

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

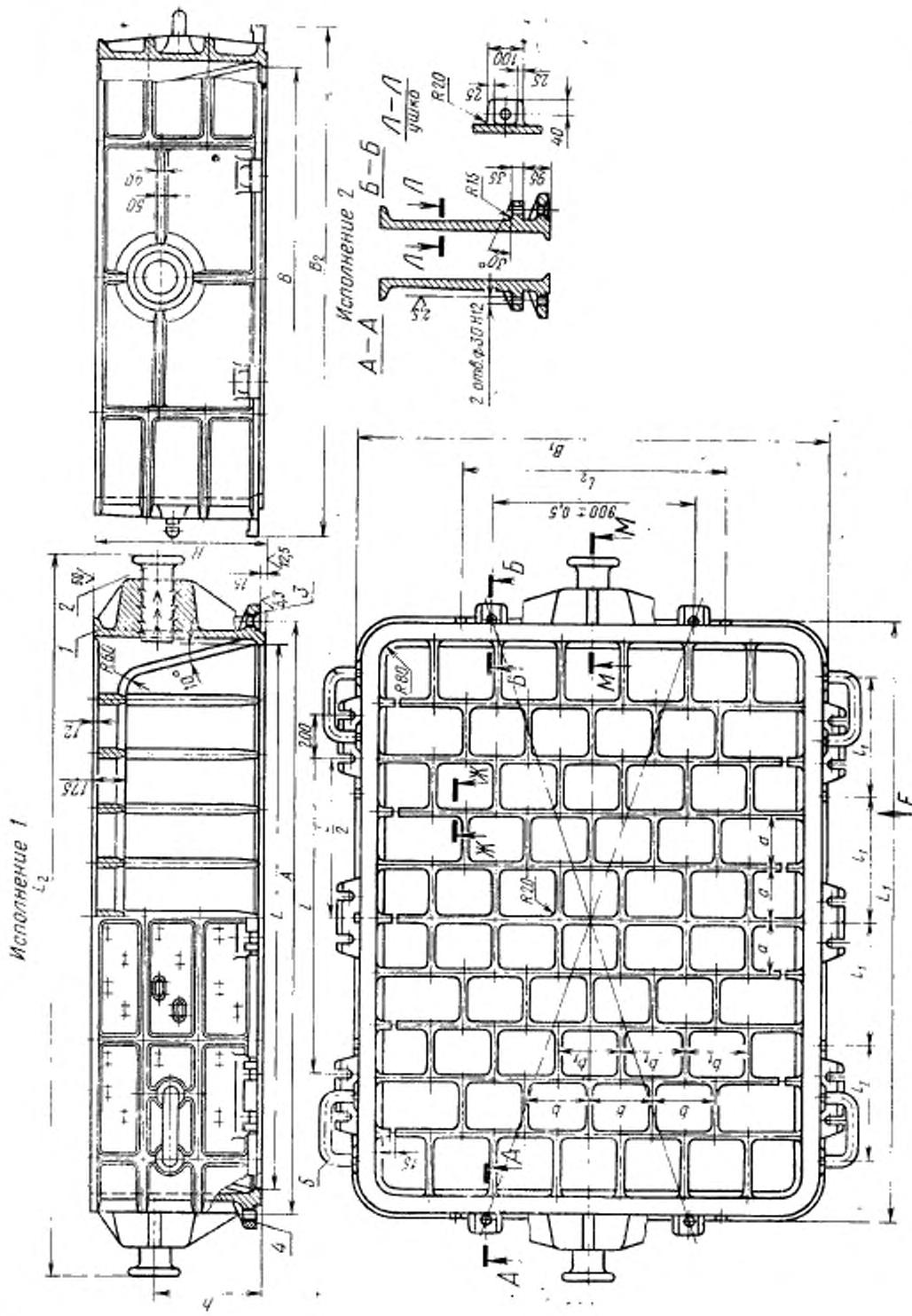
с 01.01 1971 г.

Продлен в 1980 г. Срок действия ограничен

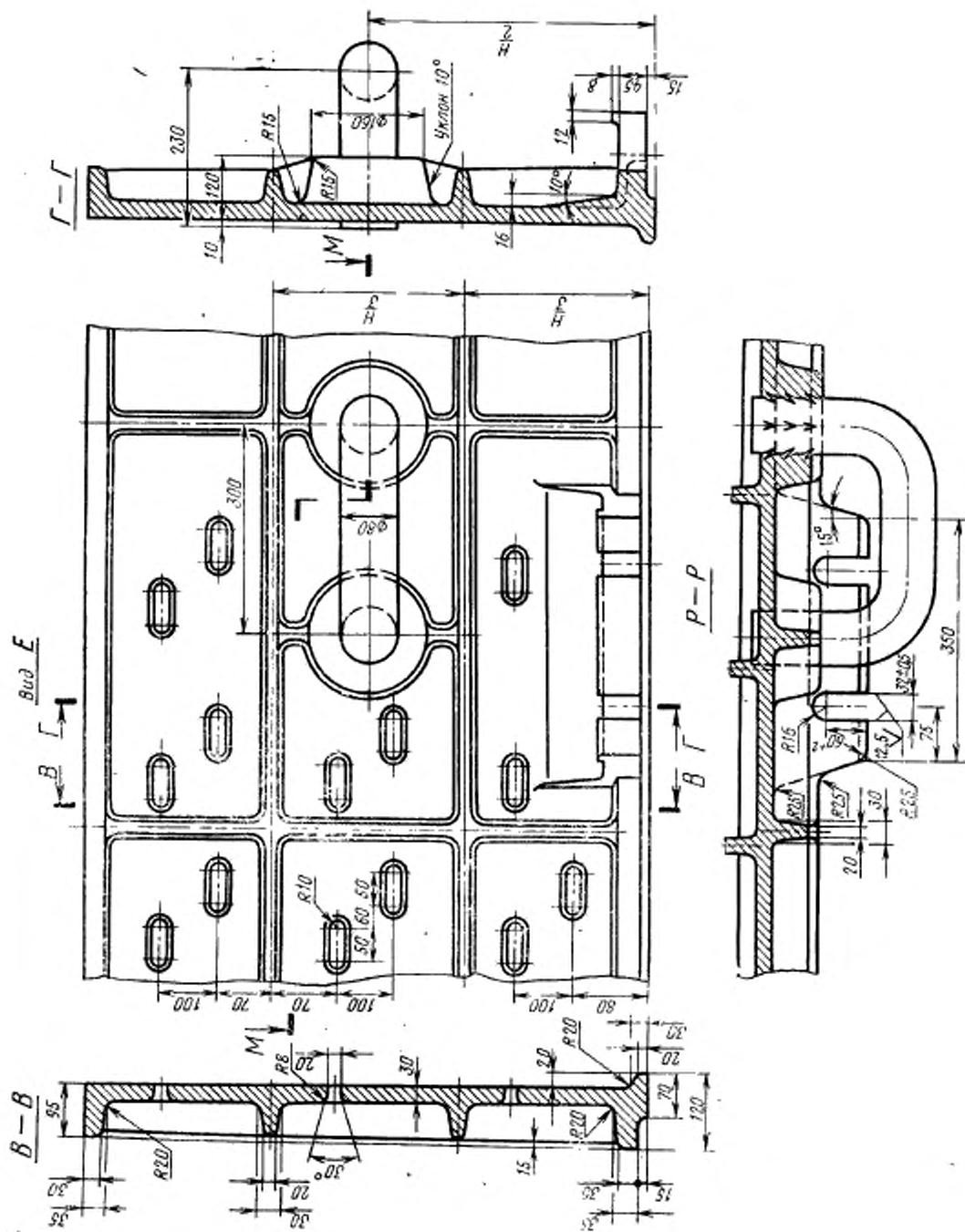
до 01.01 1991 г.

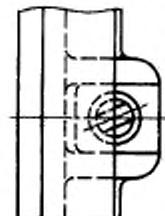
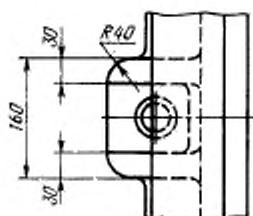
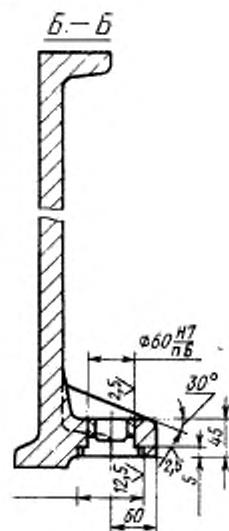
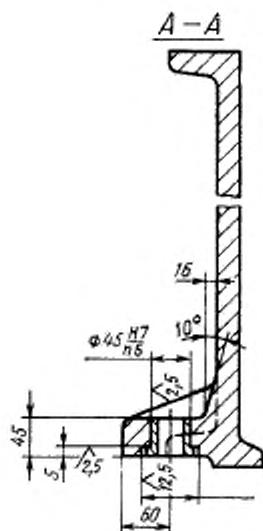
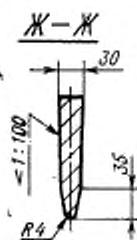
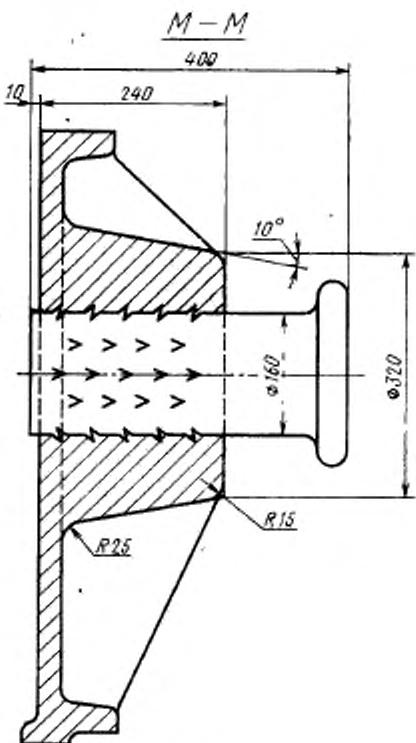
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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—шапка 0298-0158 ГОСТ 15020-69 (2 шт.); 3—втулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019-69 (2 шт.); 4—втулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019-69 (2 шт.); 5—скоба 0298-0116 ГОСТ 15021-68 (4 шт.).





Обозначение опок	Примене- мость	Использование		A		Номин.	Пред. стяж.	Размеры в мм		Масса, кг								
		1	2	L	B			H (прил. ±20)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	I ₁	I ₂	a	b	b ₁
0270-0511(0270-0512)				1600	700			1840	1960			1100			275	230	420	3130
0513	0514			2400	800	2800	±1,0	2640	3220	2040	2160						480	3320
0515	0516			1800	700							1200			300	260	420	3270
0517	0518			800	800												480	3470
0519	0520			2500	700	2740		2740	3320	2240	2360	1400	540	250	325	275	420	3380
0521	0522			2060	800							1400					480	3395
0523	0524			700	700												420	3340
0525	0526			1600	800	2840		2840	3420			1840	1960		275	230	480	3500
0527	0528			2600	700												420	3385
0529	0530			800	800												480	3590
0531	0532			1800	700												420	3380
0533	0534			700	800	3040	±1,5	3040	3620			1700	625				480	3595
0535	0536			2800	700							2240	2360				420	3525
0537	0538			2000	800							1400			325	275	480	3750
0539	0540			1800	700										300	260	420	3495
0541	0542			800	800	3240		3240	3820			2040	2160				480	3715
0543	0544			2000	700							1900	675				420	3760
0270-0545(0270-0546)				800								1400					480	3990

Пример условного обозначения опоки $L=2800$ 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, Изд. № 1)

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания 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, панф., ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
- 7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.