

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

**ГОСТ  
15017-69\***

**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

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

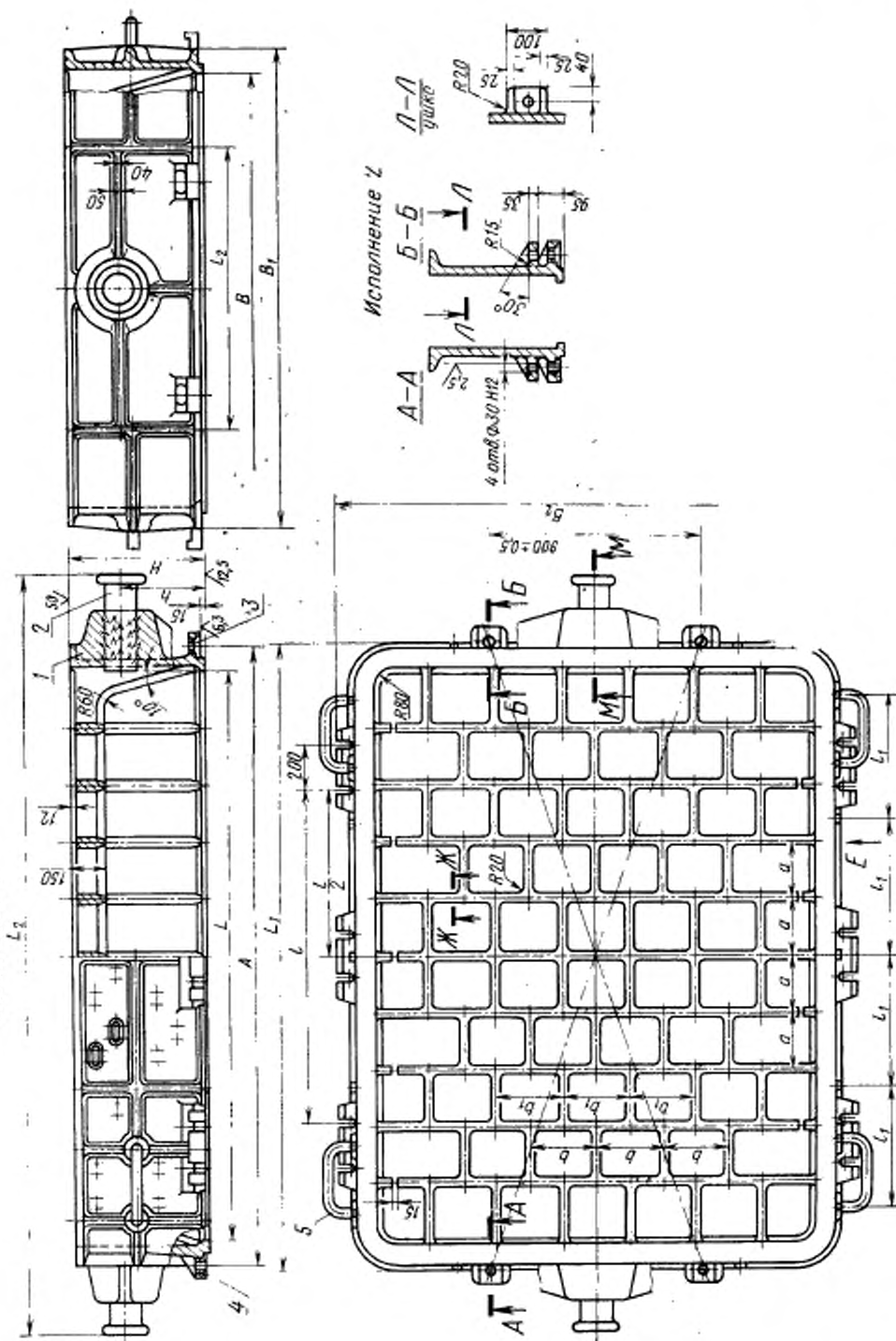
до 01.01 1991 г.

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.

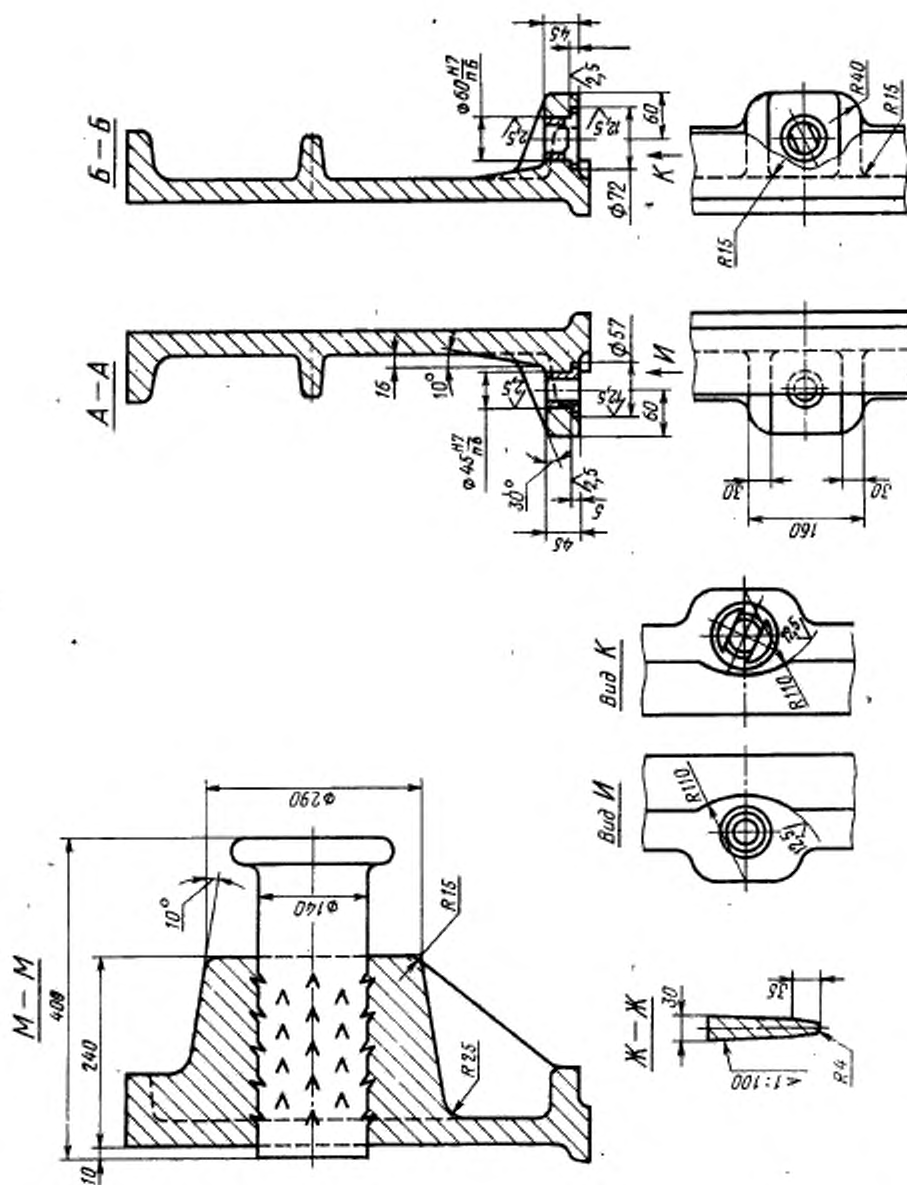
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1



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





Размеры в мм

Обозначение опок	Применение		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	L <sub>3</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	масс. кг
	1	2				Но- мне.	Пред. откл.												
0270-0461	0270-0462			1600	500					1840	1960				275	230	300	65	2520
0463	0464		2400	1800	600	2600	±1,0	2640	3220	2040	2160						360	85	2755
0465	0466				500								1200		300	260	300	65	2620
0467	0468				600												360	85	2830
0469	0470		2500	2000	500	2740		2740	3320	2240	2360	1400	540	250	325	275	300	65	2750
0471	0472				600												360	85	2960
0473	0474			1600	500					1840	1960		1100		275	230	300	65	2635
0475	0476		2800		600	2840		2840	3420								360	85	2840
0477	0478				500												300*	65	2740
0479	0480			1800	600					2040	2160		1200		300	260	360	85	2930
0481	0482				500		±1,5										300	65	2740
0483	0484		2800		600	3040		3040	3620			1700	625				360	85	2930
0485	0486			2000	500					2240	2360		1400		325	275	300	65	2840
0487	0488				600									300			360	85	3060
0489	0490			1800	500					2040	2160				300	260	300	65	2840
0491	0492		3000		600	3240		3240	3820			1900	675				360	85	3050
0493	0494			2000	500					2240	2360		1400		325	275	300	65	3060
0270-0495	0270-0496				600												360	85	3230

Пример условного обозначения опок L=2800 мм, B=2000 мм, H=500 мм, исполнения 1:  
Опока 0270-0485 ГОСТ 15017-69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0486 ГОСТ 15017-69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

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

4. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1356 ГОСТ 15019-69;

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

5. Неуказанные радиусы — 10 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 опок — по ГОСТ 8909-75.