

**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***

Взамен
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 литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескоструйной и ручной формовке.

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

Размеры в мм

Обозначение олов				Применимость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	I ₁	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество разов венти- ляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																				
1	2	1	2																			
0270-0301	0270-0302			2000	1200	300	2200	2240	2820	1440	1560	550	900	250	300	240	180	100	1425			
0303	0304					350												1482				
0305	0306					400												1560				
0307	0308					300												1472				
0309	0310					350												1522				
0311	0312					400												1608				
0313	0314					300												1502				
0315	0316					350												1587				
0317	0318					400												1670				
0319	0320					300												1550				
0321	0322			2200	1400	350	2400	2440	3020	1640	1760	600	1000	275	300	240	180	100	1610			
0323	0324					400												1706				
0325	0326					300												1602				
0327	0328					350												1663				
0329	0330					400												1758				
0331	0332					300												1670				
0333	0334					350												1730				
0270-0335	0270-0336					400												1820				

Пример условного обозначения олоки L=2000 мм, B=1600 мм, H=400 мм, исполнения I:
Олока 0270-0317 ГОСТ 15014-69

То же, исполнения 2:

Олока 0270-0318 ГОСТ 15014-69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. Исполнение 2 только для нижних олок, 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 контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 10 мм.

6. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками олок, а также на радиусах олок вентиляционные отверстия не делаются.

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