

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length 2000; 2200 mm, width from 1200 to 1800 mm, height from 300 to 400 mm.
Construction and dimensions

ГОСТ
15014-69*

Замен
МН 2019-61

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.

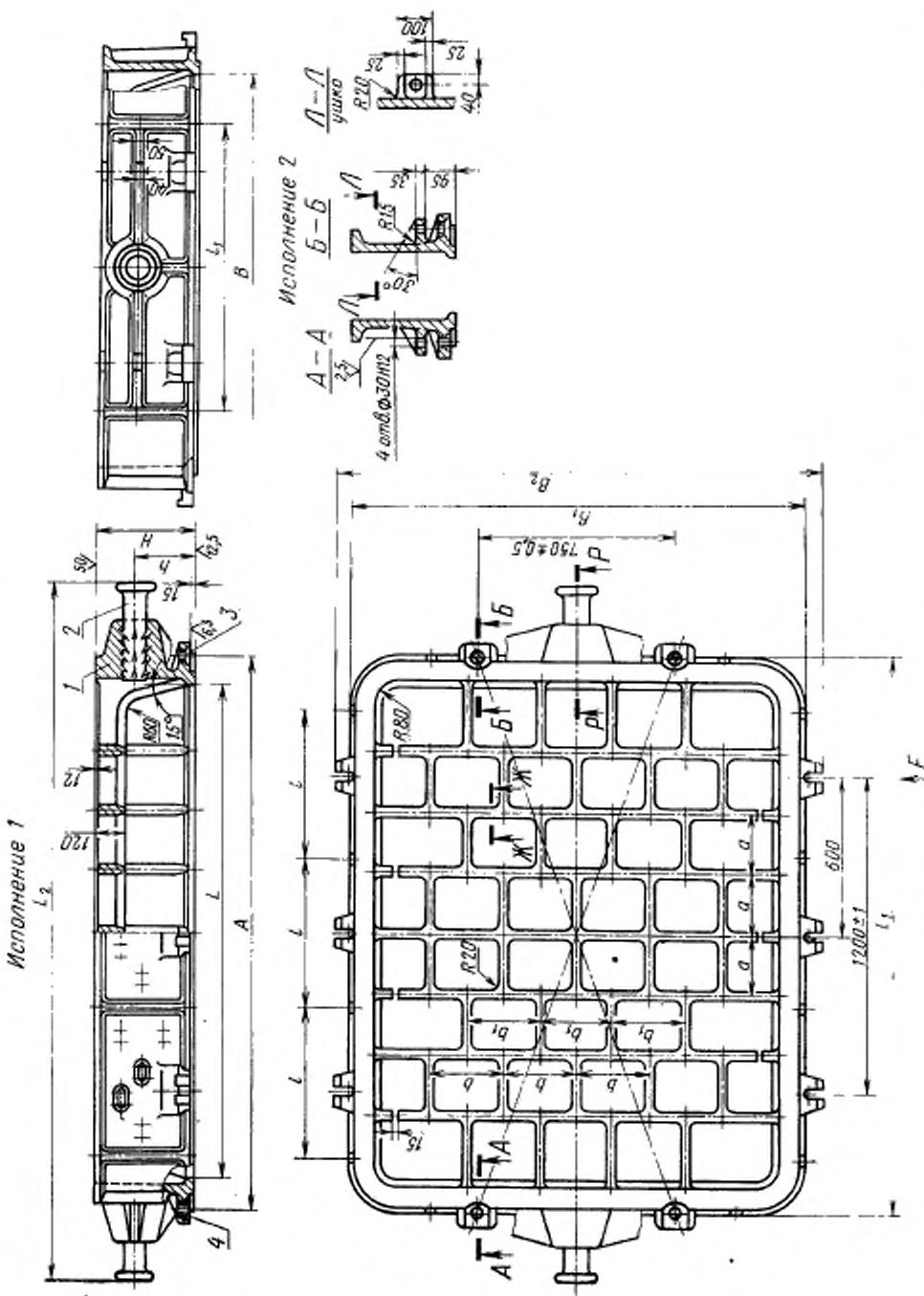
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

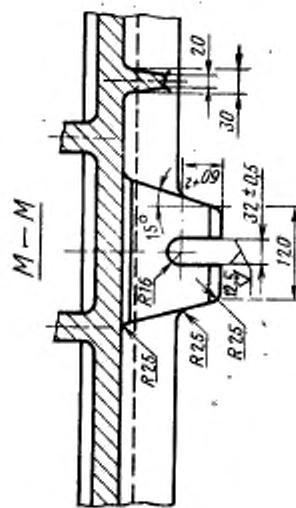
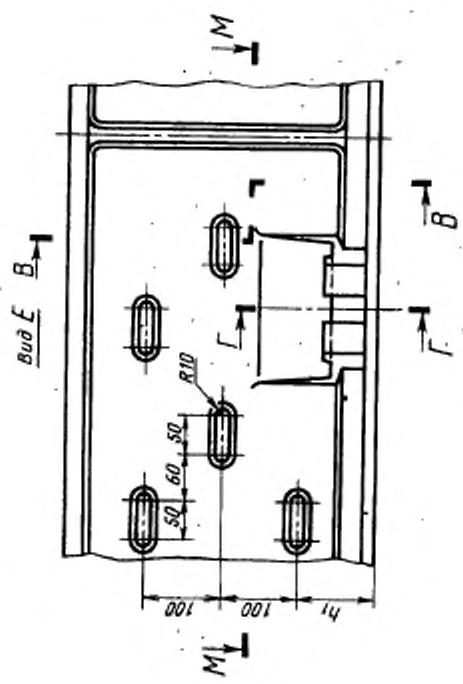
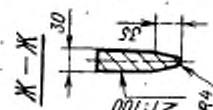
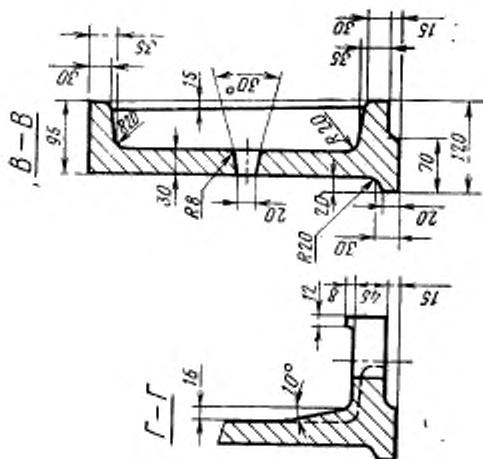
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

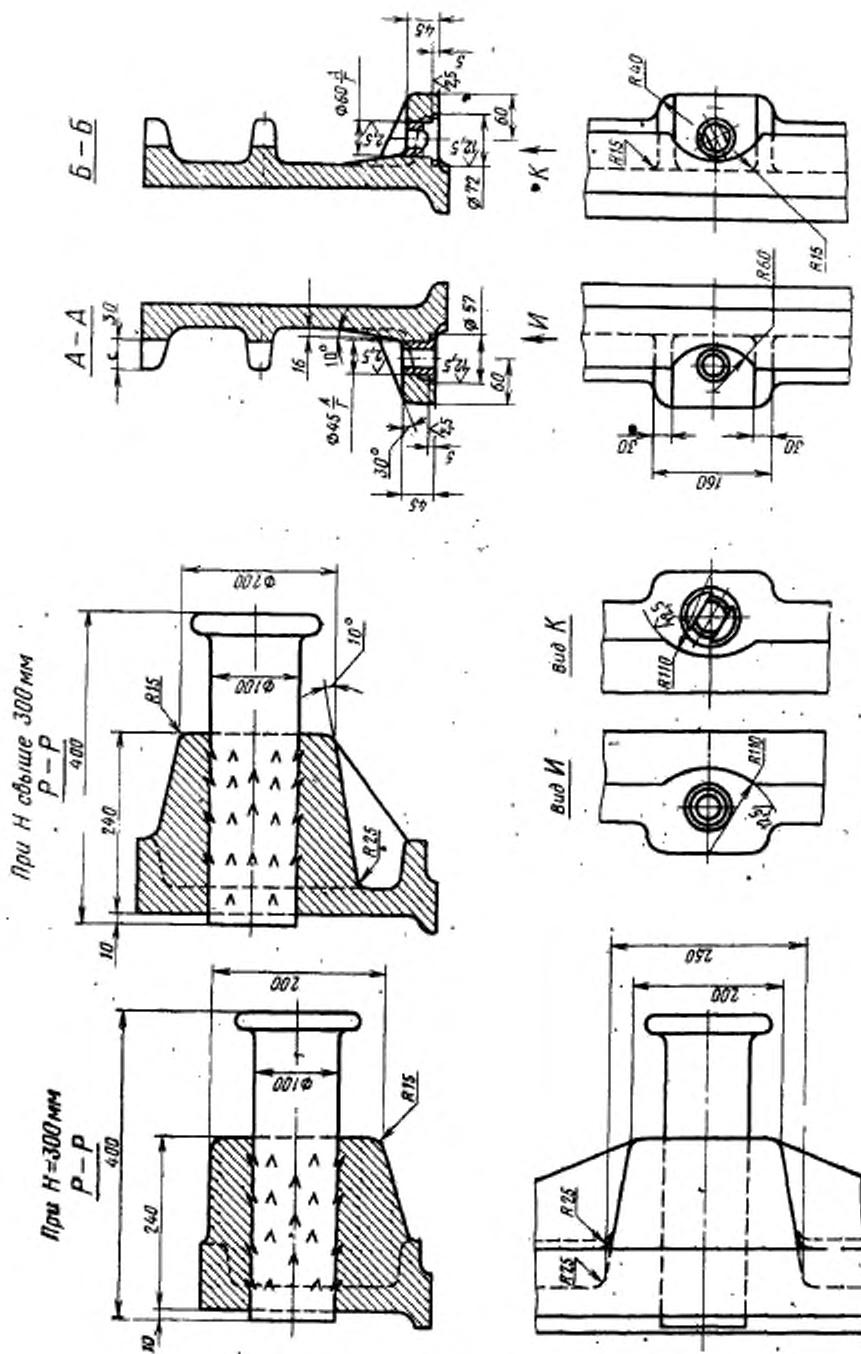
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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



1—корпус; 2—шапка 0298-0154 ГОСТ 15030-69 (2 шт.); 3—штука направляющая 0290-1256 ГОСТ 15015-69 (2 шт.); 4—втулка центрирующая 0291-0166 ГОСТ 15019-69 (2 шт.).





Обозначение опок		Размеры в мм										Количество рядов вентиляционных отверстий		Масса, кг					
Исполнения		Применение																	
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>1</i>	<i>2</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> (сплош. откл. $\pm 1,5$)	<i>A</i> (сплош. откл. $\pm 1,0$)	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>B₁</i>	<i>B₂</i>	<i>I</i>	<i>I₁</i>	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	
0270-0301	0270-0302					300				1440	1560	900		200	250		180	100	2
0303	0304					1200	350									210	125		
0305	0306					400										240	100	3	
0307	0308					300										180		2	
0309	0310					2200	2240	2820	1640	1760	550	1000	250			210	125		
0311	0312					1400	350									240	100		
0313	0314					300										180		2	
0315	0316					1800	350									210	125		
0317	0318					400										240		3	
0319	0320					300										250	300		
0321	0322					1400	350									210	125		
0323	0324					400										240	100		
0325	0326					300										180			
0327	0328					2200	1600	2440	3020	1840	1960	600	1100	275		210	125		
0328	0330					400										240	100		
0331	0332					300										180			
0333	0334					1800	350									300	350		
0270-0335	0270-0336					400										210	125		
																240	100		

При мер условного обозначения опоки $L=2000$ мм, $B=1600$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:
Опока 0270-0317 ГОСТ 15014-69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0318 ГОСТ 15014-69

(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. Нескважинные радиусы — 10 мм.

6. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и плинтков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909-75.