

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

**ГОСТ
15008-69***

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

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, пескометной и ручной формовке.

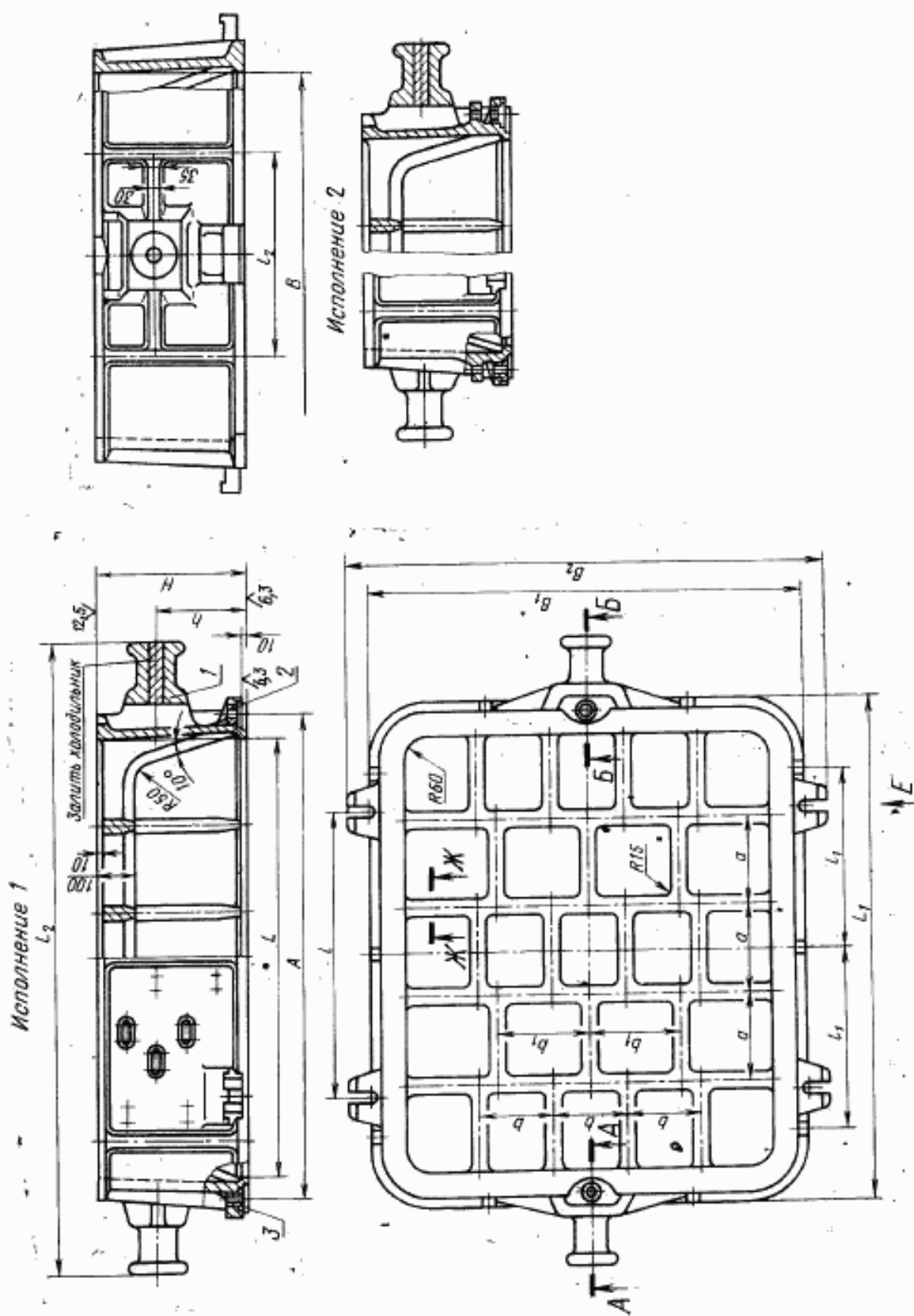
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

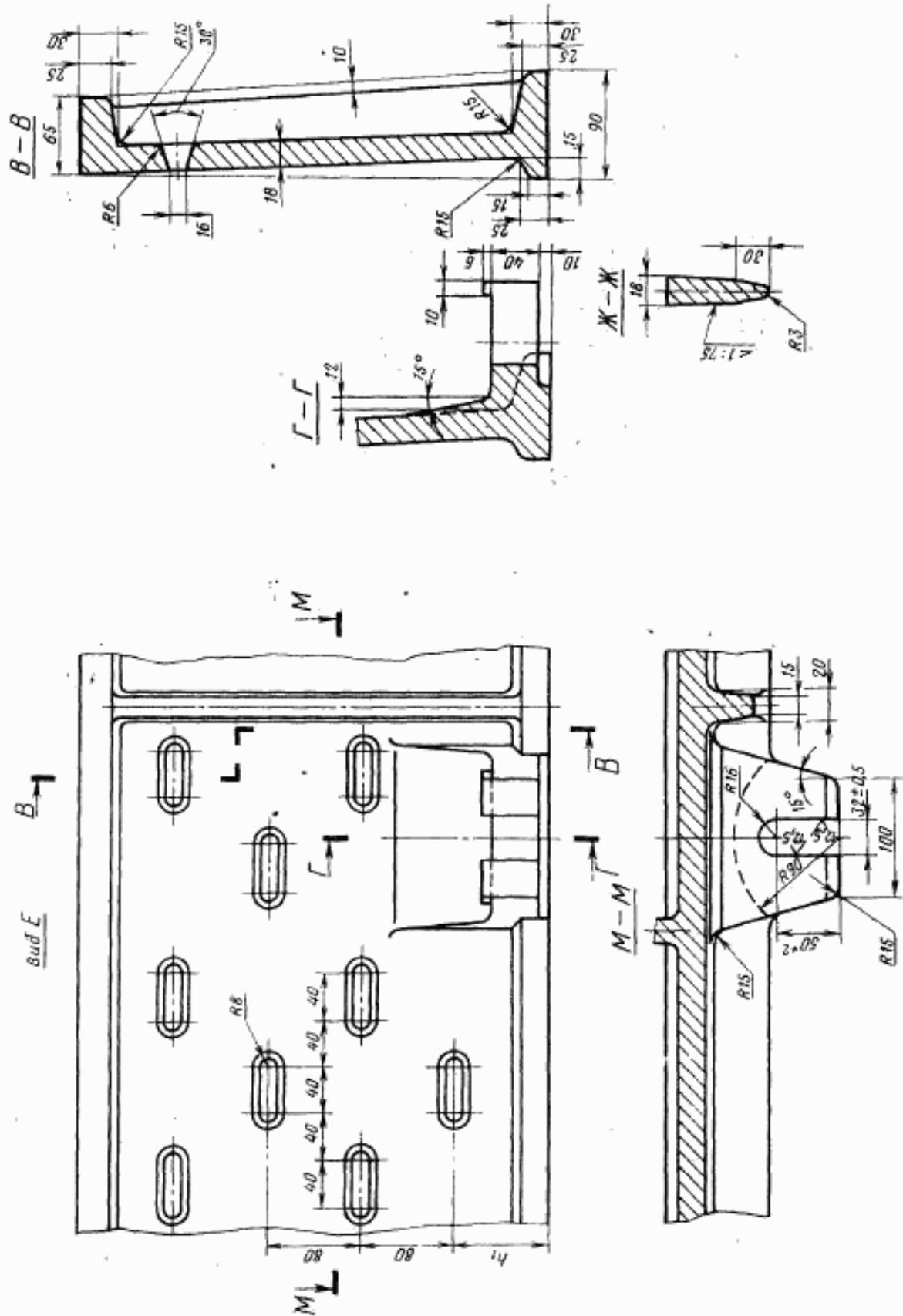
Издание официальное

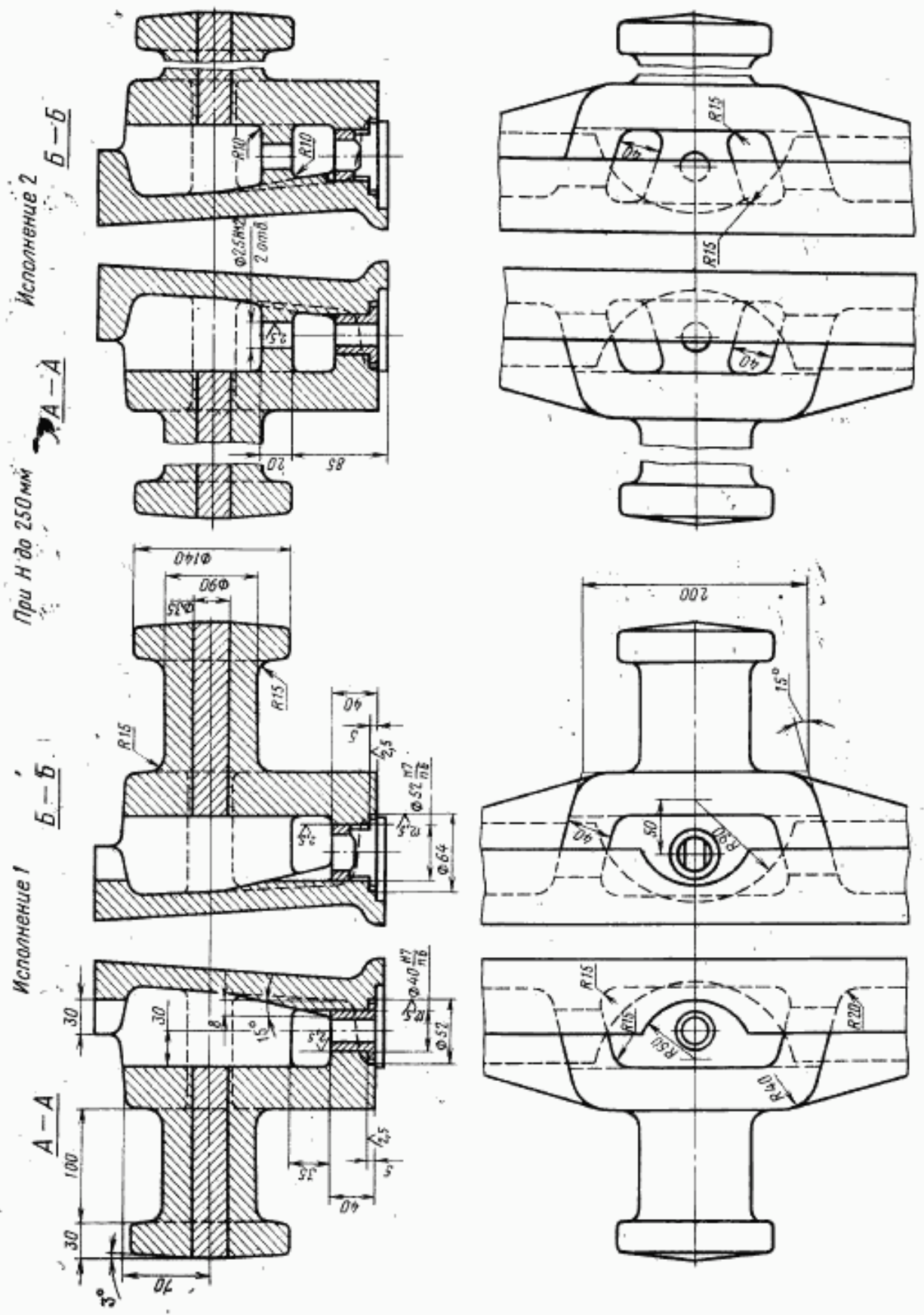
Перепечатка воспрещена

* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3537 от 10.07 1980 г.
(ИУС 9-80).



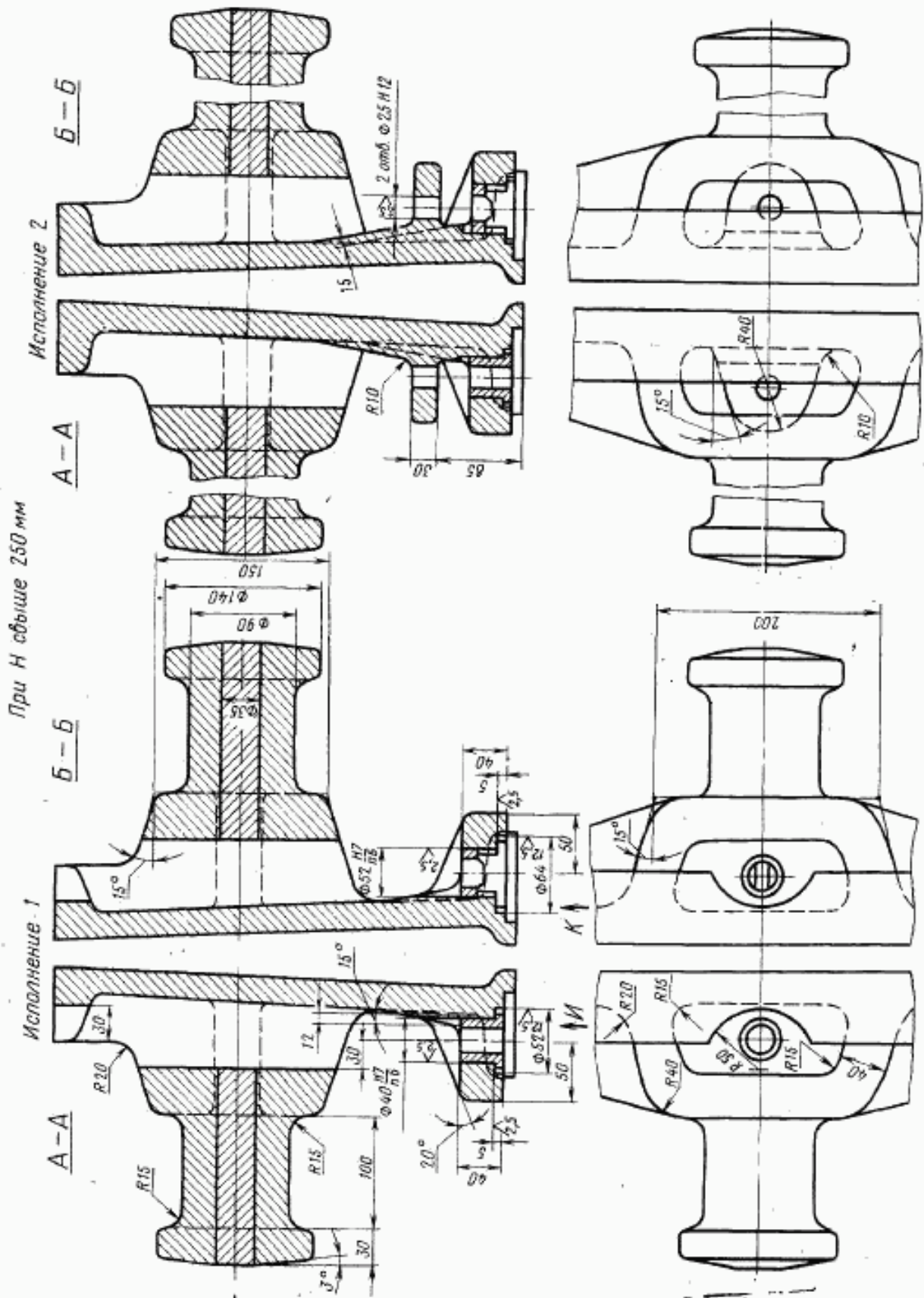
1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1254 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1064 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).

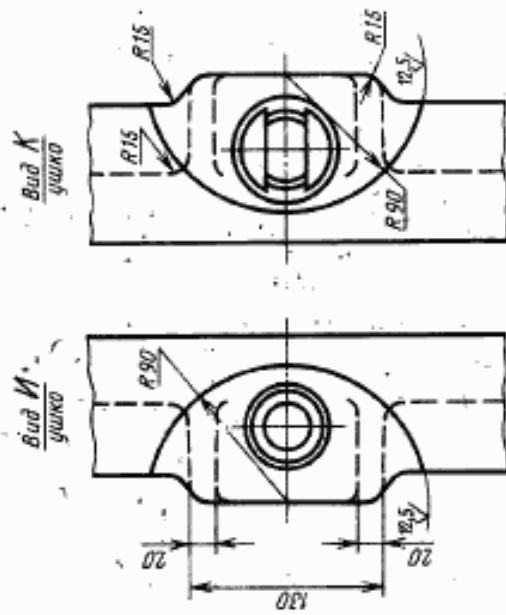




Исполнение 1
 При H до 250 мм
 А-А
 Б-Б

Исполнение 2
 А-А
 Б-Б





Размеры мм

Обозначение опок	Примене- мость		L	B	H (пред. откл. ±1,0)	A (пред. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество разнов. различных отверстий	Масса, кг
	2	1																		
0270-0141	0270-0142				200												120	60		501
0143	0144				250												150	85	2	536
0145	0146		900		300		1080	1200				400			180	225	180	70	3	560
0147	0148		1200		350	1320	1380	1720			800	500		240			210	55		590
0149	0150				400												240	80	4	619
0151	0152			1000	200		1180	1300					450				120	60		597
0270-0153	0270-0154				250										200	250	150	85	2	536

Размеры в мм

Обозначение опоки	Применимость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	d ₁	k	k ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг	
	Исполнения	1																			2
0270-0155-0270-0156					300												180	70	3	562	
0157	0158		1200		350	1320	1720				800	500		240			210	55	4	595	
0159	0160				400												240	80		623	
0161	0162				200												120	60	2	529	
0163	0164			1000	250		1180	1300					450			200/250	150	85		561	
0165	0166		1400		300	1560	1960				1000	600		280			180	70	3	592	
0167	0168				350												210	55	4	623	
0270-0169	0270-0170				400												240	80		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 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 опок вентиляционные отверстия не делать.

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