

**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.

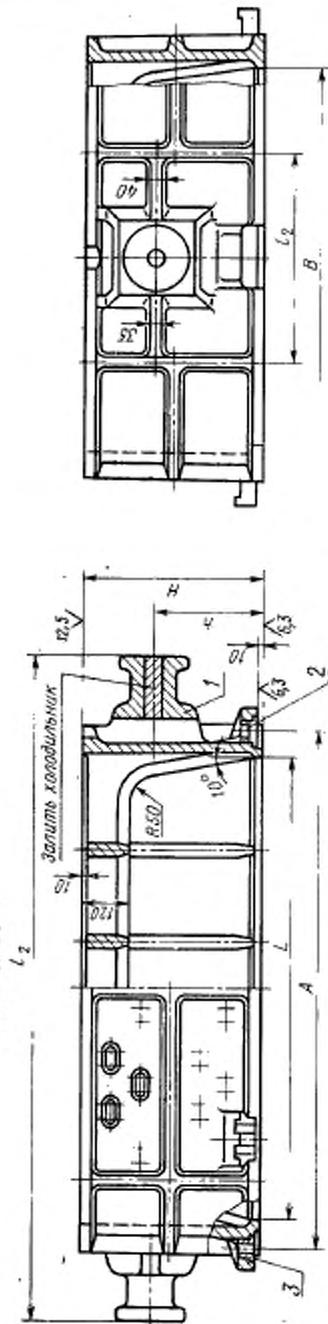
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

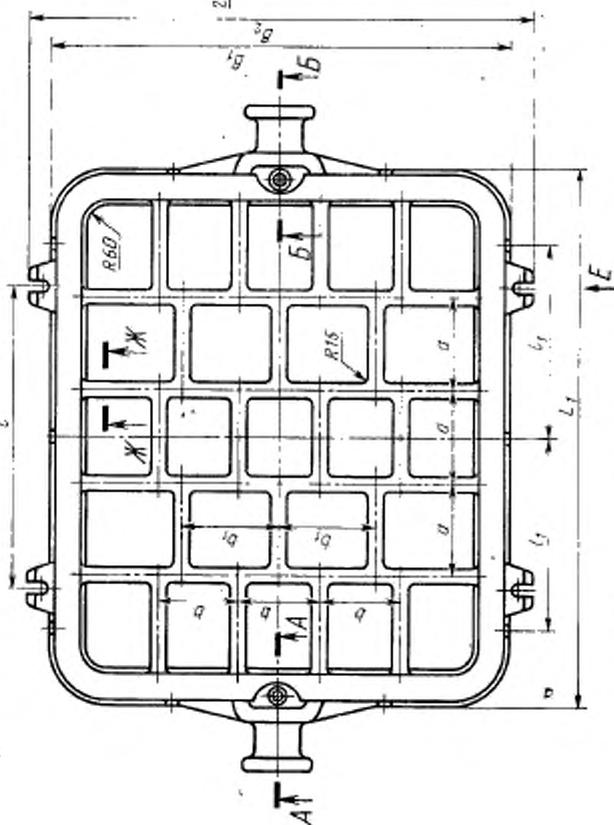
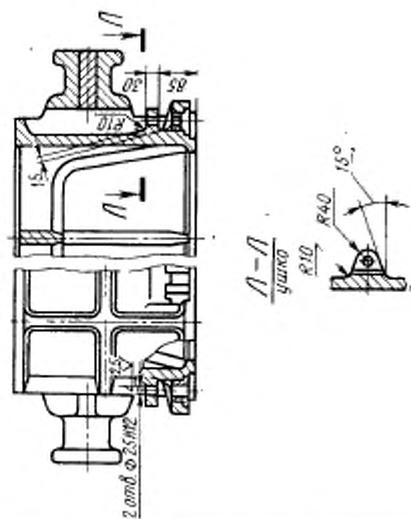
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

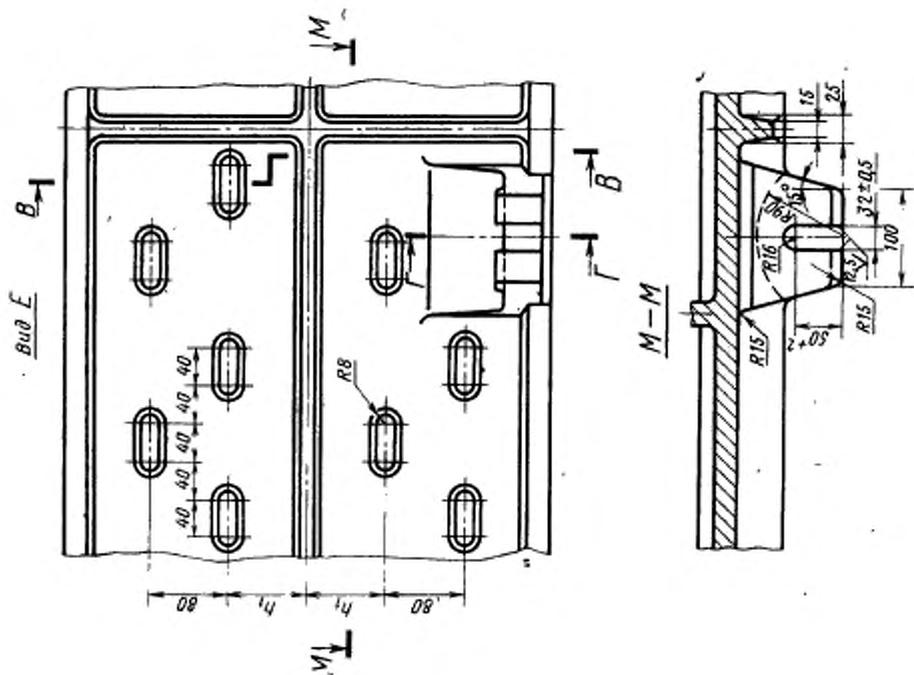
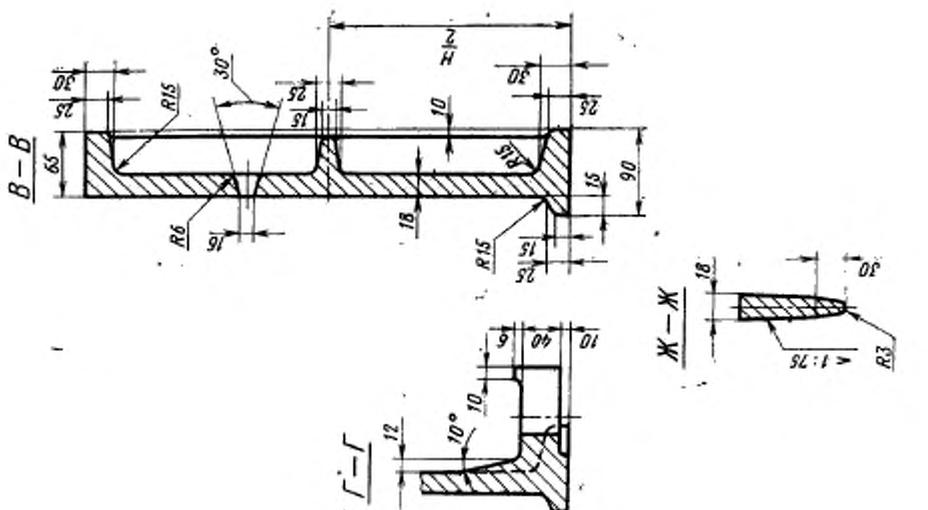
Исполнение 1

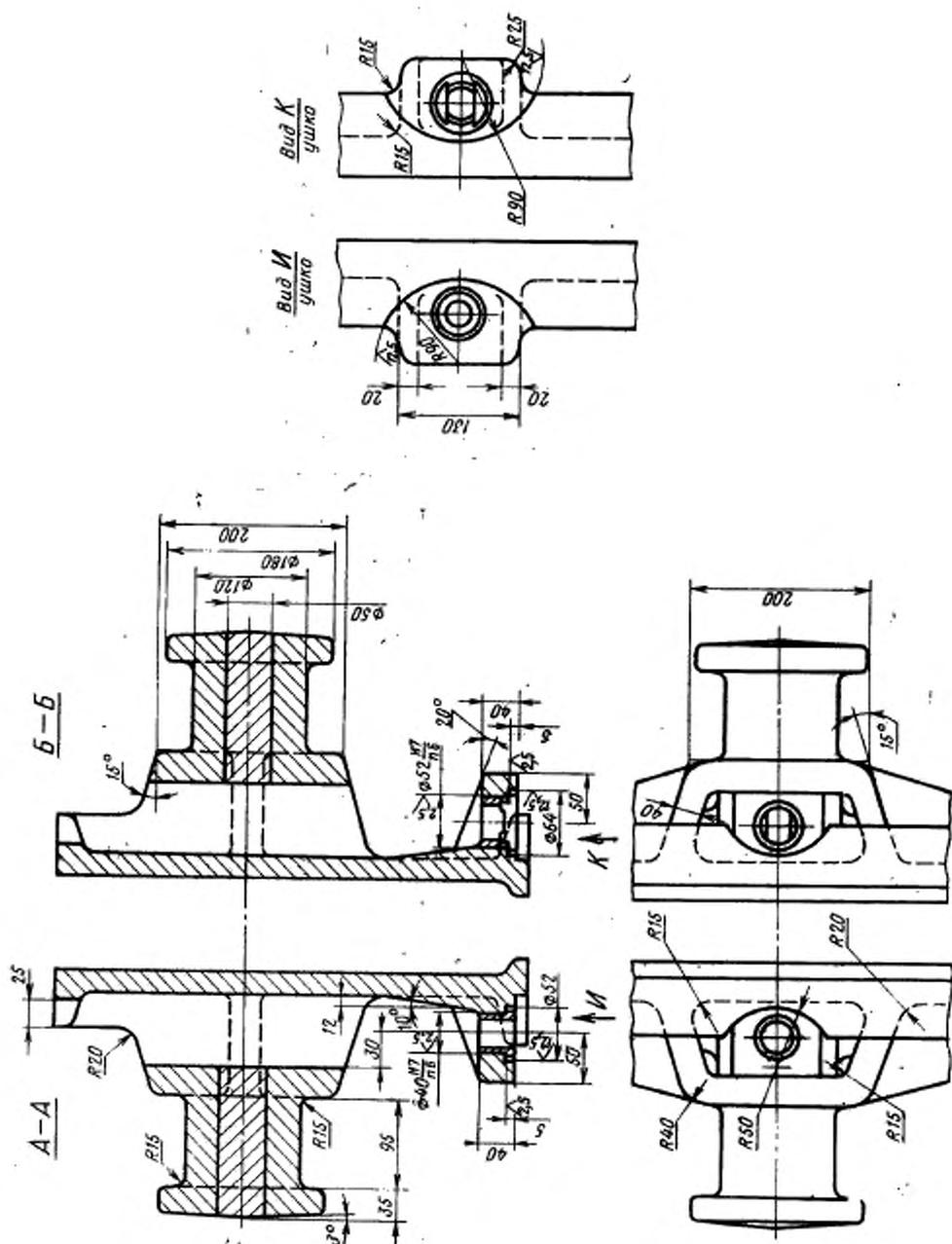


Исполнение 2



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





Размеры в мм

Обозначение олока		Применяемость		L	B	H (предел откл. ±0,5)	A (предел откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l ₁	l ₂	α	b	b ₁	h	h ₁	Масса, кг
		Исполнение																	
1	2	1	2																
0270-0181	0270-0182					450				1080	1200		400		180	225	270	70	640
0183	0184			900		500											300	85	680
0185	0186			1200		450	1320	1380	1720			800	500	240			270	70	685
0187	0188					500											300	85	729
0189	0190			1000		450				1180	1300		450		200	250	270	70	732
0270-0191	0270-0192			1400		500	1560	1580	1960			1000	600	280			300	85	778

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

То же, исполнения 2:

Олока 0270-0188 ГОСТ 15009-69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. Исполнение 2 только для нижних олок, применяемых при способе сваривания на штырь.

4. По требованию заказчика 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 олок, а также на радиусах олок вентиляционные отверстия не делать.

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