

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,  
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 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 300 to 400 mm.  
Construction and dimensions

ГОСТ  
15016-69\*

Взамен  
МН 2021-61

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

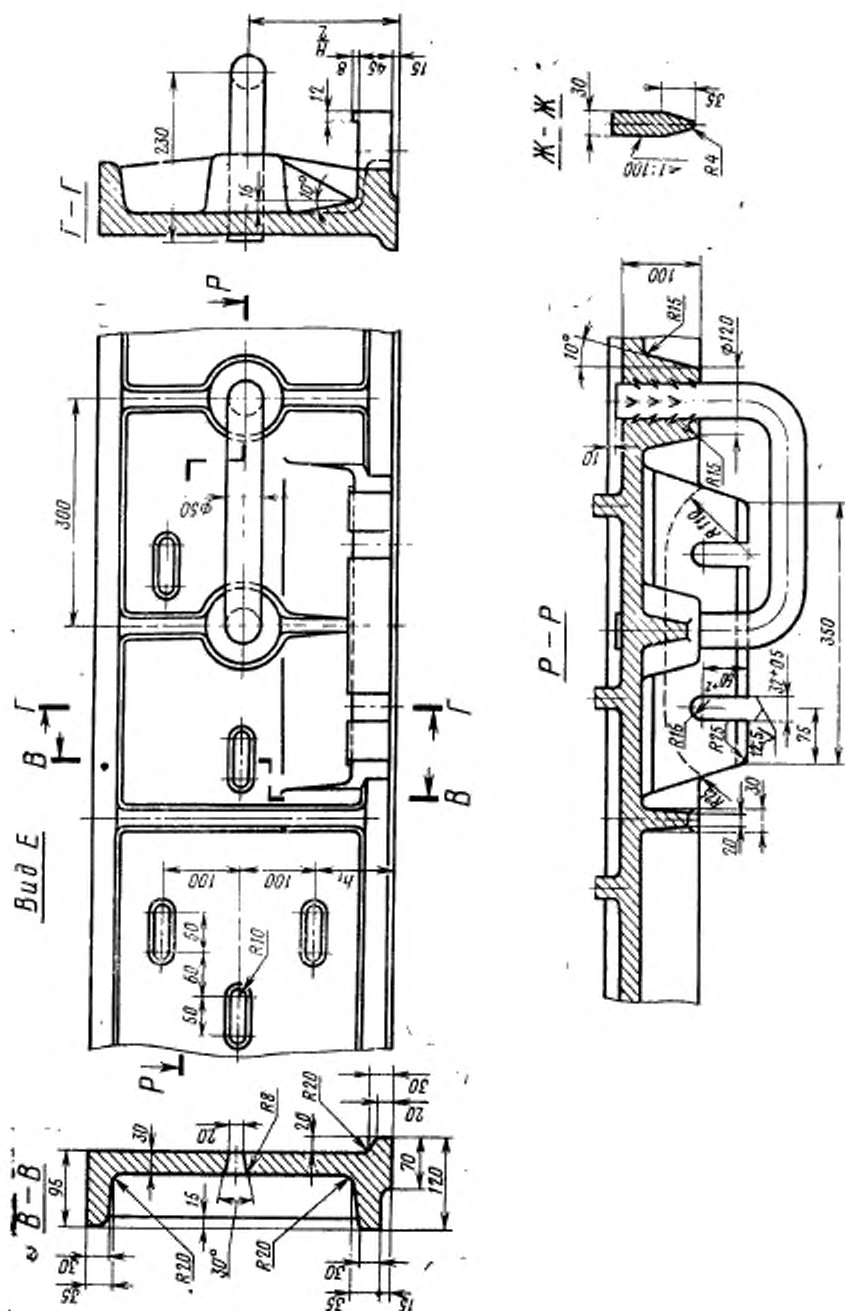
до 01.01 1991 г.

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.







Размеры в мм

Обозначение опок	Исполнения	Призматичность	L	B	H (предел откл. ±1,5)	A	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	I	I <sub>1</sub>	I <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	A <sub>1</sub>	Количество рядов лент тяжёлых отверстий	Масса, кг
I	2	I	2	I	2	Номинал	Предел откл.													
0270-0391	0270-0392					300			1840	1960			1100		275	230	180	100	2	1825
0393	0394				1600	350												125		1895
0395	0396		2400			400	2600	+1,0	3220									100	3	1985
0397	0398					300			2040	2160			1200		300	260	180	100	2	1905
0399	0400				1800	350												125		1980
0401	0402					400												100	3	2080
0403	0404					300												100	2	1990
0405	0406		2500		2000	350	2740		2740	3320	2240	2360	1400	540	325	275	210	125	3	2050
0407	0408					400												100	3	2150
0409	0410					300			1840	1960								100	2	1890
0411	0412				1600	350							1100		275	230	180	100	3	1950
0413	0414		2600			400	1840		2840	3420								100	2	2050
0415	0416					300												100	3	1980
0417	0418					350												125	2	2053
0419	0420				1800	400			2040	2160			1200		300	260	180	100	3	2160
0421	0422					300												100	2	2060
0423	0424					350												125	3	2115
0425	0426		2800			400	3040		3040	3620		1700	625				240	100	2	2230
0427	0428				2000	300			2240	2360			1400		325	275	180	100	3	2180
0429	0430					350								300				125	2	2272
0431	0432					400												100	3	2380
0433	0434					300												100	2	2180
0435	0436				1800	350			2040	2160			1200		300	260	180	100	3	2270
0437	0438		3000			400	3240		3240	3820		1900	675					100	2	2380
0439	0440					300												100	3	2195
0441	0442				2000	350			2240	2360			1400		325	275	180	100	2	2285
0270-0443	0270-0444					400												100	3	2415

Пример условного обозначения опок L=2800 мм, B=2000 мм, H=400 мм, исполнения I:

Пример условного обозначения опок L=2800 мм, B=2000 мм, H=400 мм, исполнения 1:  
Опока 0270-0431 ГОСТ 15016—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0432 ГОСТ 15016—69

(Измененная редакция, Изм. № 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, цапф, ушек иплатиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
  7. Технические требования — по ГОСТ 8909—75.
-