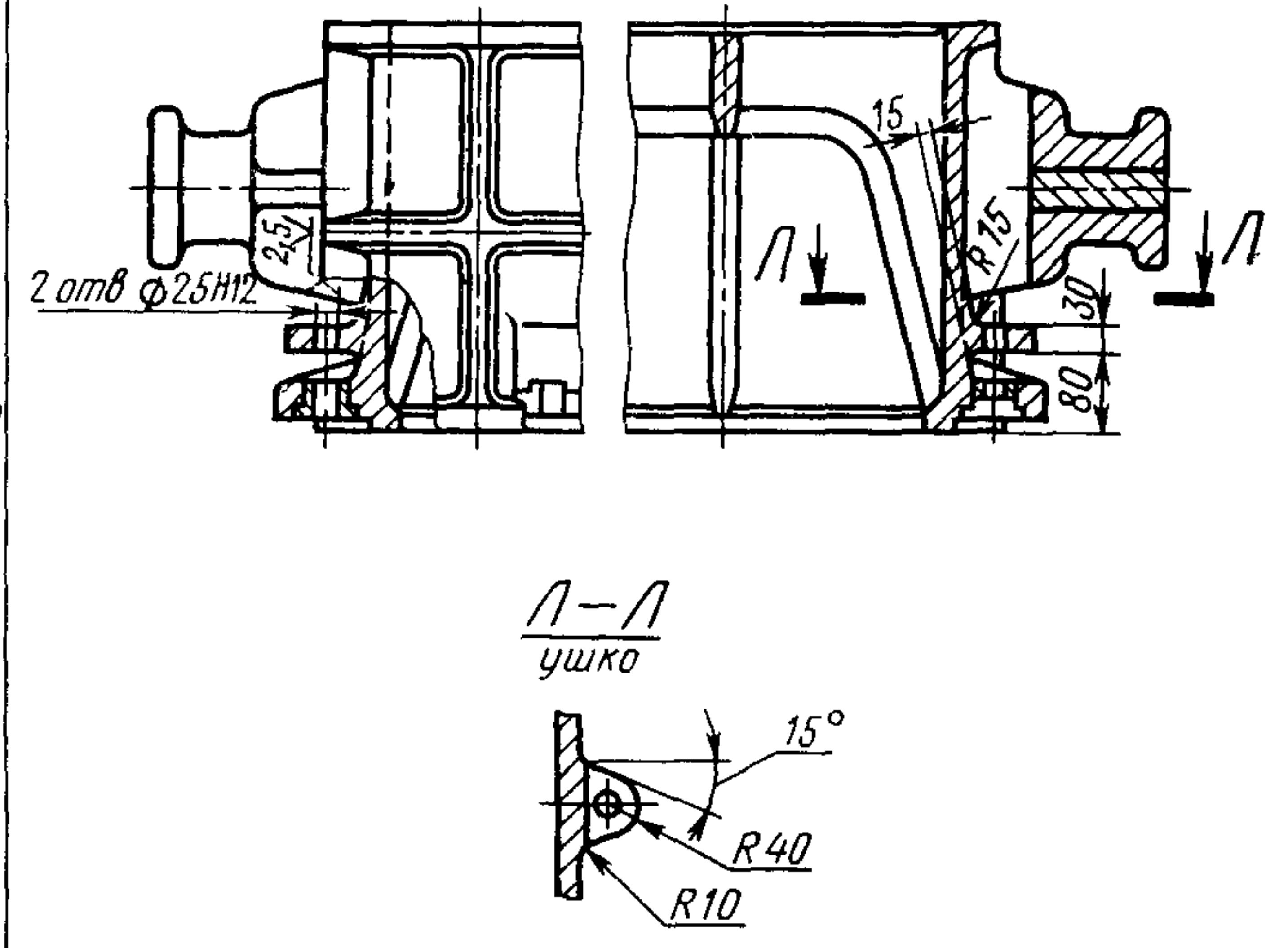
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

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.)

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Масса, кг																																	
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.																																														
1	2	1	2																																																			
0270-0271	0270-0272			1600	1000	450	1760	±0,5	1780	2160	1180	1300	1200	450	230	200	250	270	65	826																																		
0273	0274				500																1200	500	1380	1500	1300	480	550	240	300	270	65	872																						
0275	0276				450																												1800	500	1180	1300	1500	550	260	200	250	300	85	812										
0277	0278				500																																								1200	450	1380	1500	550	240	300	270	65	926
0279	0280				450																																																	
0281	0282			500	2000	±1,0	1380	1500	550	240	300	270	65	822																																								
0283	0284			450											2000	±1,0	1380	1500	550	240	300	270	65	926																														
0285	0286			500																					2000	±1,0	1380	1500	550	240	300	270	65	822																				
0287	0288			450																															2000	±1,0	1380	1500	550	240	300	270	65	822										
0270-0289	0270-0290			500	2000	±1,0	2180	2600	1180	1300	1200	575	450	285	200	250	300	85	871																																			

Пример условного обозначения опоки L=1600 мм, B=1000 мм, H=500 мм, исполнения 1:

Опока 0270-0273 ГОСТ 15011—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0274 ГОСТ 15011—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 вентиляционные отверстия не делать.

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