

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
 ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 600
 до 900 мм, ШИРИНОЙ от 500 до 700 мм,
 ВЫСОТОЙ от 125 до 400 мм

ГОСТ
 15002-69*

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
 length from 600 to 900 mm, width from 500 to 700 mm,
 height from 125 to 400 mm.
 Construction and dimensions

Взамен
 МН 2007-61

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 1960 г. Срок действия ограничен

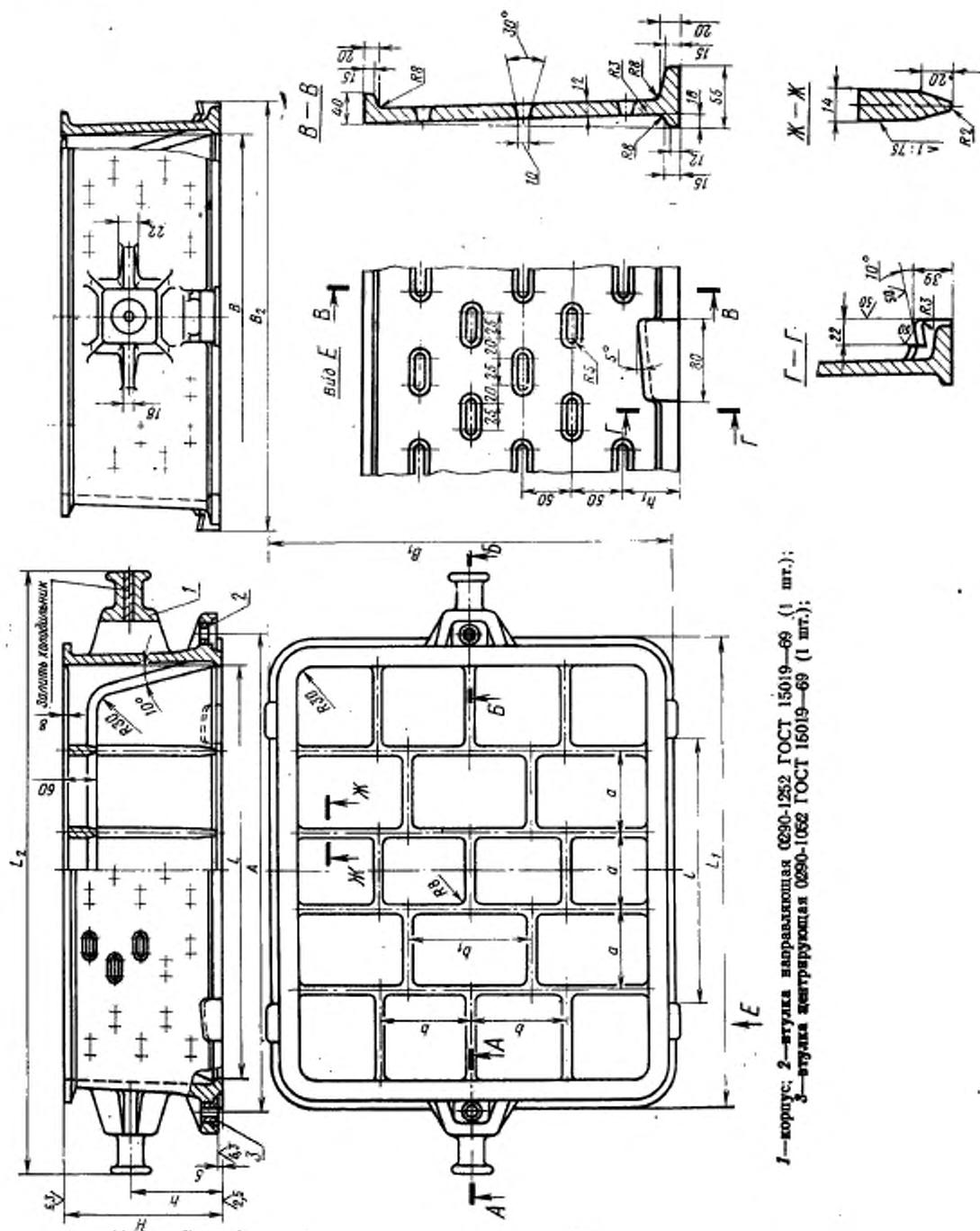
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

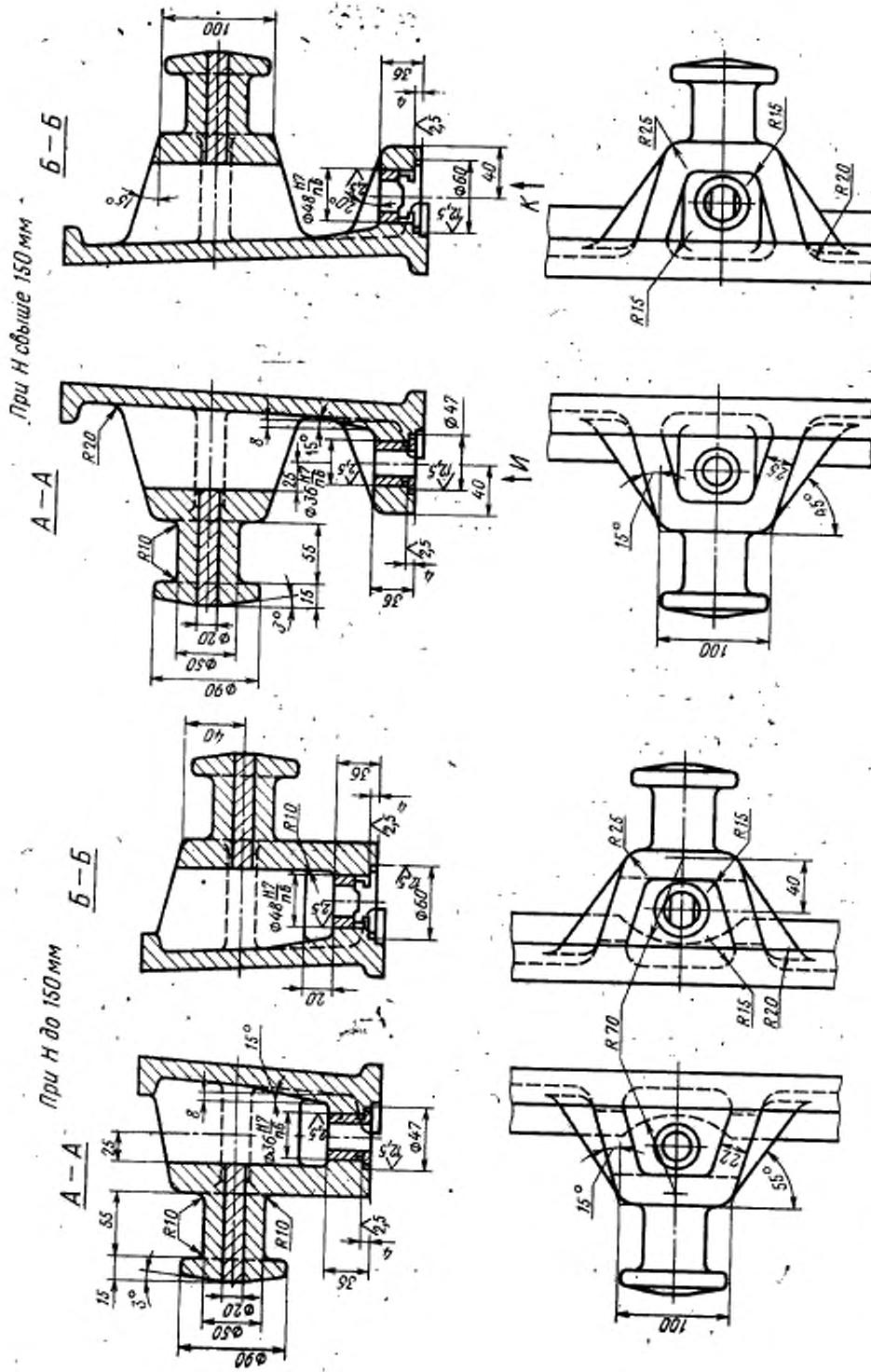
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

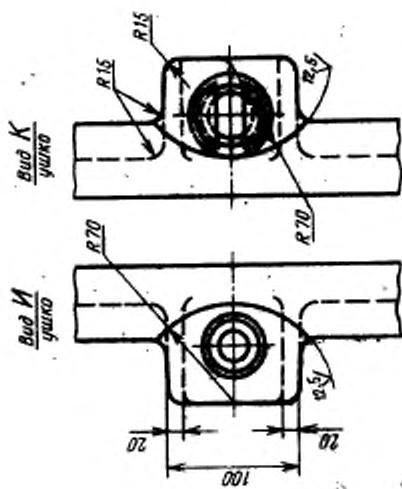
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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



1—корпус; 2—тулка направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
3—тулка центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);





Размеры в мм

Обозначение опоры	Приложен- ность	L	B	H (прав.- откл. ±1,5)	A	L ₁	L ₂	B ₁	t	a	b	b ₁	h	Количество разрезов желобков отверстий	Масса, кг			
0270-0001				125										70	38	2	74	
0002				150										80			80	
0003				200	700									125	165	120	3	90
0004				200										150		4	99	
0005				300										180		5	108	
0006					150									80	50	2	88	
0007					200									120		3	100	
0008					250									150		4	110	
0009					300									180		5	121	
0010					350									210		6	131	
0270-0011					400									240		7	144	

Обозначение опоки	Применение	Б	В	H (под. сталь ±15)	A	L ₁	B ₁	B ₂	I	a	b	h ₁	h ₂	Количество штуков вен- тиляционных отверстий	Масса, кг	Размеры в мм		
0270-0012			150													80	2	93
0013			200													120	3	105
0014			250													150	4	117
0015			300													180	5	129
0016			350													210	6	140
0017			400													240	7	151
0018			150													80	2	98
0019			200													120	3	111
0020			250													150	4	123
0021			300													180	5	136
0022			350													210	6	148
0023			400													240	7	161
0024			150													80	2	98
0025			200													120	3	111
0026			250													150	4	123
0027			300													180	5	136
0028			350													210	6	148
0270-0029			400													240	7	161

Пример условного обозначения опоки $L=800$ мм, $B=700$ мм, $H=300$ мм:
Опока 0270-0021 ГОСТ 15002-69

(Измененная редакция, Изд. № 1)

3. По требованию заказчика допускается:

- применение направляющей втулки 0290-1352 ГОСТ 15019-69;
- длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
- ребра-крестовины не выполнять;
- выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
6. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909-75.