

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ 700; 800 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 from 700; 800 mm.
Construction and dimensions

ГОСТ
15018-69*

Взамен
МН 2023-61

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

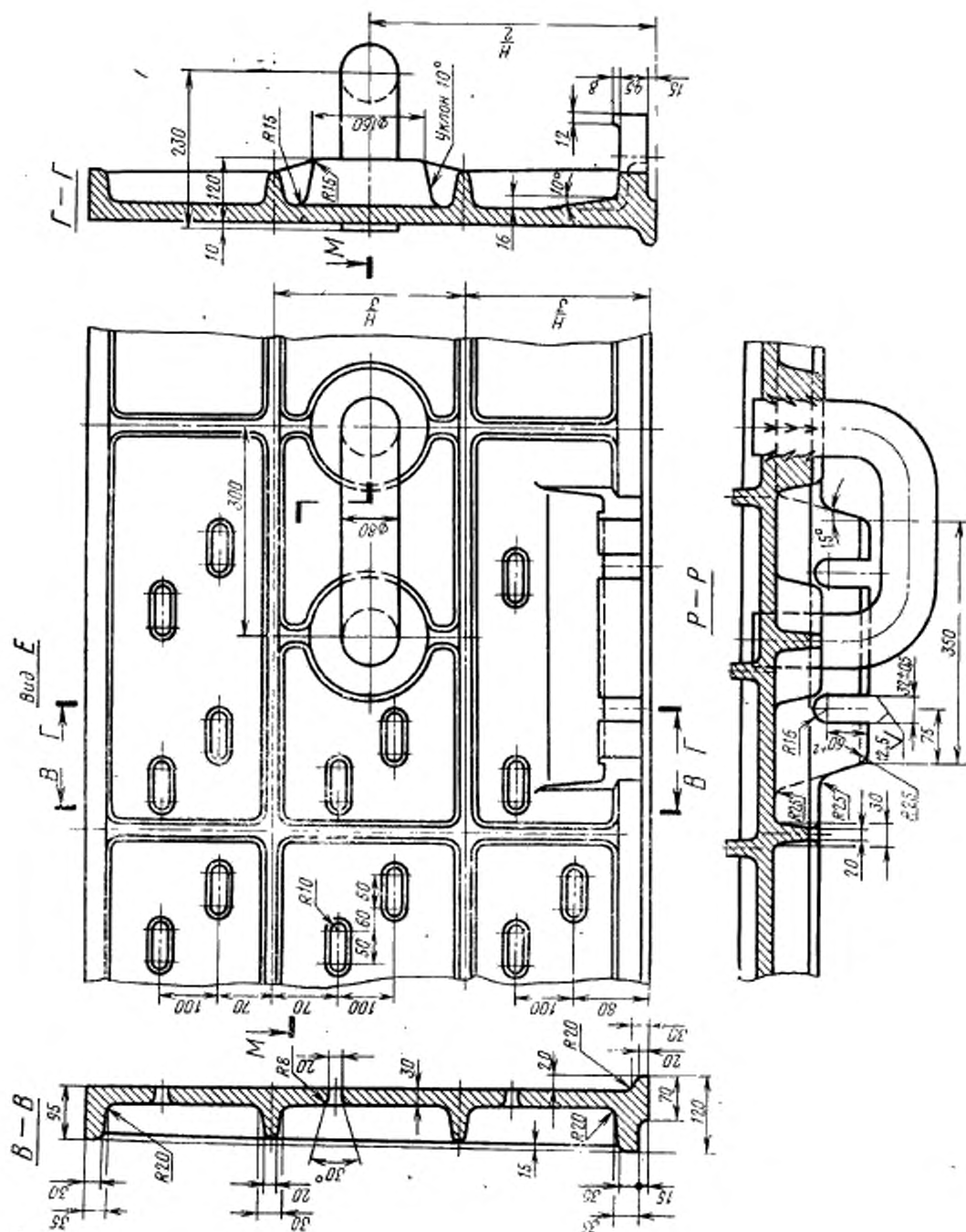
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

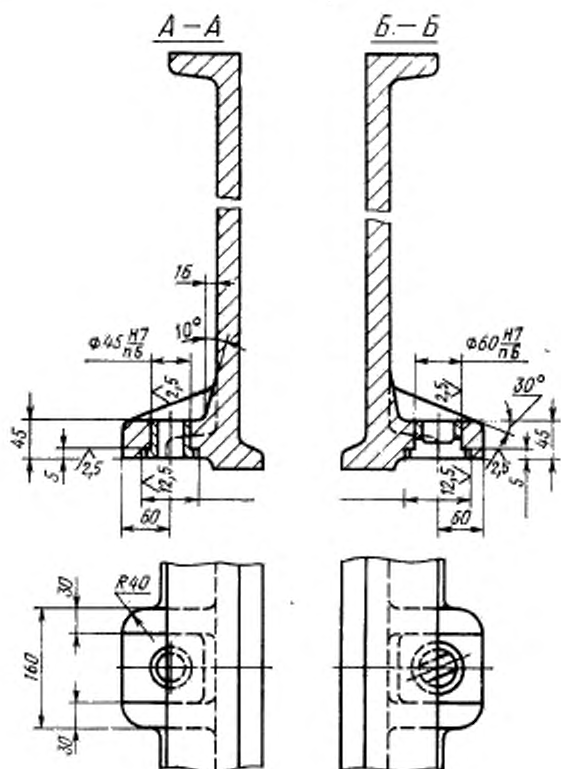
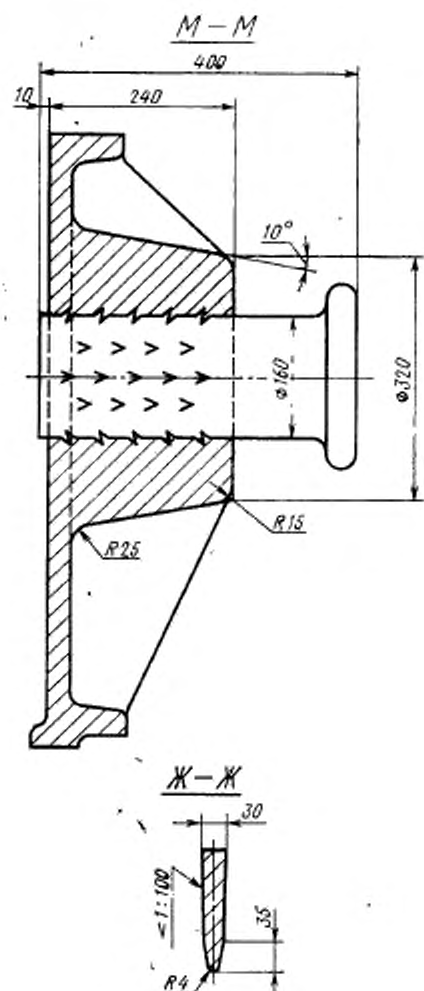
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3540 от 10.07 1980 г.
(ИУС 9-80).





Размеры в мм

Обозначение опок	Исполнения	Применение		L	B	H (шрифт отд. ±20)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	I ₁	I ₂	a	b	b ₁	h	Масса, кг
		1	2				Номинал	Пред. откл.												
0270-0511	0270-0512					700					1840	1960			1100		275	230	420	3120
0513	0514			2400		800	2600	±1,0	2640	3220									480	3320
0515	0516					700					2040	2160			1200		300	260	420	3270
0517	0518					800													480	3470
0519	0520			2500		700	2740		2740	3320	2240	2360	1400	540	1400	250	325	275	420	3380
0521	0522					800													480	3595
0523	0524					700					1840	1960			1100		275	230	420	3340
0525	0526			2600		800	2840		2840	3420									480	3500
0527	0528					700													420	3385
0529	0530					800					2040	2160			1200		300	260	480	3590
0531	0532					700													420	3380
0533	0534			2800		800	3040	±1,5	3040	3620			1700	625					480	3595
0535	0536					700					2240	2360			1400		325	275	420	3525
0537	0538					800													480	3750
0539	0540					700					2040	2160			1200	300	300	260	420	3495
0541	0542			3000		800	3240		3240	3820			1900	675					480	3715
0543	0544					700					2240	2360			1400		325	275	420	3760
0270-0545	0270-0546					800													480	3990

Пример условного обозначения опок $L=2800$ мм, $B=2000$ мм, $H=800$ мм, исполнения I:
Опока 0270-0537 ГОСТ 15018-69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0538 ГОСТ 15018-69

(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 конгнуром 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.