

**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.

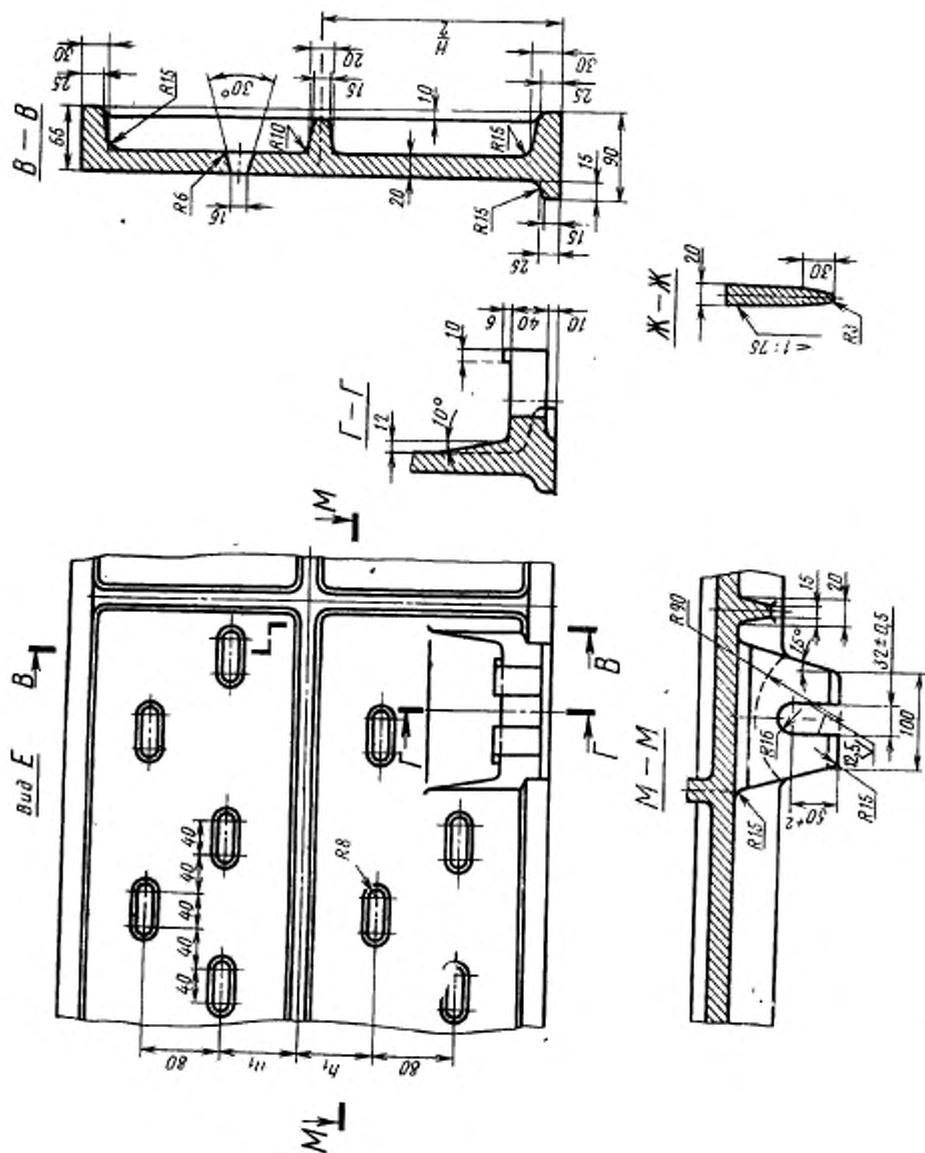
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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







Размеры в мм

Обозначение опок	Применимость		L	B	H (предел 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>	e	b	b <sub>1</sub>	A	A <sub>1</sub>	Масса, кг	
	Исполнения	Исполнения				Номин.	Пред. откл.														
1	2	1	2																		
0270-0271	0270-0272			1000	450					1180	1300	1200		450		200	250	270	65	826	
0273	0274		1600		500								480				300	85	873		
0275	0276			1200	450			±0,5	1780	2160	1500	1300		550	230	240	300	65	872		
0277	0278				500					1380	1500						300	85	917		
0279	0280			1000	450					1180	1300	1500		450		200	250	65	768		
0281	0282		1800		500				1980	2400			550				300	85	812		
0283	0284			1200	450			±1,0			1380	1500		550		240	300	65	926		
0285	0286				500												300	85	965		
0287	0288		2000	1000	450				2180	2600	1300	1200		450	285	200	250	65	822		
0270-0289	0270-0290				500													300	85	871	

Пример условного обозначения опоки 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 вентиляционных отверстий не делать.

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