

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 1200 мм,  
ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм  
Конструкция и размеры**

Circular iron all-cast moulding boxes having inside diameter  
1200 mm, height from 200 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
15012-69\***

Взамен  
МН 2017-61

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

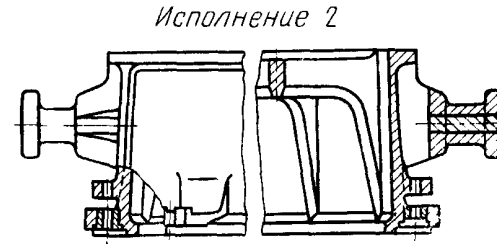
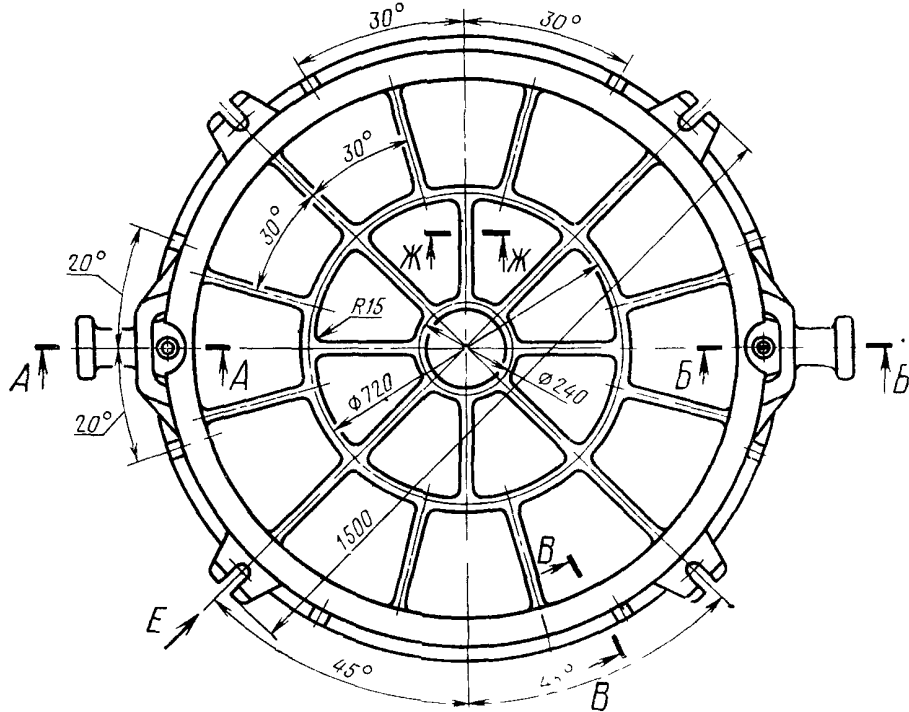
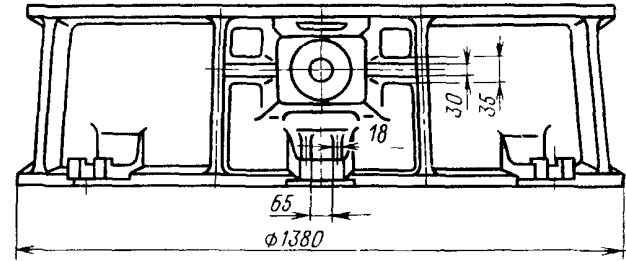
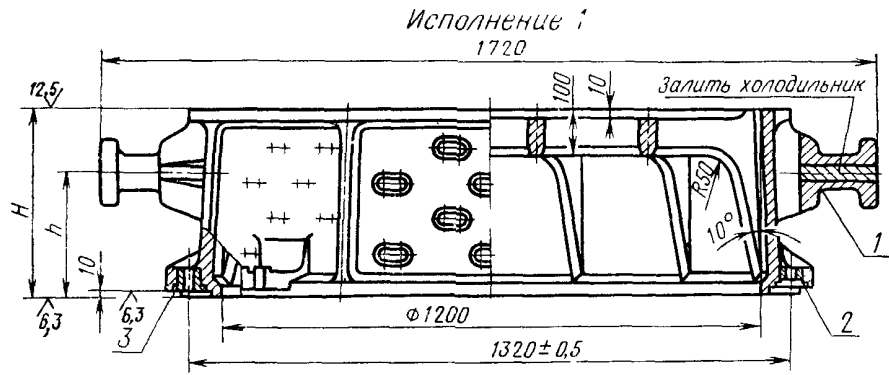
до 01.01 1991 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

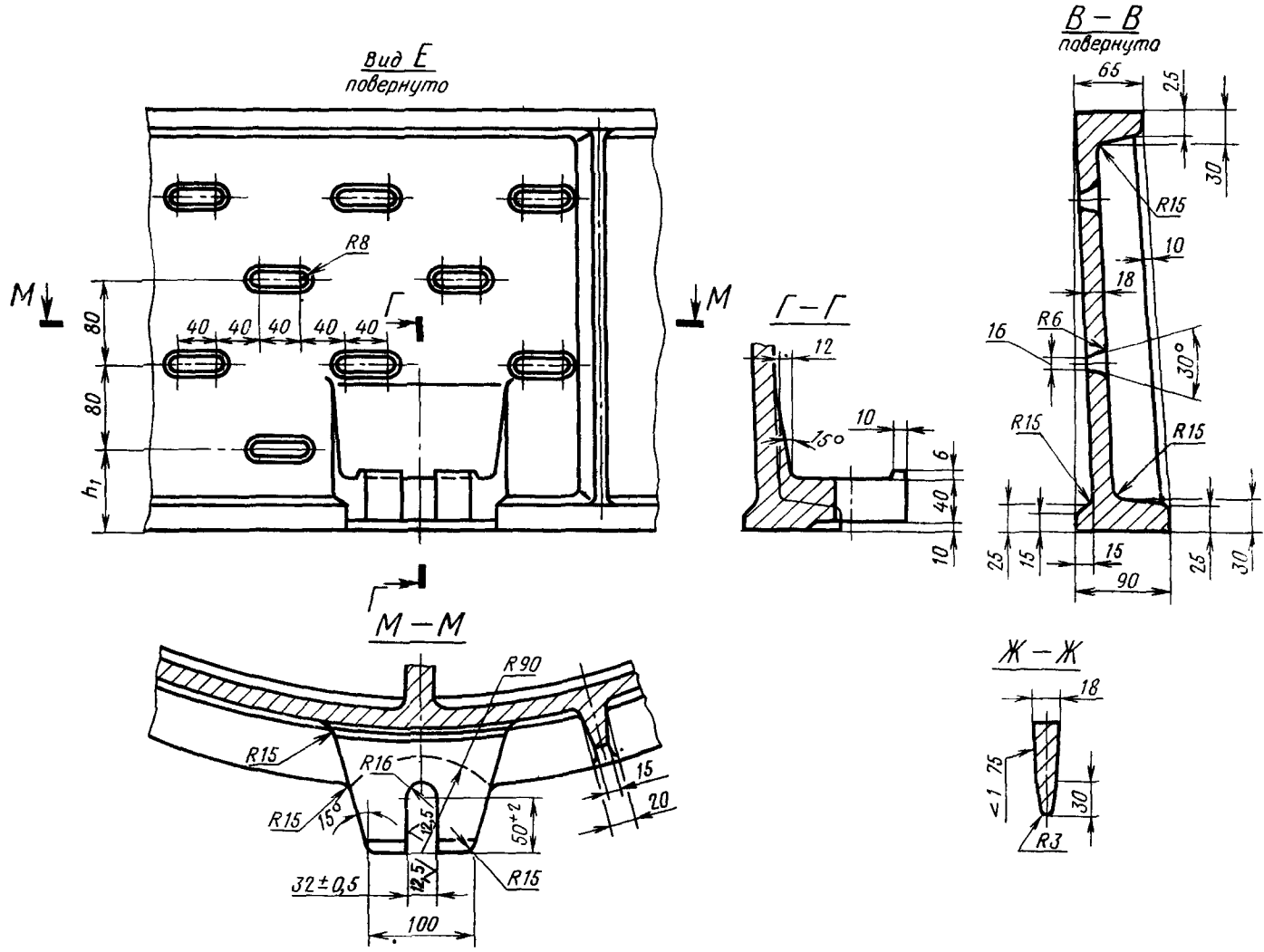
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные круглые опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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.



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

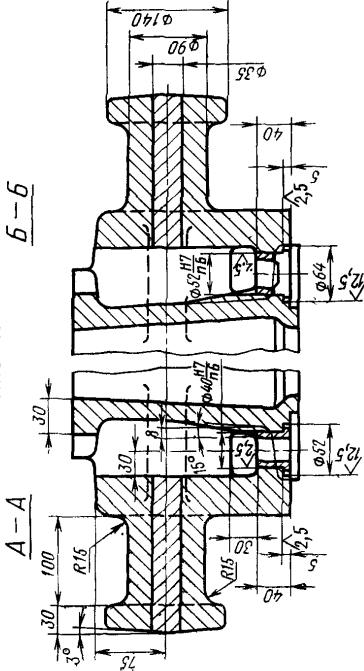


При Н до 250 мм

Б—Б

Исполнение 1

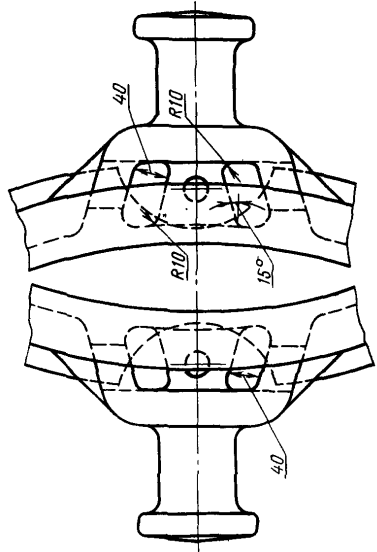
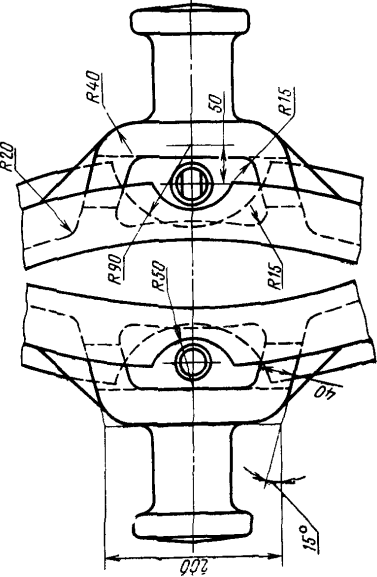
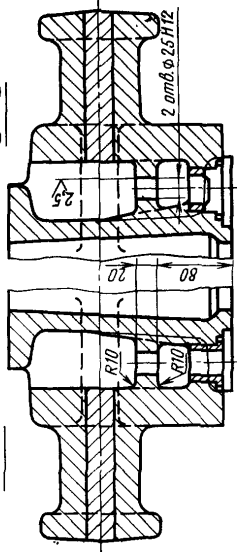
А—А

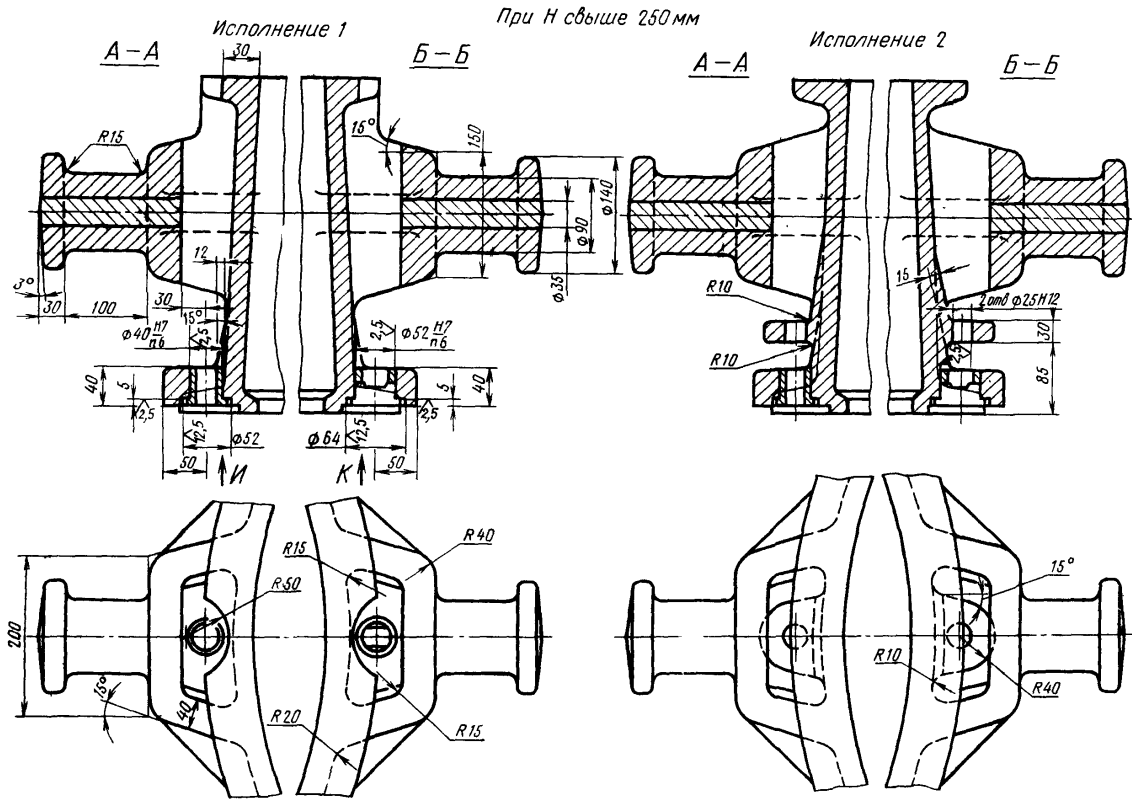


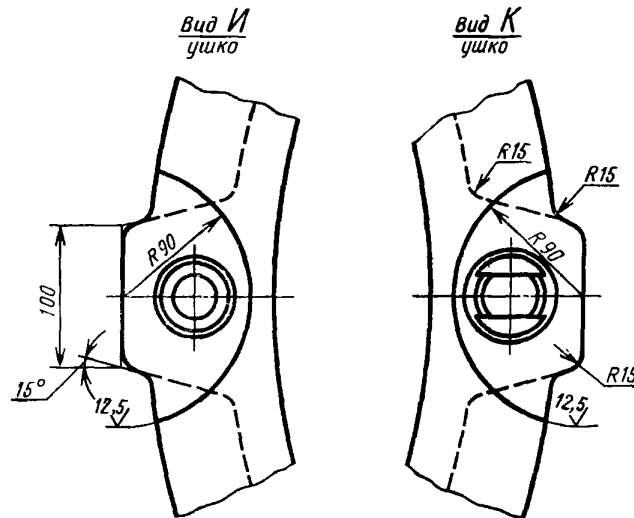
Б—Б

Исполнение 2

А—А







Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		H (пред. откл. ±1,5)	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения						
1	2	1	2					
0271-0051	0271-0052			200	120	60	2	310
0053	0054			250	150	85		325
0055	0056			300	180	70	3	340
0271-0057	0271-0058			400	240	80	4	370

Пример условного обозначения опоки  $H=400$  мм, исполнения 1:

*Опока 0271-0057 ГОСТ 15012—69*

То же, исполнения 2:

*Опока 0271-0058 ГОСТ 15012—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 вентиляционные отверстия не делать.

7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—58.