

**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.

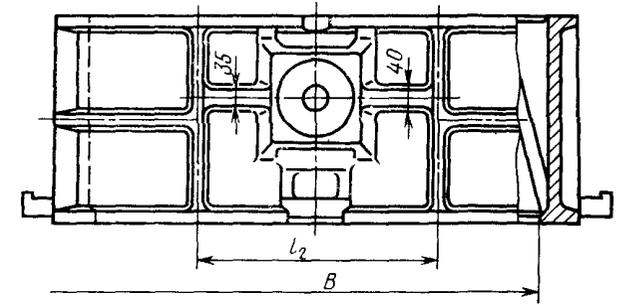
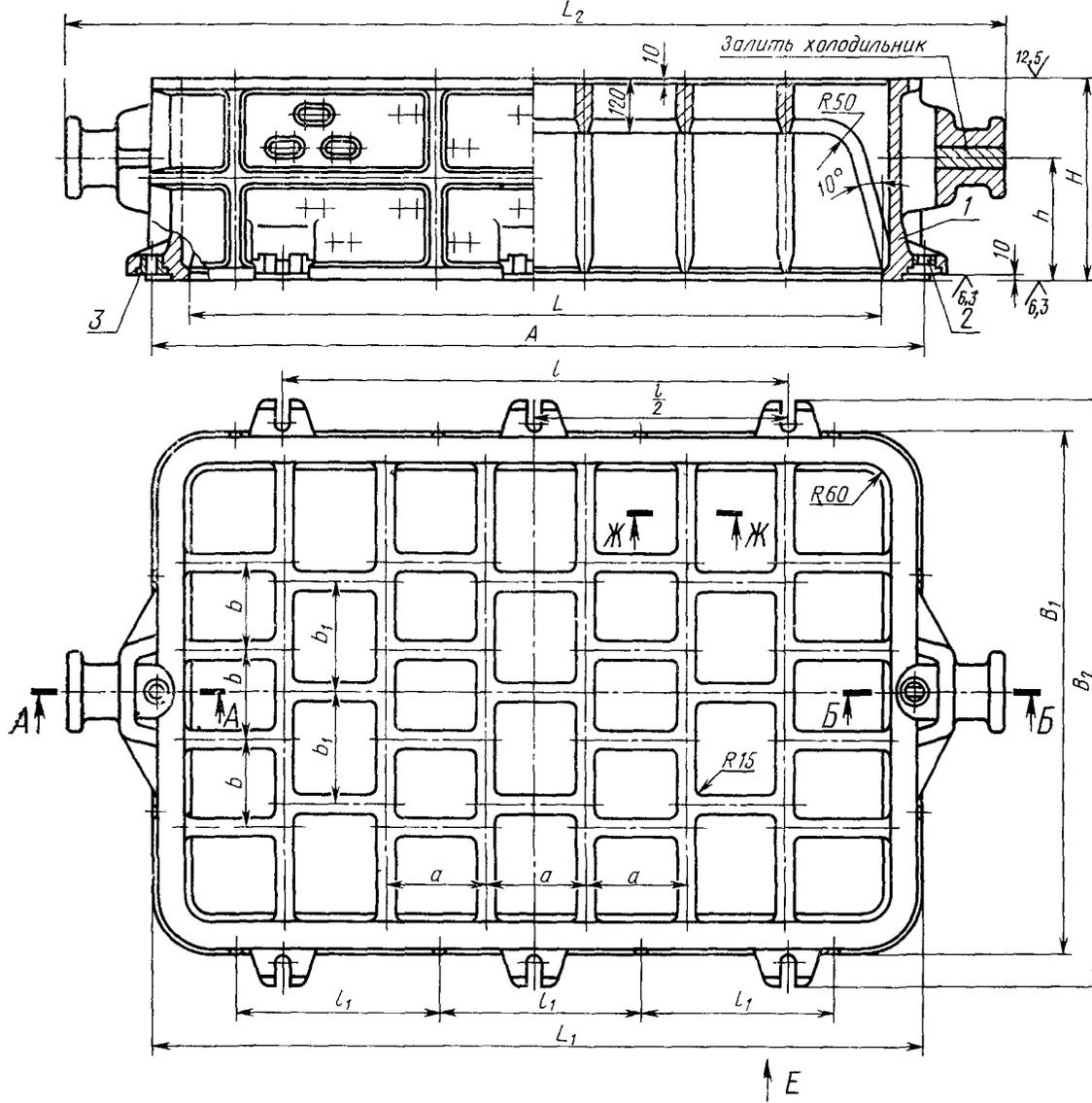
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

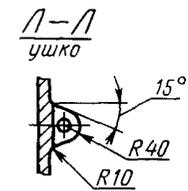
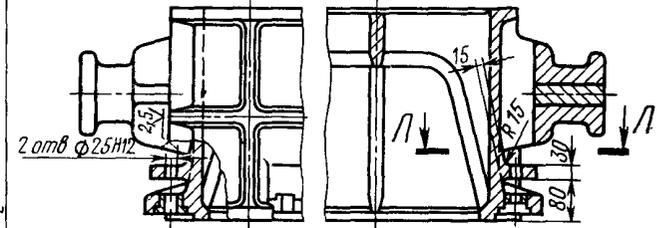
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

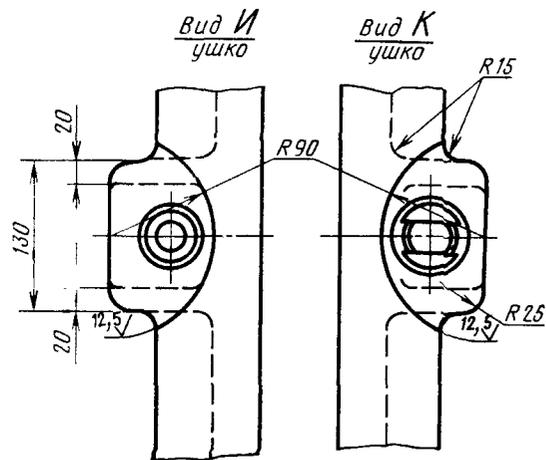
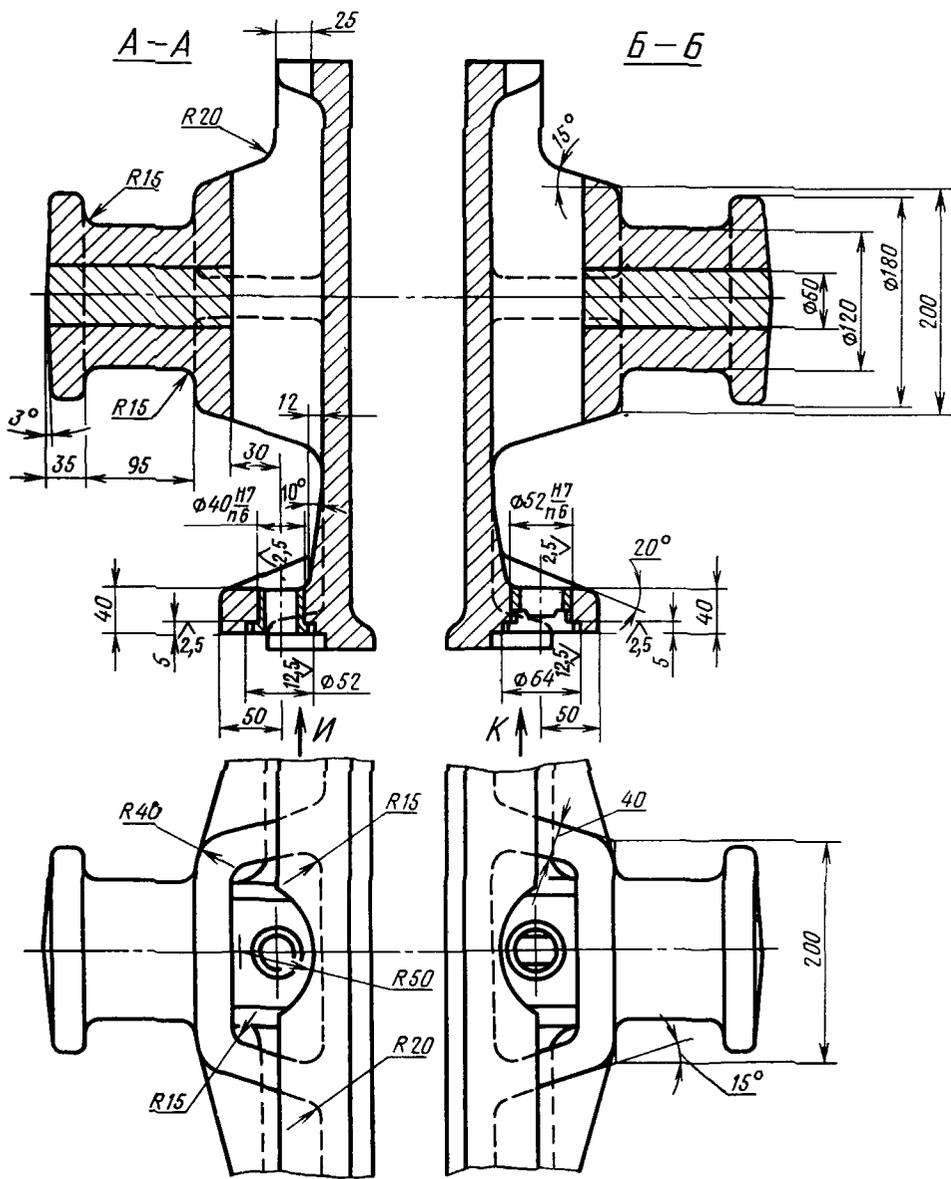
Исполнение 1



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 опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. $\pm 2,0$)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Масса, кг		
Исполнения		Исполнения					Номи.	Пред. откл.															
1	2	1	2																				
0270-0271	0270-0272			1600	1000	450	1760	$\pm 0,5$	1780	2160	1180	1300	1200	480	230	200	250	270	65	826			
0273	0274				500																300	85	873
0275	0276				450																		
0277	0278				500																300	85	917
0279	0280			1800	1000	450	2000	1980	2400	1180	1300	1500	550	260	200	250	270	65	768				
0281	0282				500															300	85	812	
0283	0284				450																		270
0285	0286				500															300	85	965	
0287	0288			2000	1000	450	2200	2180	2600	1180	1300	1200	575	450	285	200	250	270	65				822
0270-0289	0270-0290																			500	300	85	

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.