

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм, ШИРИНОЙ 900; 1000 мм,
ВЫСОТОЙ 450; 500 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length 1200; 1400 mm, width 900; 1000 mm, height 450; 500 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15009—69***

Взамен
МН 2014—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.

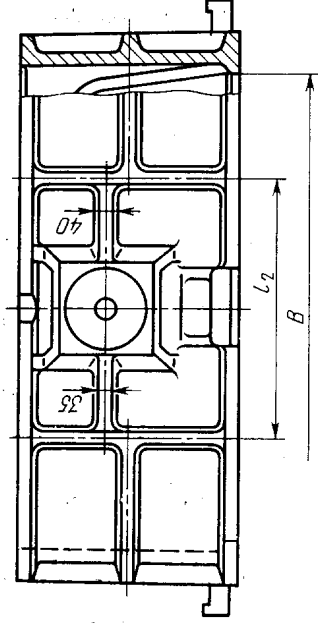
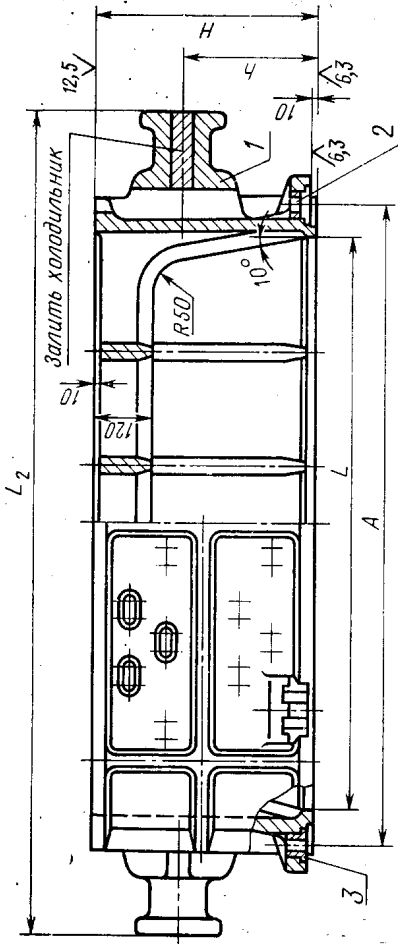
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

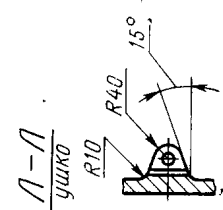
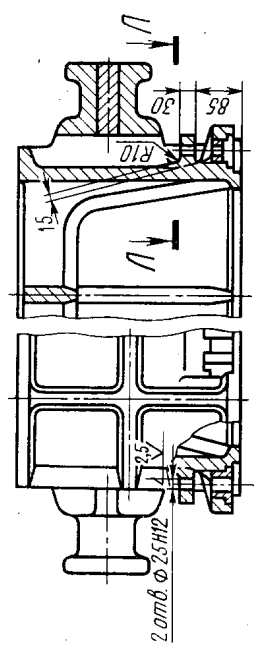
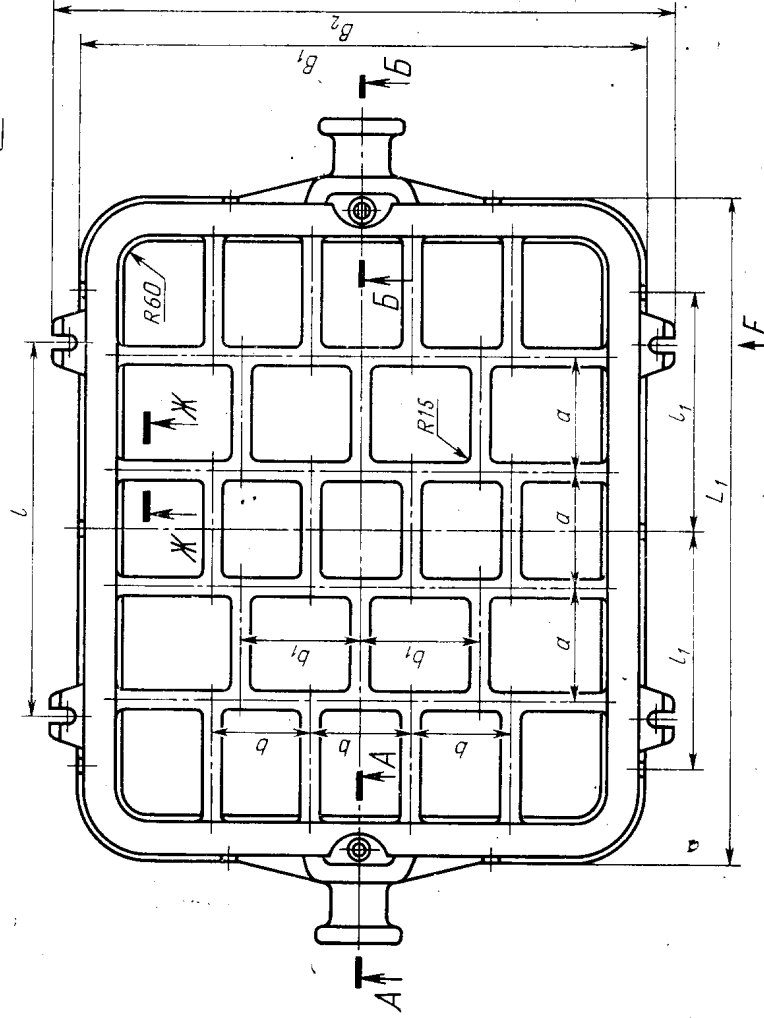
Перепечатка воспрещена

* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г., пост. № 3538 от 10.07 1980 г.
(ИУС 9—80).

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 (пред. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	L ₃	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Масса, кг
	Исполнения	Исполнения																
1	2	1	2															
0270-0181	0270-0182			900	450							400		180	225	270	70	640
0183	0184		1200		500	1320	1380	1720		800	500		240			300	85	680
0185	0186				450											270	70	685
0187	0188			1000	500							450		200	250	300	85	729
0189	0190		1400		450	1560	1580	1960		1000	600		280			270	70	732
0270-0191	0270-0192				500											300	85	778

Пример условного обозначения опоки L = 1200 мм, B = 1000 мм, H = 500 мм, исполнения 1:
Опока 0270-0187 ГОСТ 15009-69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0188 ГОСТ 15009-69

(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.