

**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.

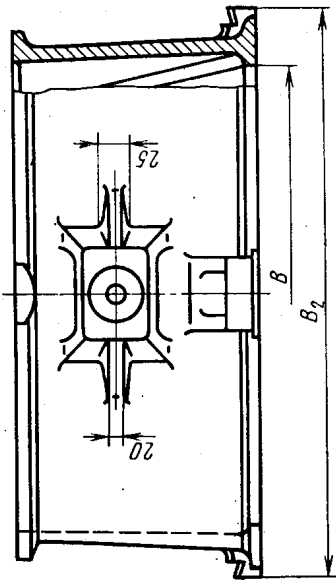
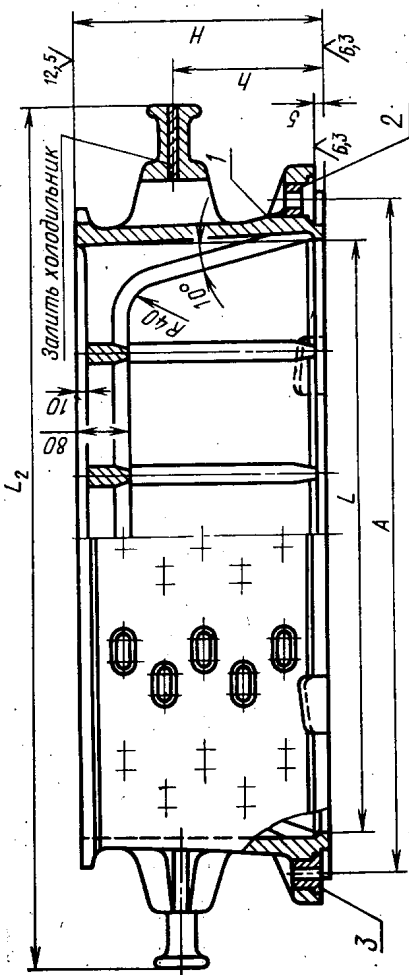
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

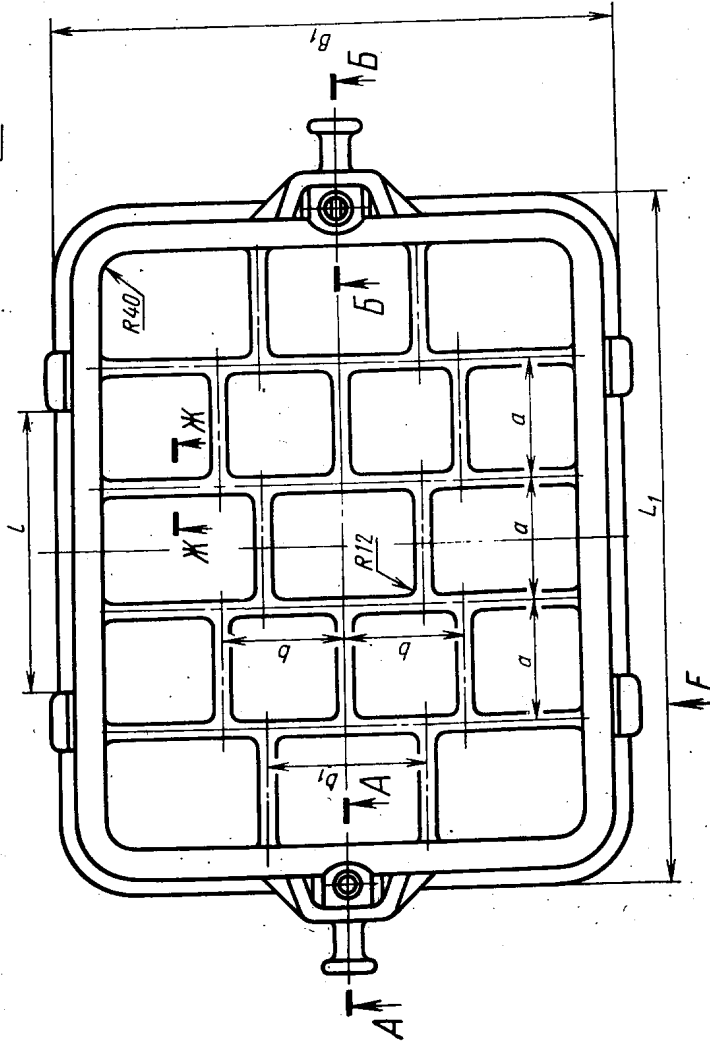
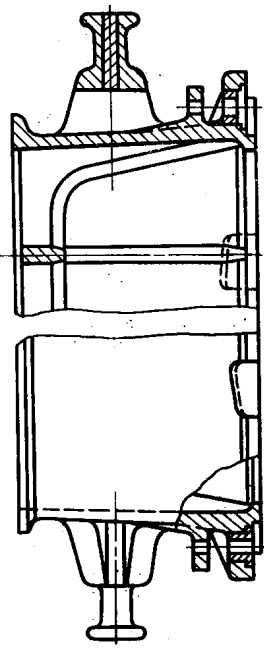
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

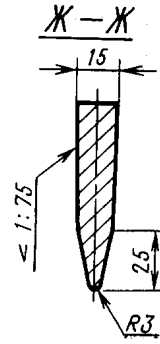
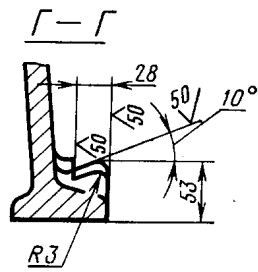
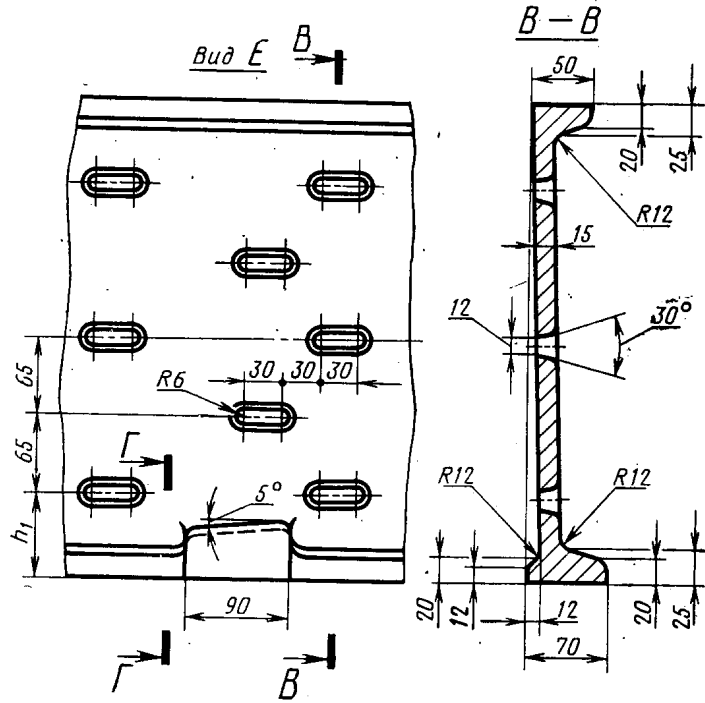
Исполнение 1



Исполнение 2



1—корпус; 2—втулка направляющая Ø290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая Ø290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).

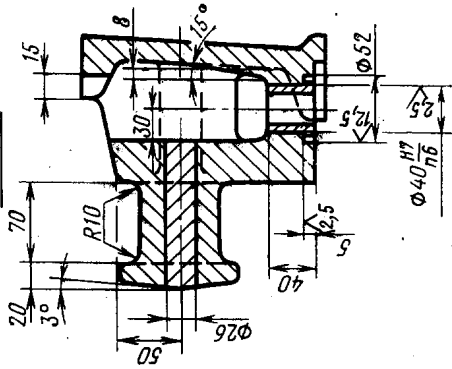


При Н до 200 мм

Исполнение 1

Б-Б

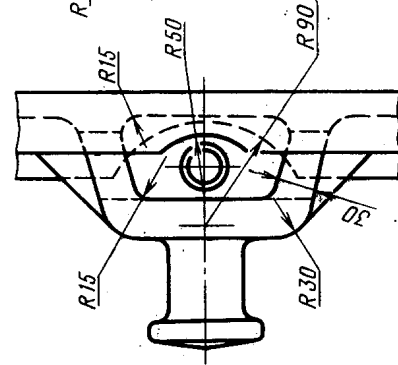
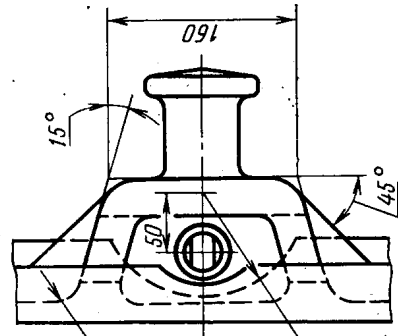
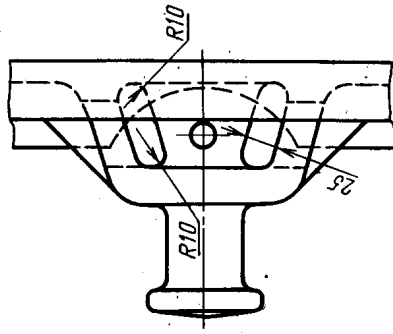
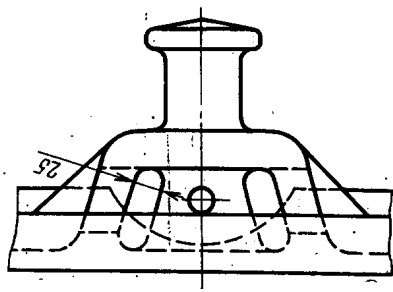
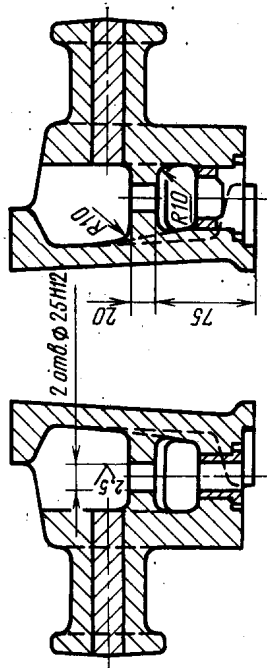
А-А



Исполнение 2

Б-Б

А-А

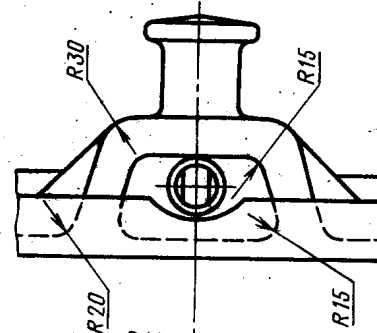
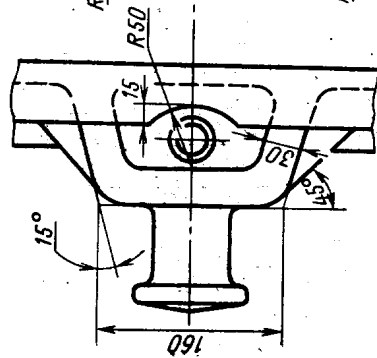
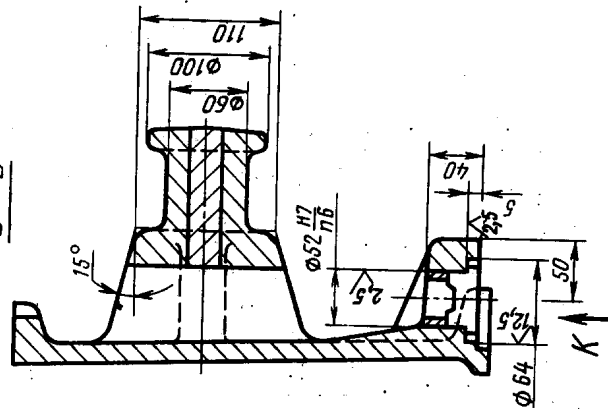
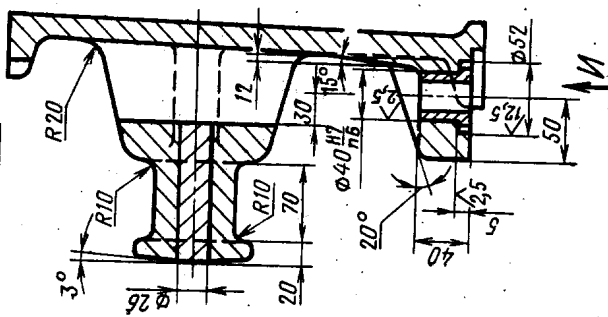


При H свыше 200 мм

Исполнение 1

A-A

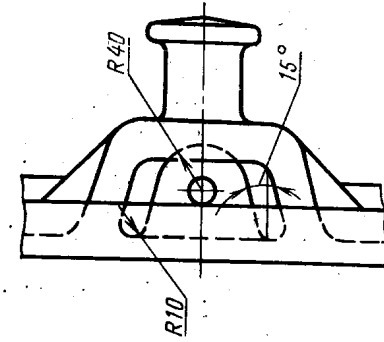
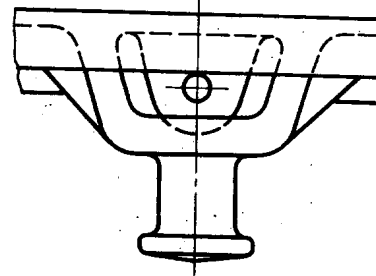
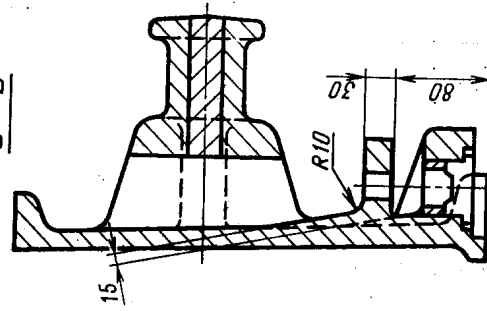
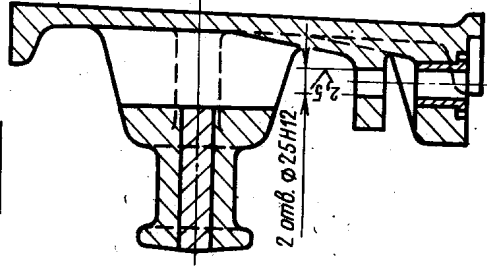
Б-Б



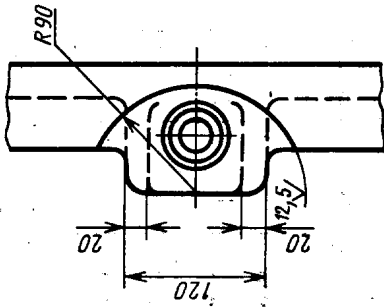
Исполнение 2

A-A

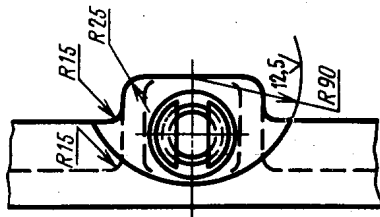
Б-Б



Вид И  
ушко



Вид К  
ушко



Размеры в мм

Обозначение олов		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,6)	A (пред. откл. ±0,6)	D <sub>г</sub>	D <sub>н</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
		1	2																
0270-0051	0270-0052			900	700	150	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	80	42	2	158
		200	210			240										80	70		
0053	0054			900	700	250	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	150	60	3	192
		300	210			240										150	60		
0055	0056			900	700	350	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	210	52	4	210
		400	210			240										210	52		
0057	0058			900	700	150	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	80	42	2	168
		200	210			240										80	42		
0059	0060			900	700	250	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	150	60	3	189
		300	210			240										150	60		
0061	0062			900	700	350	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	210	52	4	209
		400	210			240										210	52		
0063	0064			900	700	150	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	80	42	2	233
		200	210			240										80	42		
0065	0066			900	700	250	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	150	60	3	253
		300	210			240										150	60		
0067	0068			900	700	350	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	210	52	4	274
		400	210			240										210	52		
0069	0070			900	700	150	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	80	42	2	253
		200	210			240										80	42		
0071	0072			900	700	250	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	150	60	3	274
		300	210			240										150	60		
0270-0073	0270-0074			900	700	400	1020	1040	1320	840	850	550	180	175	235	240	70	5	274

## Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг
		1	2																
0270-0075	0270-0076					150										80	42	2	182
0077	0078					200										120	68		202
0079	0080			1000		250	1120	1140	1420			550	200			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				800	200				940	950			200	265	120	68	2	202
0089	0090					250	1220	1240	1520			650	220			150	60	3	223
0091	0092			1100		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					250	1320	1340	1620			750	240			150	60	3	247
0101	0102			1200		300										180	52	4	268
0103	0104					350										210	45		289
0270-0105	0270-0106					400										240	70	5	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 опoki — по ГОСТ 8909—75.
-