

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 900
до 1200 мм, ШИРИНОЙ 700; 800 мм,
ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм**

**ГОСТ
15004-69***

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length from 900 to 1200 mm, width 700; 800 mm,
height from 150 to 400 mm.
Construction and dimensions

Взамен
МН 2009-61

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

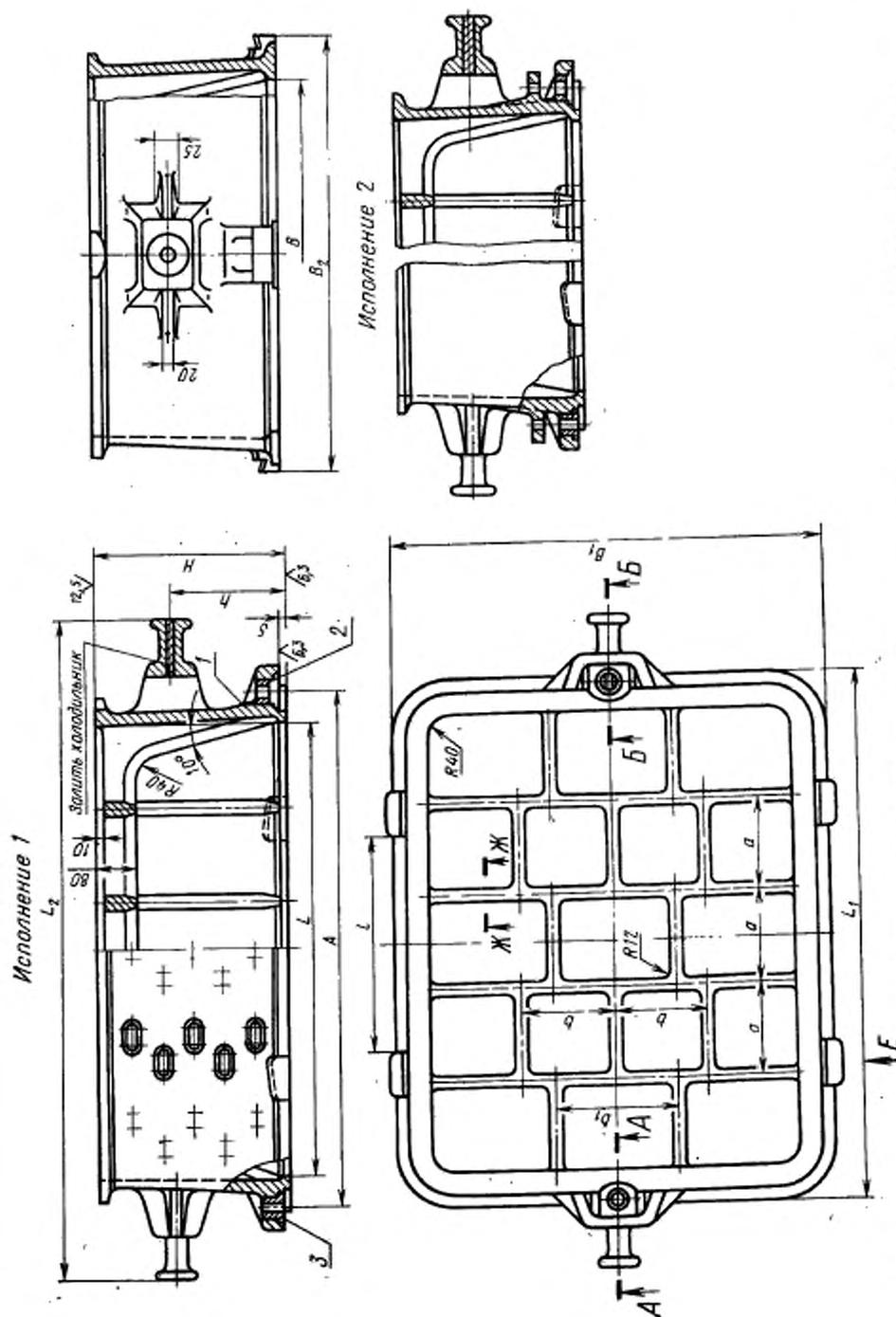
до 01.01 1991 г.

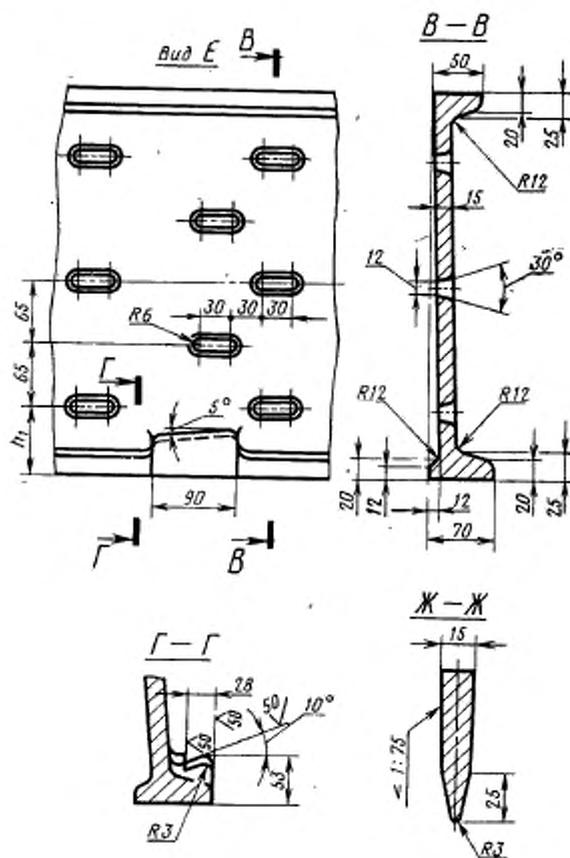
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

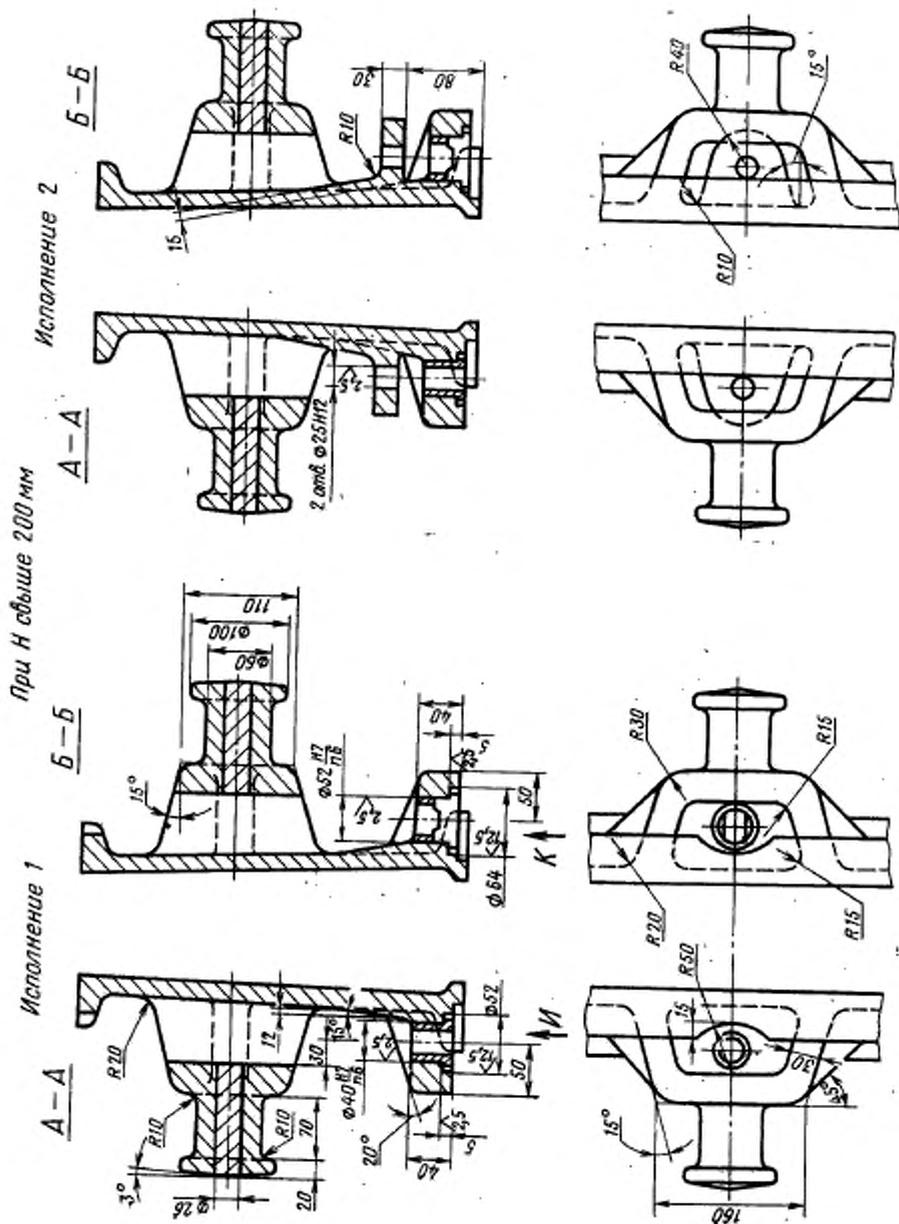
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескоструйной и ручной формовке.

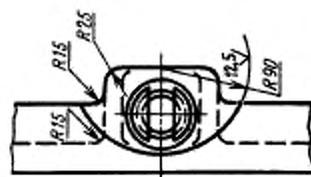
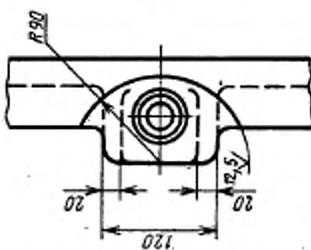
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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







Вид К
ушкоВид И
ушко

Размеры в мм

Обозначение олов	Привлекательность		L	B	H (пред. ±1,6)	A (пред. ±0,6)	D _г	D _д	B _г	B _д	l	a	b	b _г	b	h _г	Количество различных типичных отверстий	Масса, кг
	Исполнение	Исполнение																
1	2	1	2															
0270-0051	0270-0052				150								80		42	2	158	
0053	0054			200									120		68		175	
0055	0056		900		250	1020	1040	1320				180	150		60	3	192	
0057	0058				300								180		52	4	210	
0059	0060				350								210		45	5	228	
0061	0062			400									240		70		245	
0063	0064			150	700				840		850	175	80		42	2	168	
0065	0066			200									120		68		189	
0067	0068		1000		250	1120	1140	1420				200	150		60	3	209	
0069	0070				300								180		52	4	233	
0071	0072				350								210		45	5	253	
0270-0073	0270-0074			400									240		70		274	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость		L	B	H (сред. откл. ±1,6)	A (сред. откл. ±0,6)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	f	a	b	d ₁	d	A ₁	A ₂	Количество рядов вы- глаженных отверстий	Масса, кг
	1	2																	
0270-0075/0270-0076					180											80	42	2	182
0077					200											120	68		202
0079			1000		250						550	200				150	60	3	222
0081					300		1140	1420								180	52	4	242
0083					350											210	45	5	262
0085					400											240	70		282
0087				800	200				940	950			200			120	68	2	202
0089					250						650	220				150	60	3	223
0091			1100		300		1240	1520								180	52	4	243
0093					350											210	45	5	256
0095					400											240	70		275
0097					200											120	68	2	227
0099					250						750	240				150	60	3	247
0101			1200		300		1340	1620								180	52	4	268
0103					350											210	45		289
0270-0105/0270-0106					400											240	70	5	311

Пример условного обозначения опок L=1000 мм, B=800 мм, H=400 мм, исполнения 1.
Опок 0270-0085 ГОСТ 15004—69

То же, исполнения 2:

Опок 0270-0086 ГОСТ 15004—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) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
 - в) ребра-крестовины не выполнять;
 - г) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
 5. Неуказанные радиусы — 5 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.
-