

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм,  
ШИРИНОЙ 900; 1000 мм, ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм**

**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 dimensions

**ГОСТ  
15008—69\***

Взамен  
МН 2013—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.

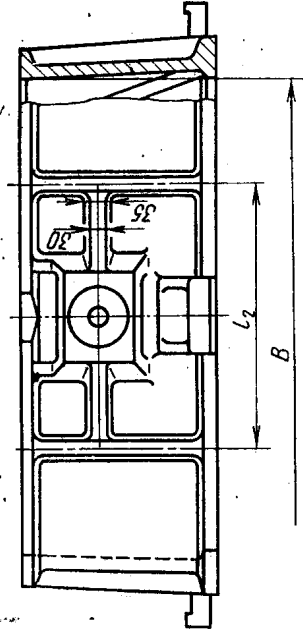
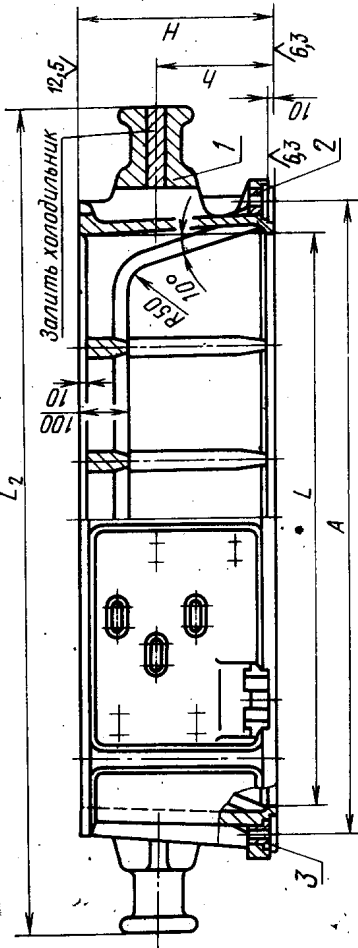
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

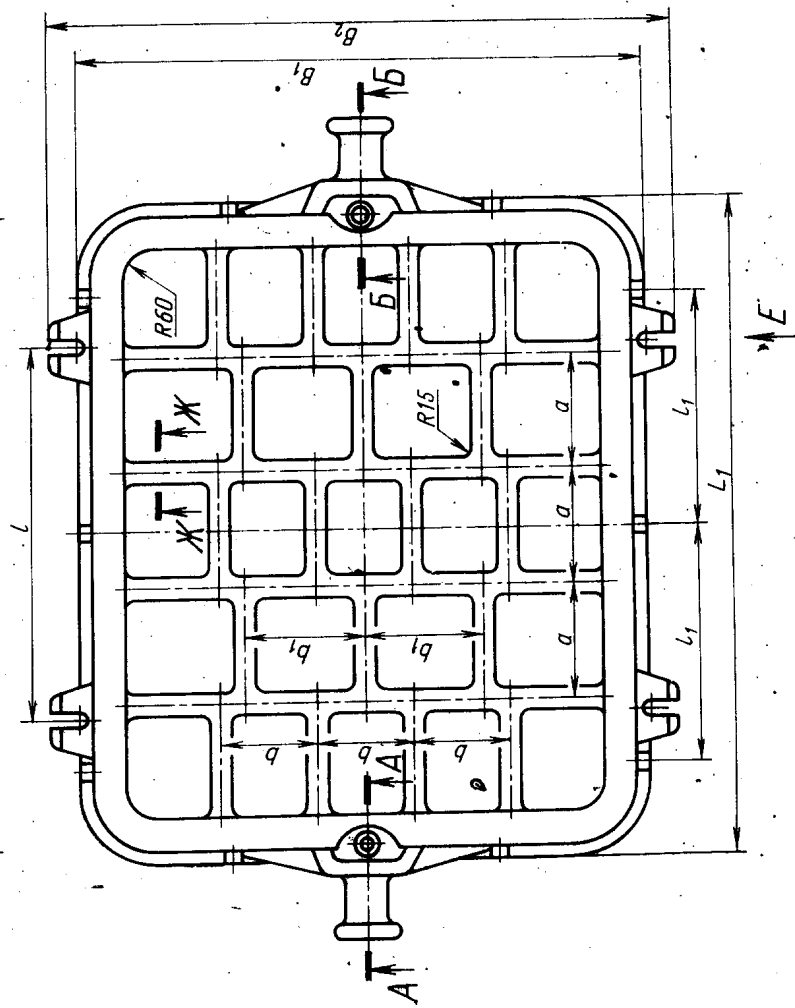
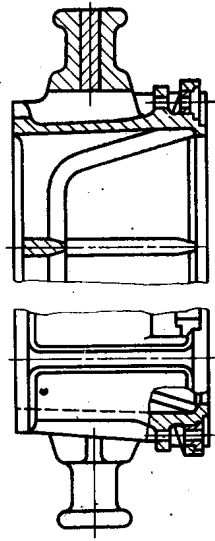
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

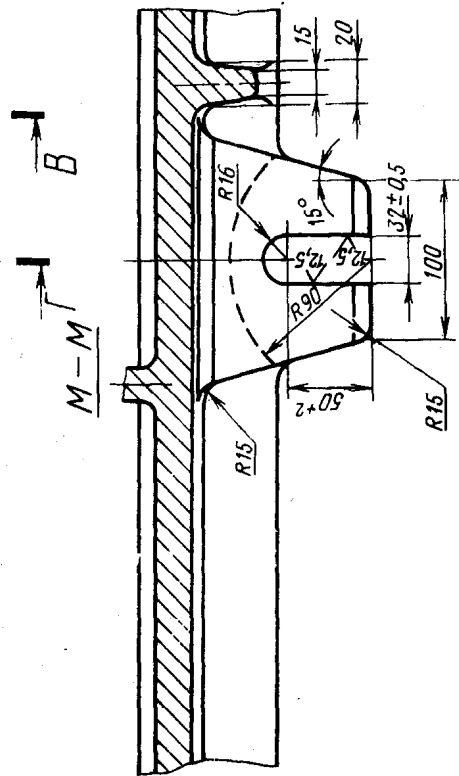
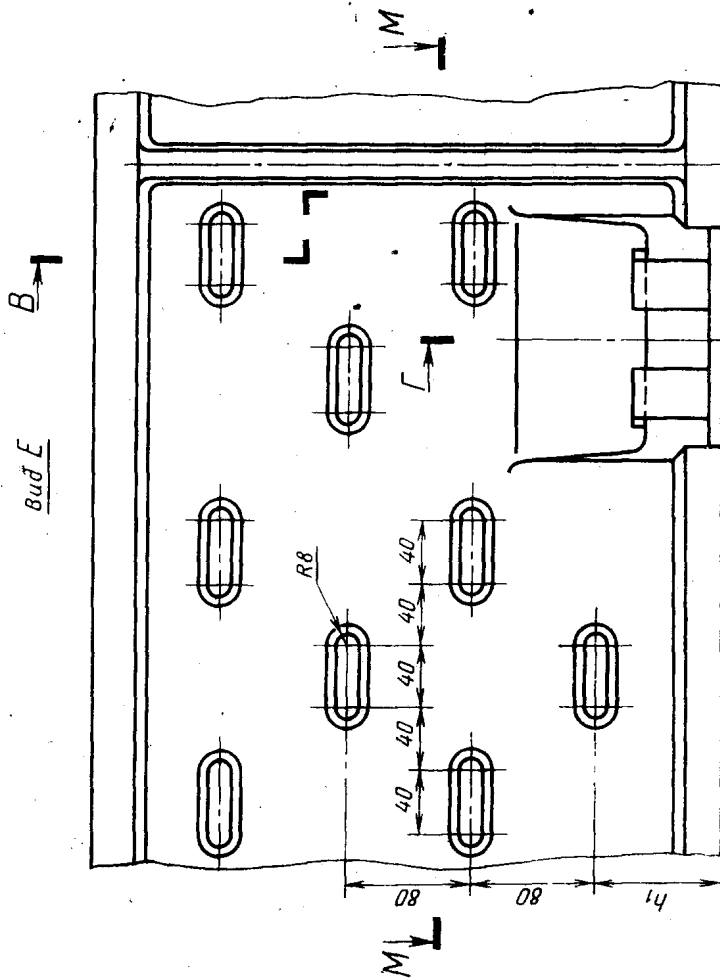
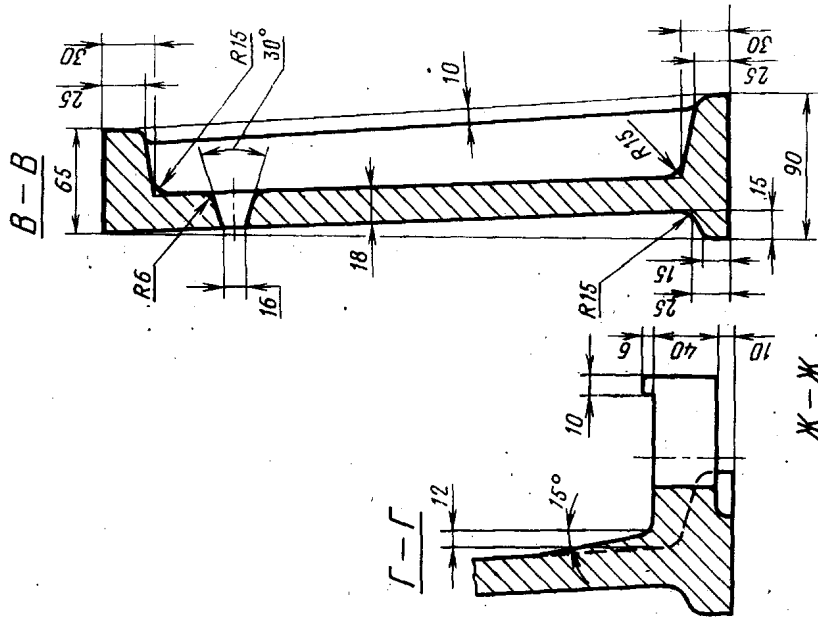
Исполнение 1



Исполнение 2

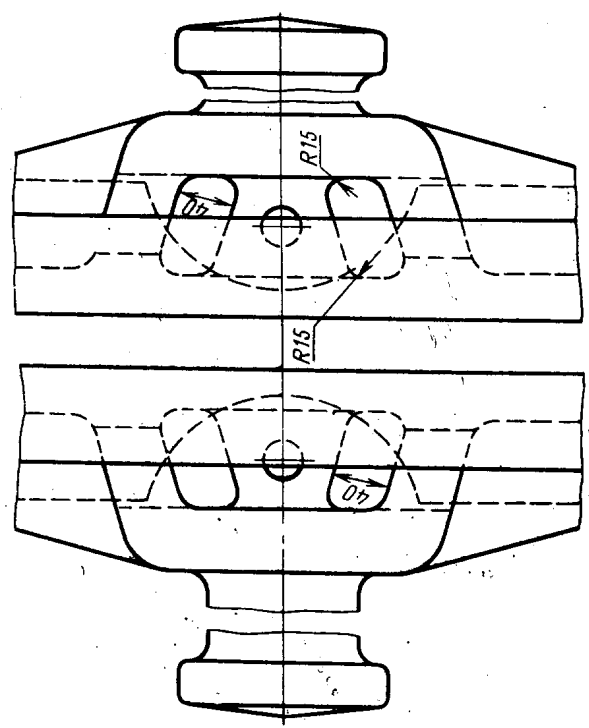
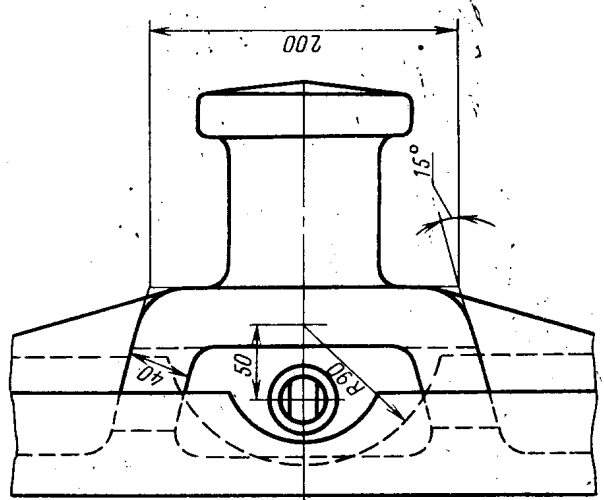
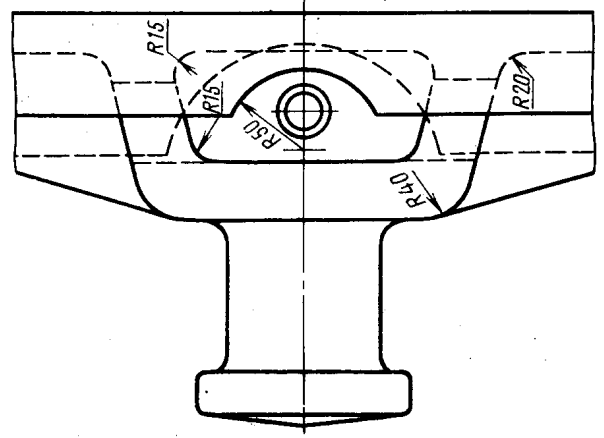
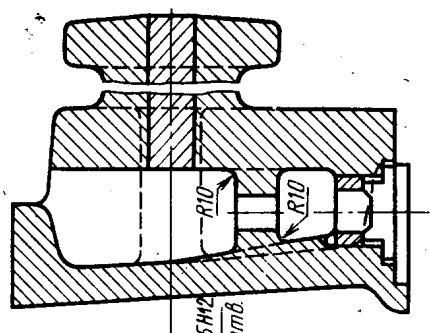
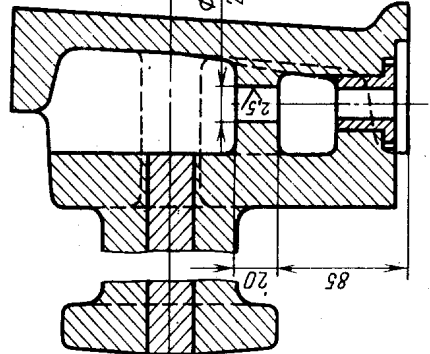
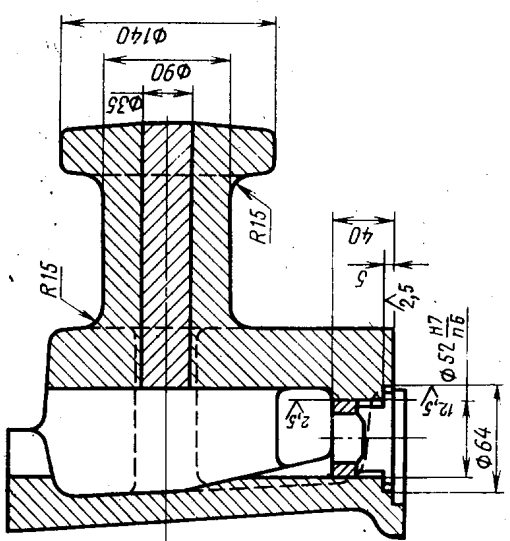
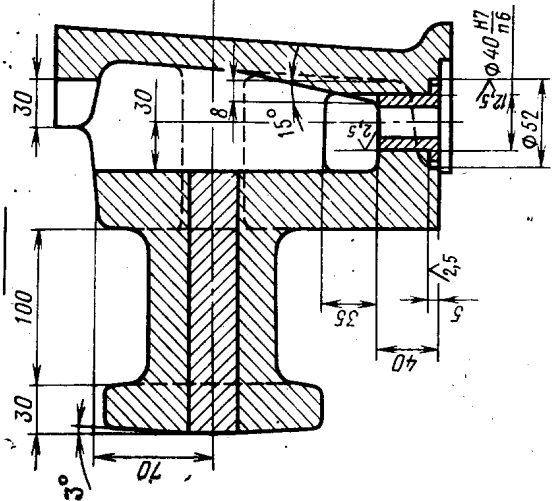


1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).



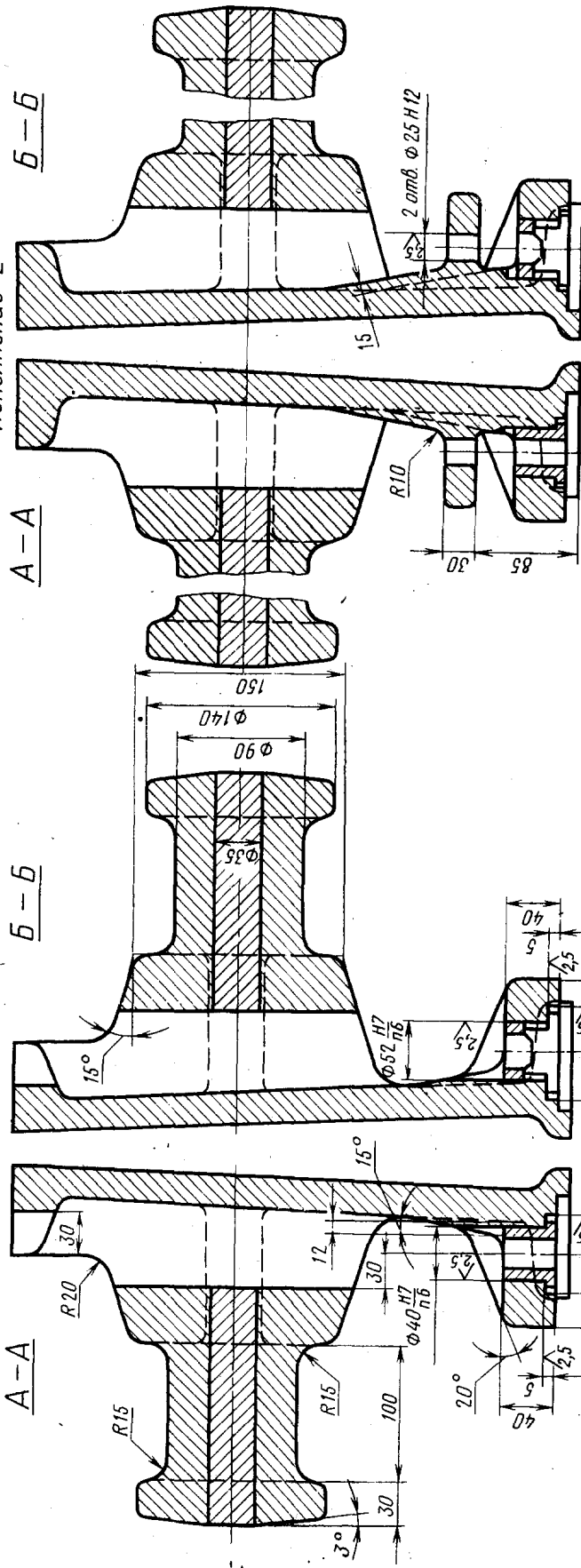
Исполнение 1  
 При H до 250 мм  
 А-А

Исполнение 2  
 Б-Б

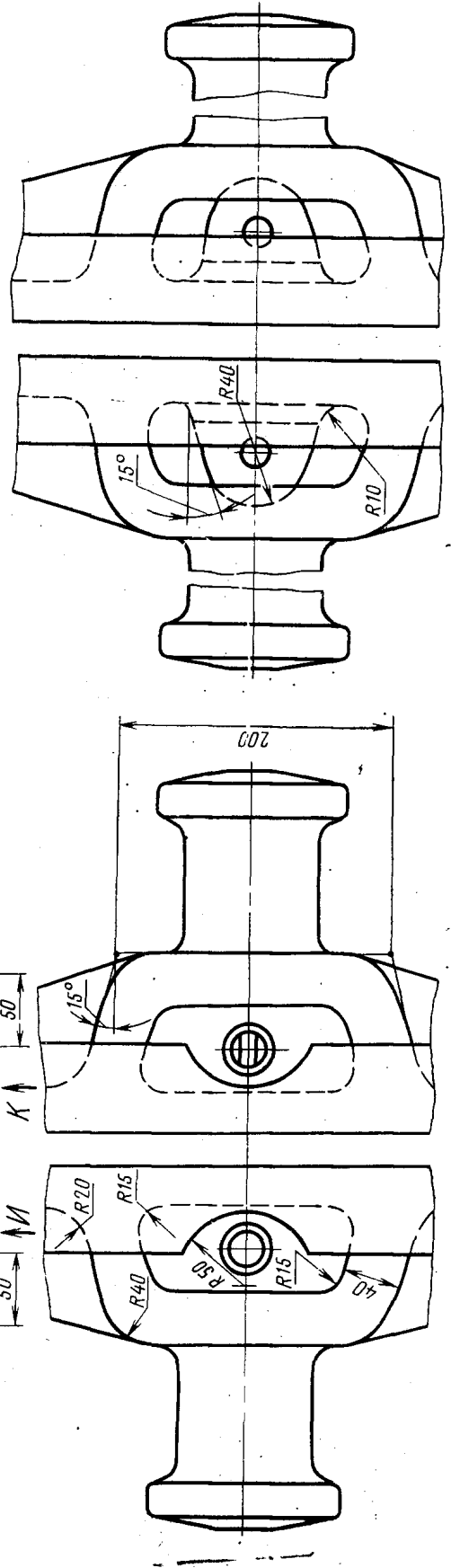
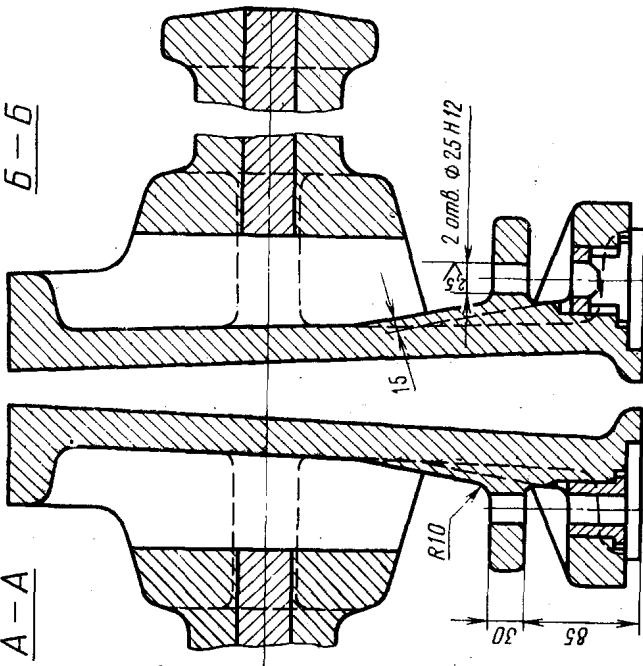


При H свыше 250 мм

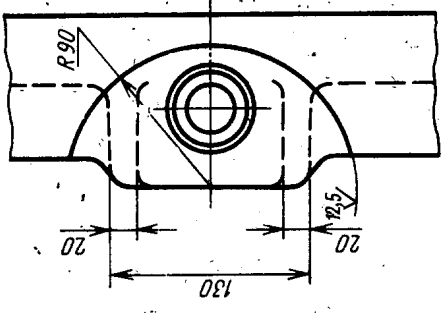
Исполнение 1



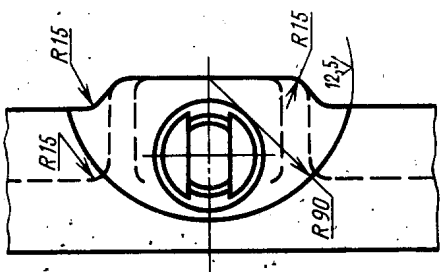
Исполнение 2



Вид И  
ушко



Вид К  
ушко



Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе- мость		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	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	b	h <sub>1</sub>	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг	
	1	2																			Исполнения
0270-0141 0270-0142					200													120	60	2	501
0143	0144				250										150			150	85		538
0145	0146			900	300			1080	1200		400			180			180	70	3	560	
0147	0148		1200		350	1320	1380	1720			800	500	240	210			210	55	4	590	
0149	0150				400									240			240	80		619	
0151	0152				200			1180	1300		450			120			120	60	2	597	
0270-0153 0270-0154				1000	250									200			200	85		536	

## 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	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
	Исполнения	1																		
0270-0155	0270-0156				300												180	70	3	562
0157	0158		1200		350	1320	1380	1720			800	500		240			210	55		595
0159	0160				400												240	80	4	623
0161	0162				200								450				120	60		529
0163	0164			1000	250			1180	1300								150	85	2	561
0165	0166		1400		300	1560	1580	1960			1000	600		280			180	70	3	592
0167	0168				350												210	55		623
270-0169	0270-0170				400												240	80	4	655

Пример условного обозначения опоки  $L=1200$  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)

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе сваривания 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 опок вентиляционные отверстия не делать.

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