

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

**ГОСТ  
15011-69\***

**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

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.

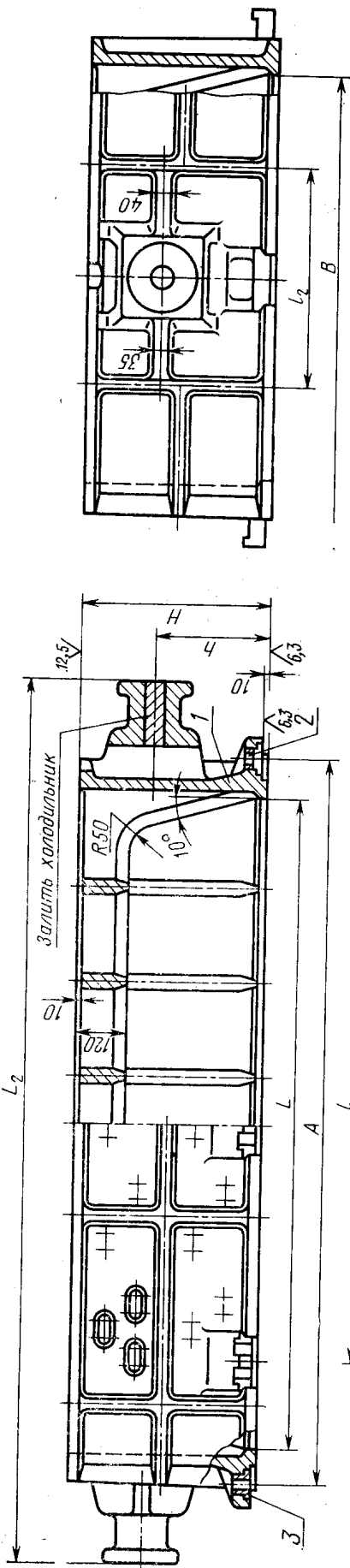
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

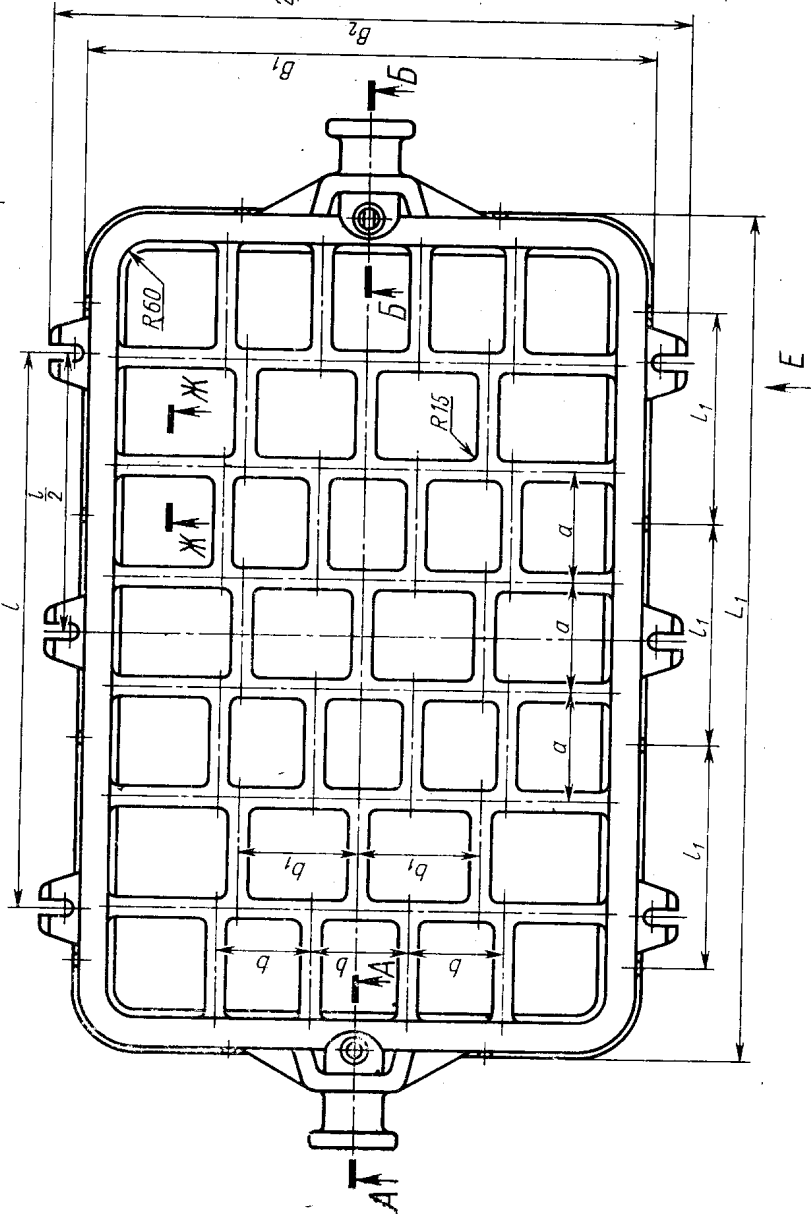
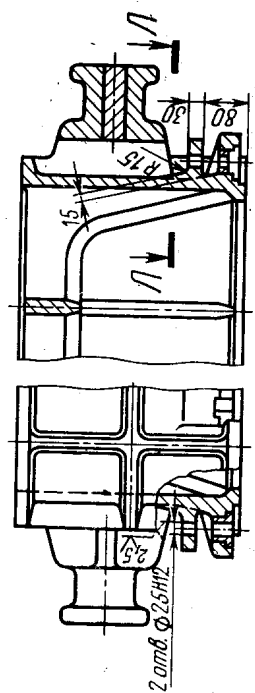
Перепечатка воспрещена

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

Исполнение 1

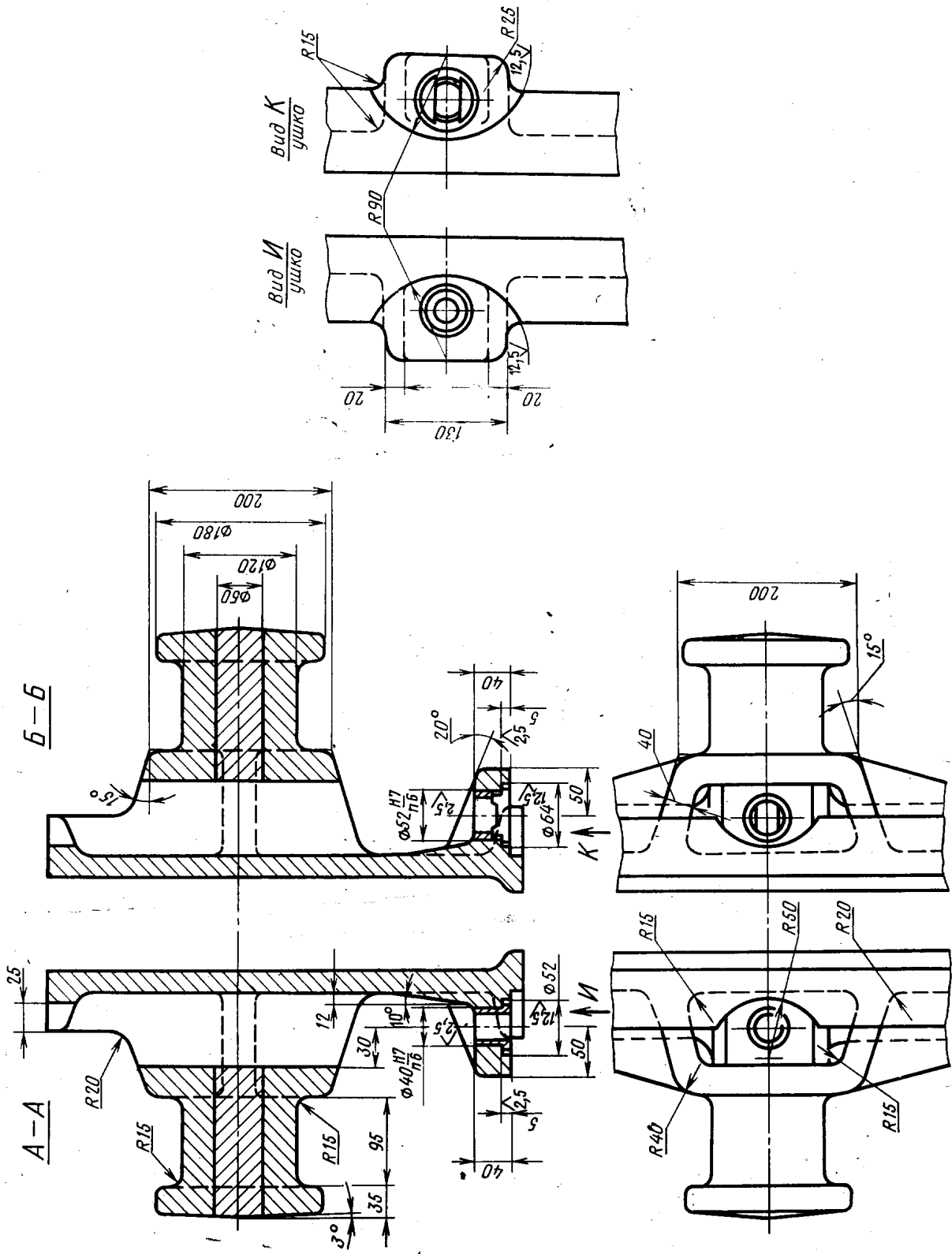


Исполнение 2



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		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>	Массы кг
	Исполнения					Номинал.	Пред. откл.													
	1	2																		
0270-0271	0270	0272			450							1200		450		200	250	270	65	826
				1000	500						1300			450		200	250	300	85	873
0273	0274				450			1760	±0,5	1780	2160		480		230			270	65	872
			1600	1200	500						1500			550		240	300	300	85	917
0275	0276				450													270	65	768
					500						1300			450		200	250	300	85	812
0277	0278				450													270	65	926
				1000	500						1300			450		200	250	300	85	926
0279	0280				450													270	65	965
					500						1500			550		240	300	300	85	965
0281	0282				450			2000	±1,0	1980	2400							270	65	822
				1200	500						1500			550		240	300	300	85	965
0283	0284				450													270	65	822
					500						1500			550		240	300	300	85	965
0285	0286				450													270	65	822
					500						1300			450		200	250	300	85	965
0287	0288				450			2200		2180	2600		575	450	285	200	250	270	65	822
				1000	500						1300			450		200	250	300	85	871
0270-0289	0270	0290			450													300	85	871

Пример условного обозначения опок 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 опок — по ГОСТ 8909-75.