

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ 500; 600 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length from 2400 to 3000 mm, width from 1600 to 2000 mm, height 500; 600 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15017-69***

Взамен
МН 2022-61

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.

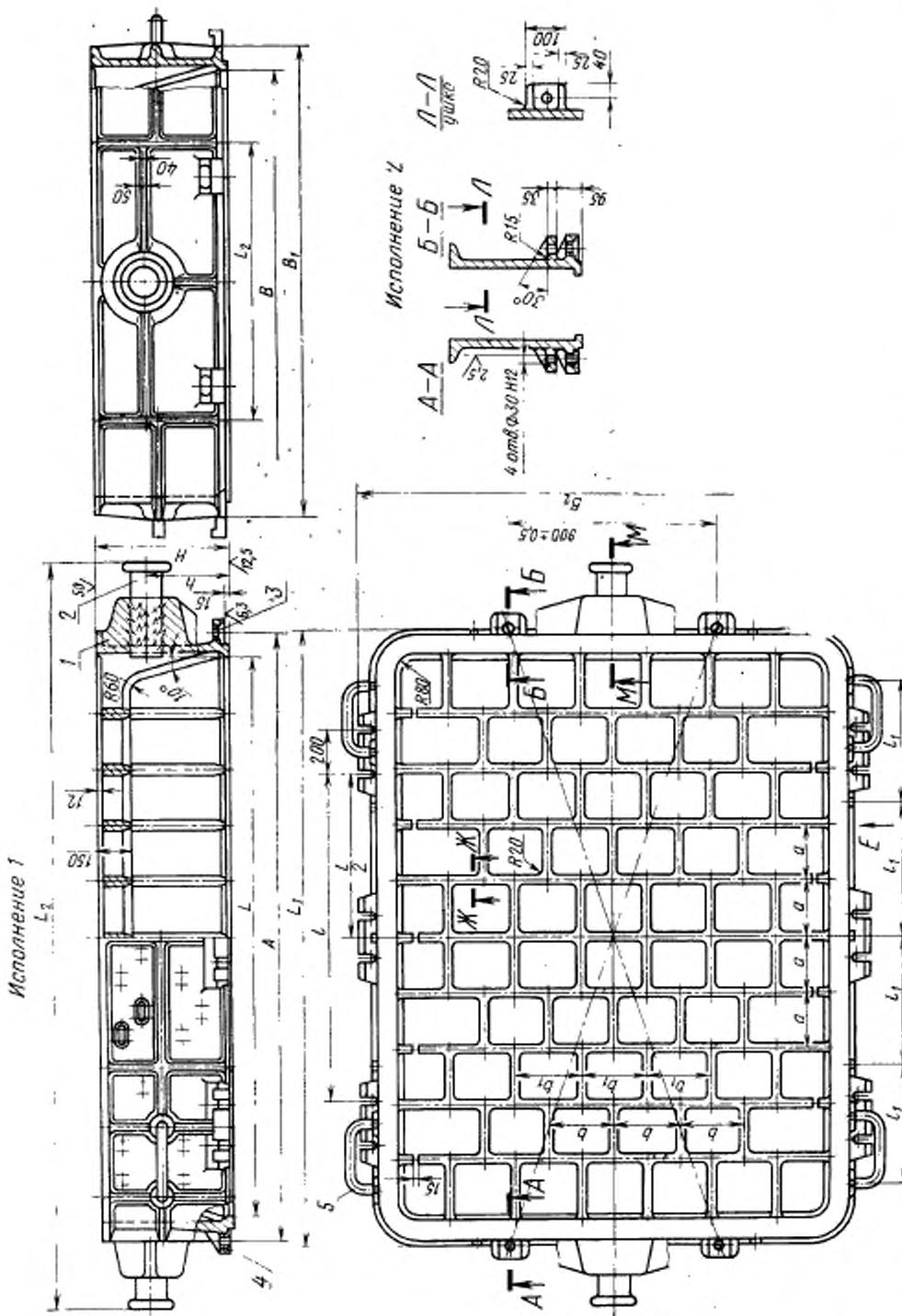
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

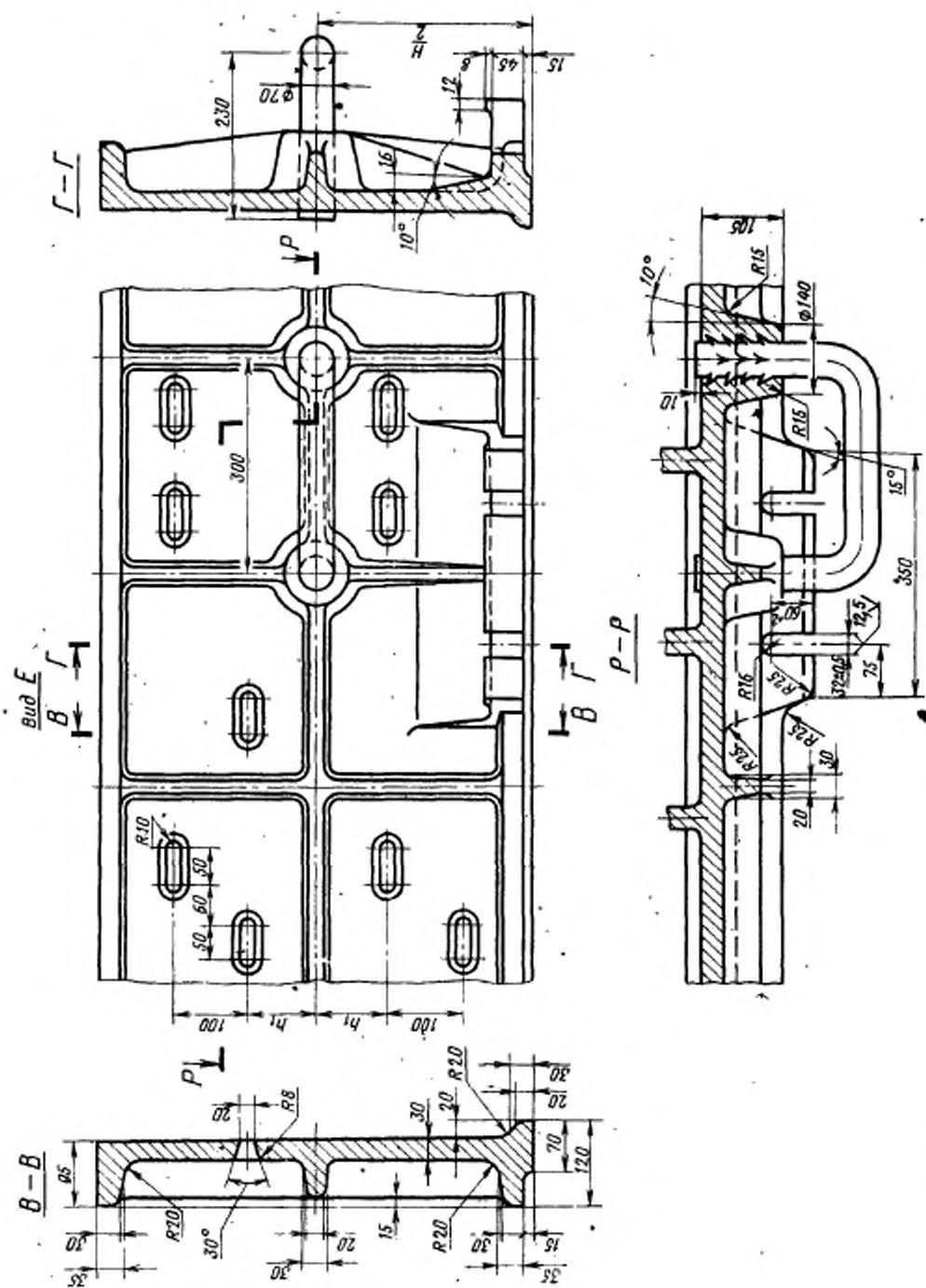
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

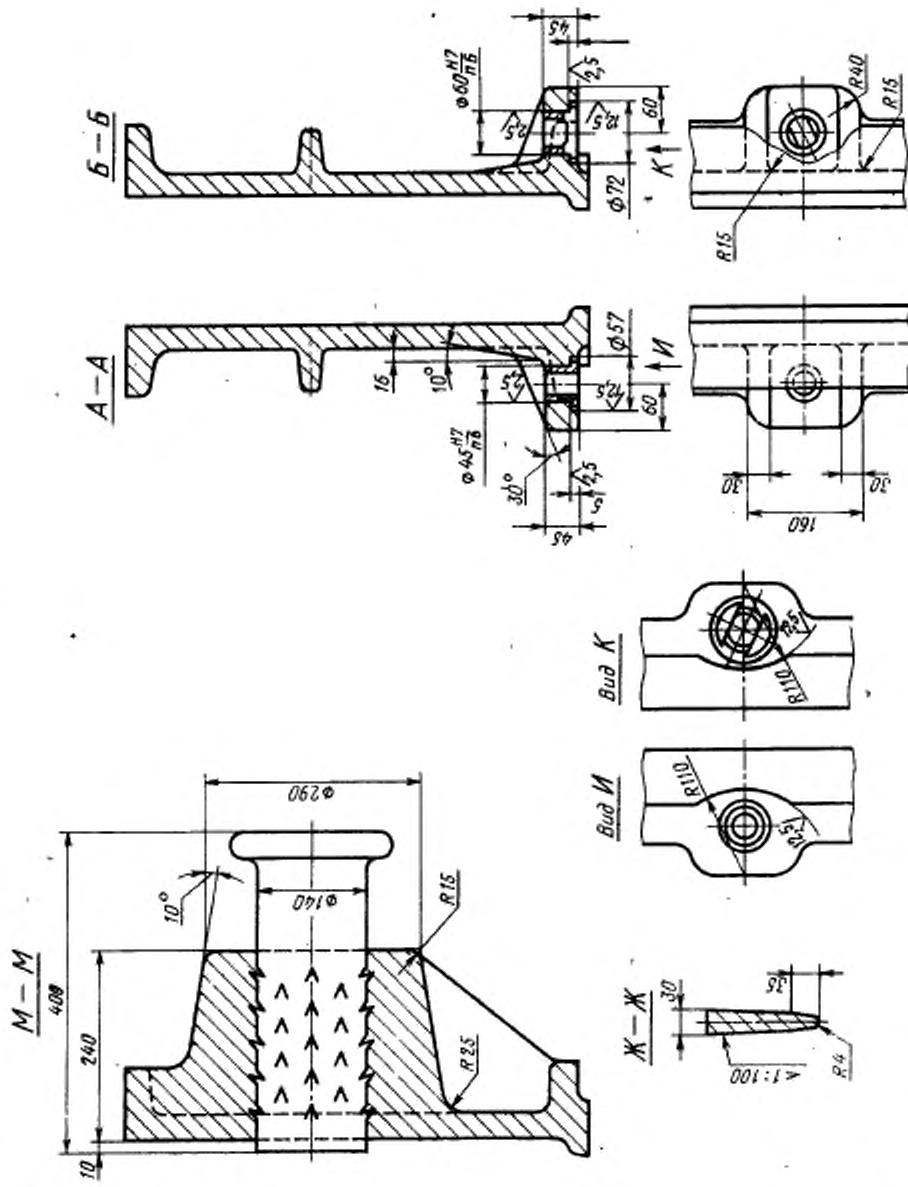
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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



1—корпус; 2—дипфа 0298-0156 ГОСТ 15020—69 (2 шт.); 3—стулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 4 — стулка монтирующая 0290-1056 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 5—скоба 0298-0004 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).





Обозначение опок		Применение		L	B	H (при a , опек. $\pm 2\%$)	A	Размеры в мм		L_1	L_2	B_1	B_2	t	t_1	t_2	a	b	b_1	b_2	h	h_1	h_2	Мас- са, кг			
Исполнение	Исполнение	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24		
0270-0461	0270-0462			1600	500			1840	1960			1100				275	230	300	65	2520							
0463	0464			2400	600	2600	$\pm 1,0$	2640	3220	2040	2160					300	260	300	65	2755							
0465	0466			1800	500	600						1200				300	260	300	65	2620							
0467	0468			2500	2000	500		2740	3320	2240	2360	1400	540	1400		325	275	300	65	2750							
0469	0470			2500	2000	600										360	360	360	85	2830							
0471	0472			1600	500							1840	1960			1100				300	300	300	65	2980			
0473	0474			2840	600			2840	3420							275	230	360	85	2840							
0475	0476			2840	500															300*	65	2740					
0477	0478			1800	600							2040	2160			1200				360*	85	2950					
0479	0480			2800	500											300	260			300	300	300	65	2740			
0481	0482			1800	500															300	300	300	65	2740			
0483	0484			2800	600	3040	$\pm 1,5$	3040	3620			1700	625								360	360	360	85	2950		
0485	0486			2000	500							2240	2360			1400				325	275	300	65	2840			
0487	0488			1800	600											300				325	275	300	65	3060			
0489	0490			1800	500							2040	2160			1200				300	300	300	65	2840			
0491	0492			3000	600	3240		3240	3820			1900	675							360	360	360	85	3050			
0493	0494			2000	500							2240	2360			1400				325	275	300	65	3060			
0270-0495	0270-0496			600																360	360	360	85	3290			

Пример условного обозначения опоки $L=2800$ мм, $B=2000$ мм, $H=500$ мм, исполнение 1:
Опока 0270-0486 ГОСТ 15017-69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0486 ГОСТ 15017-69

(Измененная редакция, Изд. № 1)

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.

4. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющих втулок 0290-1356 ГОСТ 15019-69;

б) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Нескважинные радиусы — 10 мм.

6. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и патиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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