

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 900
до 1200 мм, ШИРИНОЙ 700; 800 мм,
ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length from 900 to 1200 mm, width 700; 800 mm,
height from 150 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15004-69***

Взамен
МН 2009-61

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

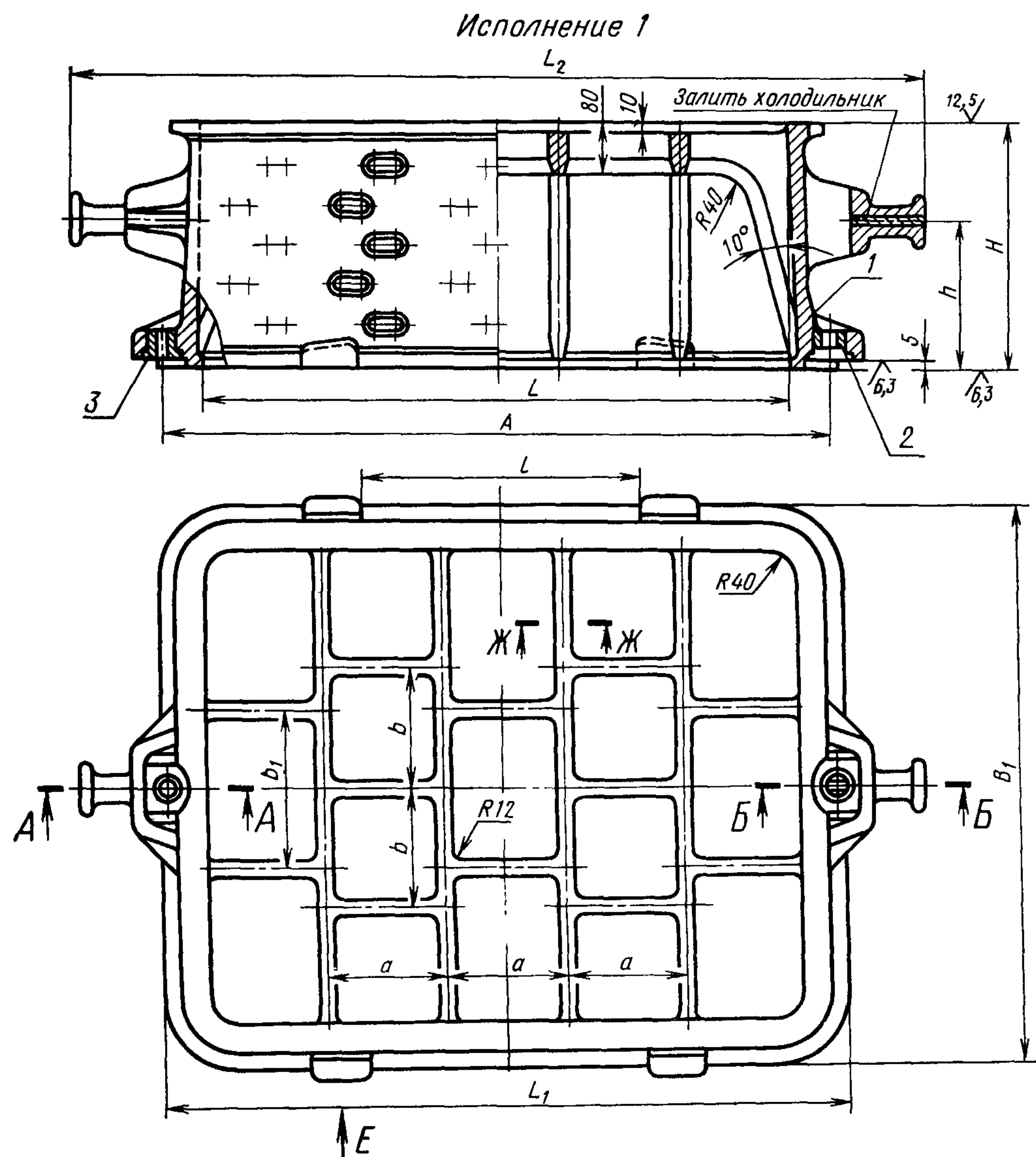
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

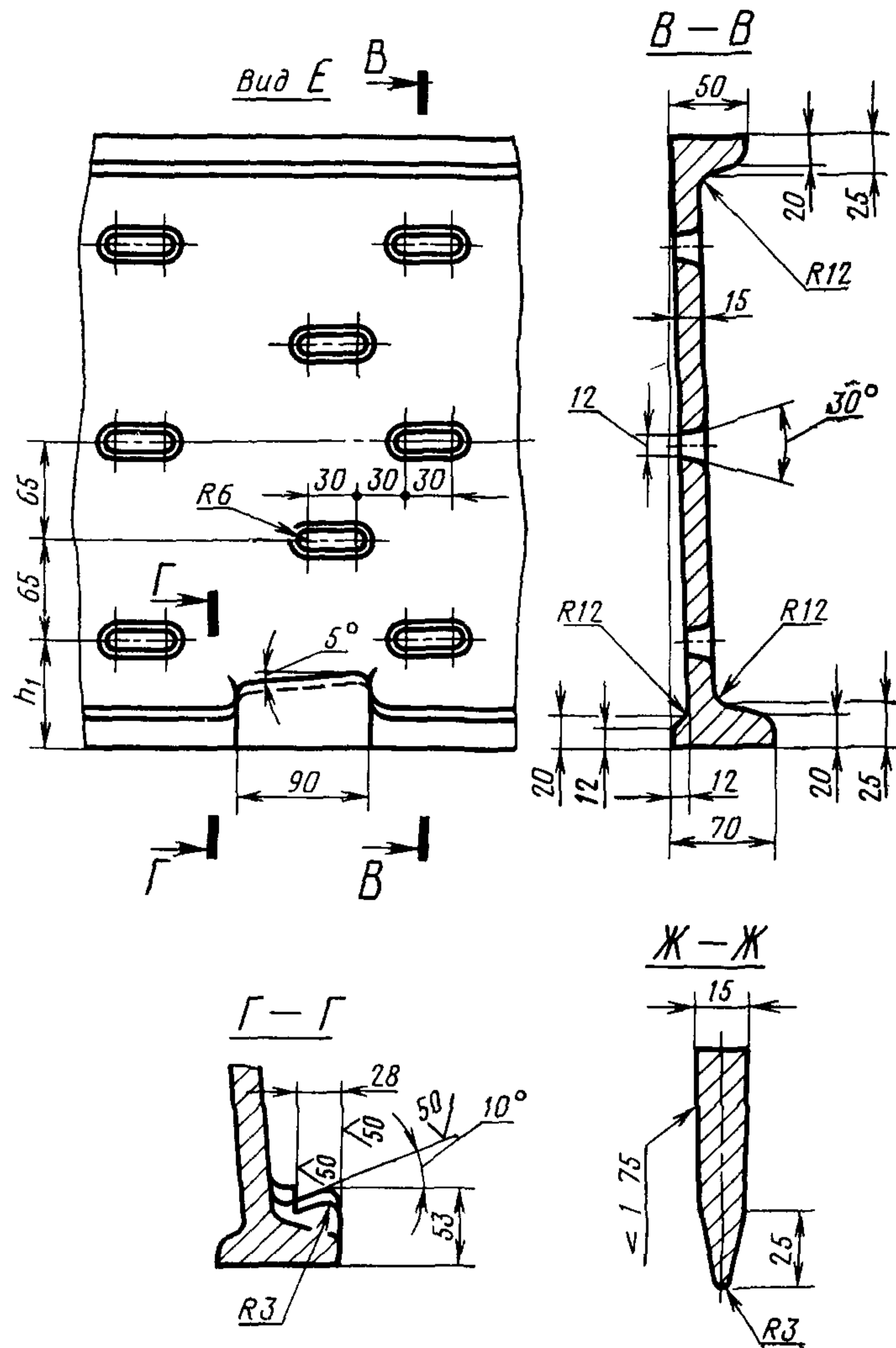
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

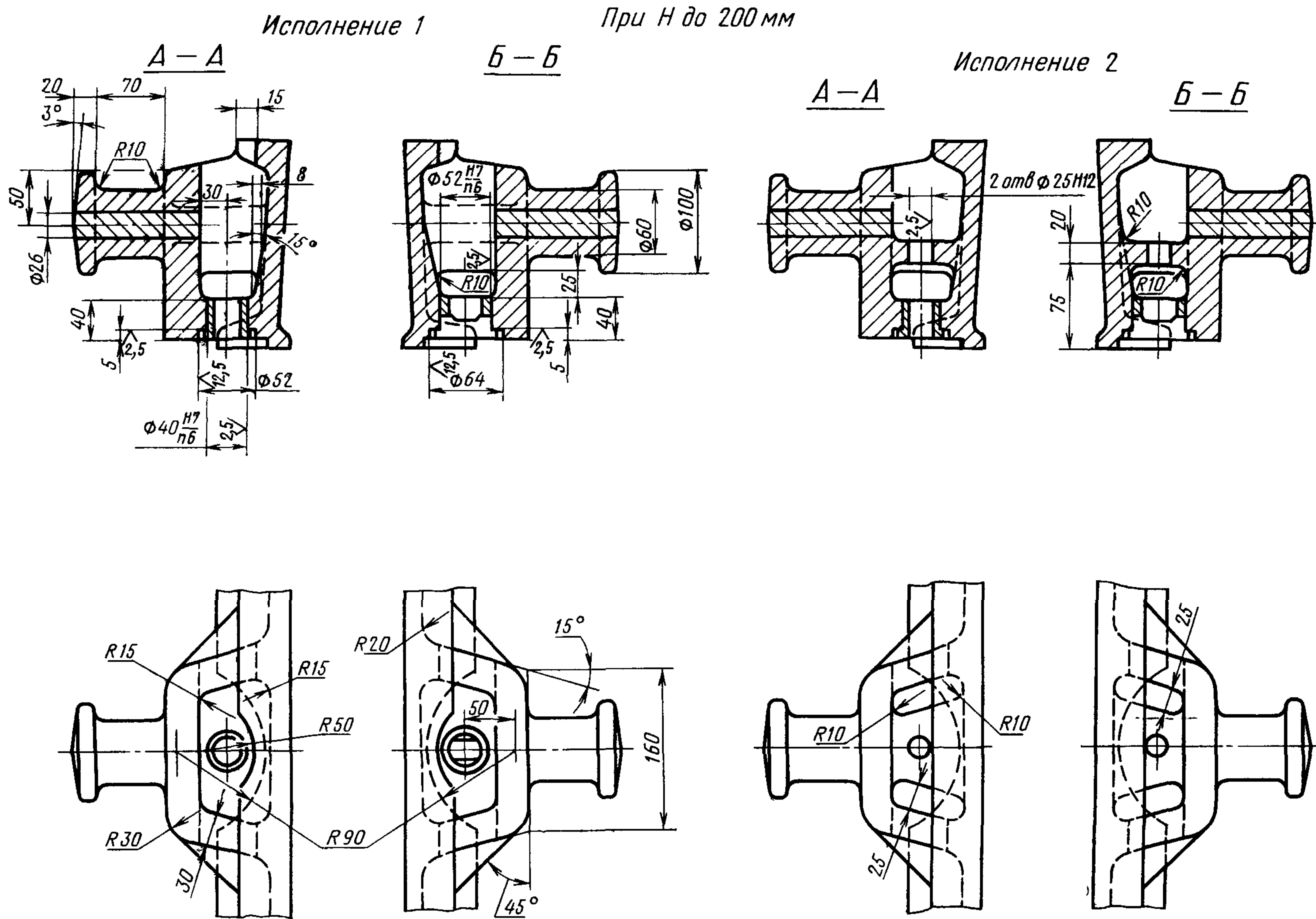
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

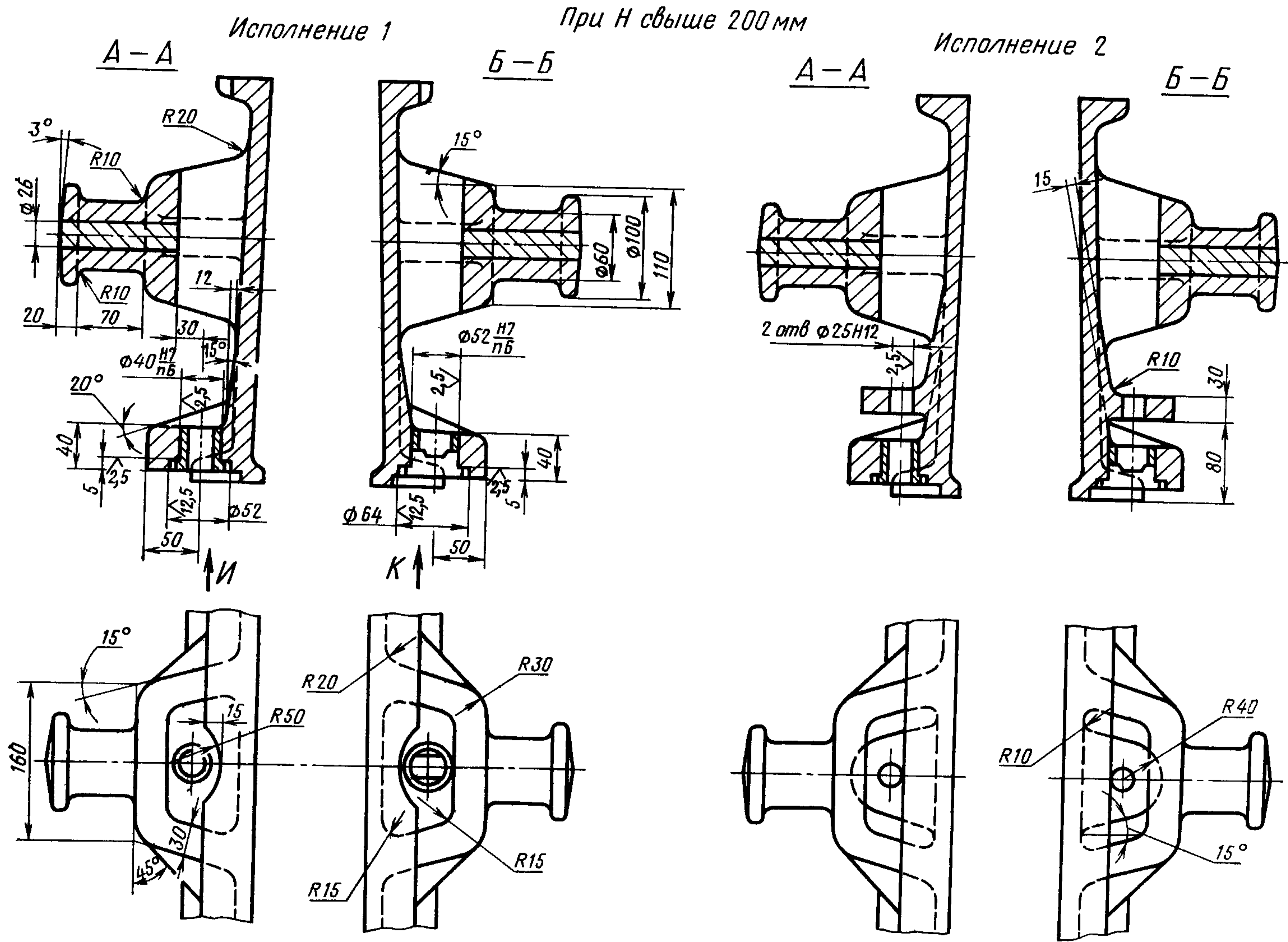
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

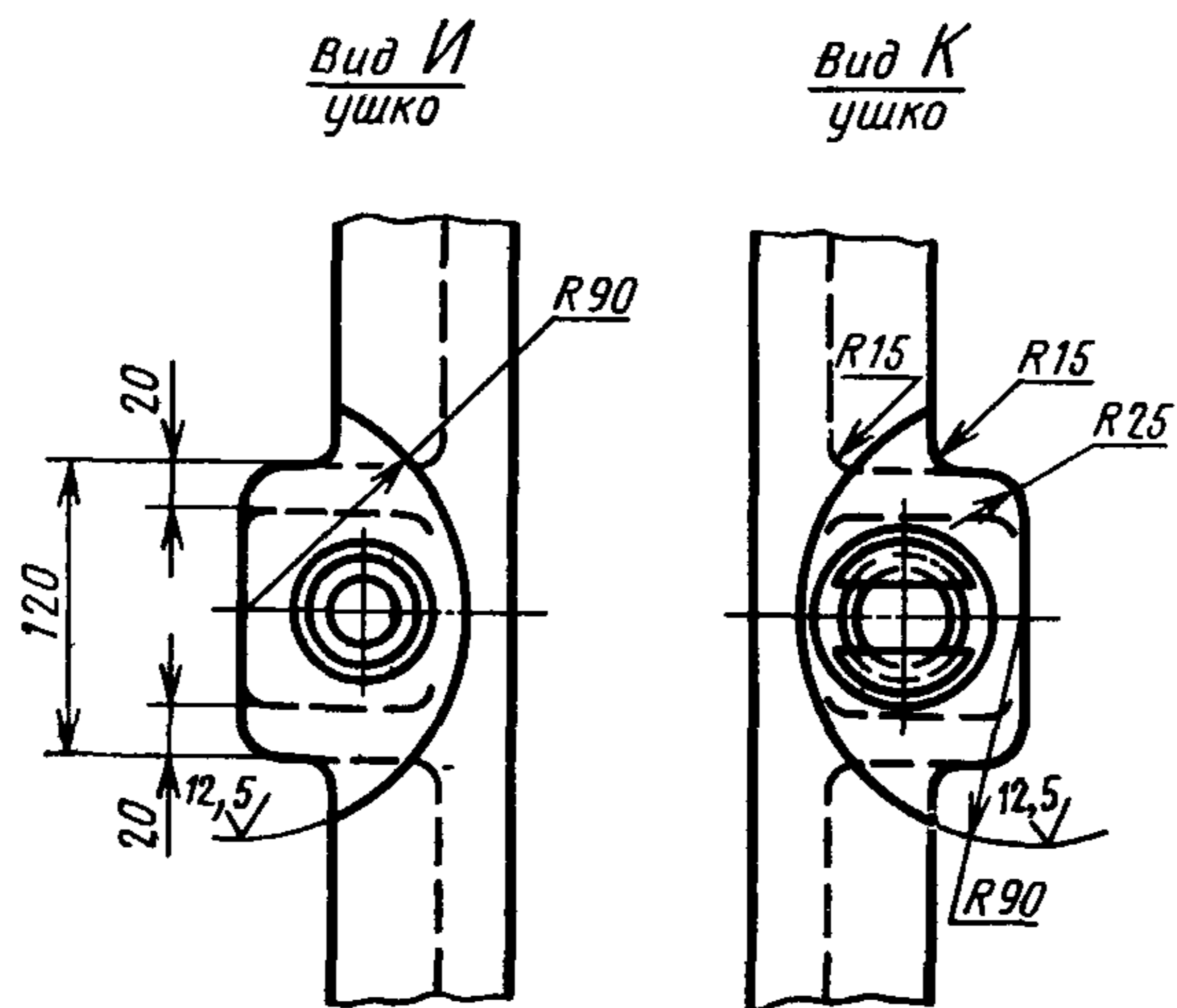


1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).









Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	D _г	D _в	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																	
1	2	1	2																
0270-0051	0270-0052			900	700	150	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	80	42	2	158
0053	0054					200										120	68		175
0055	0056					250										150	60	192	
0057	0058					300										180	52	210	
0059	0060					350										210	45	228	
0061	0062			1000	700	400	1120	1140	1420	840	850	550	200	175	235	240	70	5	245
0063	0064					150										80	42		168
0065	0066					200										120	68	189	
0067	0068					250										150	60	209	
0069	0070					300										180	52	233	
0071	0072			350	210	45	253												
0270-0073	0270-0074					400										240	70	5	274

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																	
1	2	1	2																
0270-0075	0270-0076			1000		150	1120	1140	1420			550	200			80	42	2	182
0077	0078					200										120	68		202
0079	0080					250										150	60	3	222
0081	0082					300										180	52	4	242
0083	0084					350										210	45	5	262
0085	0086					400										240	70		282
0087	0088			1100	800	200	1220	1240	1520	940	950		200	265	120	68	2	202	
0089	0090					250									150	60	3	223	
0091	0092					300									180	52	4	243	
0093	0094					350									210	45	5	256	
0095	0096					400									240	70		275	
0097	0098					200									120	68	2	227	
0099	0100			1200		250	1320	1340	1620			750	240	150	60	3	247		
0101	0102					300								180	52	4	268		
0103	0104					350								210	45	5	289		
0270-0105	0270-0106					400								240	70		311		

Пример условного обозначения опоки $L=1000$ мм, $B=800$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1.

Опока 0270-0085 ГОСТ 15004—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0086 ГОСТ 15004—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) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
 - в) ребра-крестовины не выполнять;
 - г) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
 5. Неуказанные радиусы — 5 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.
-