

**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

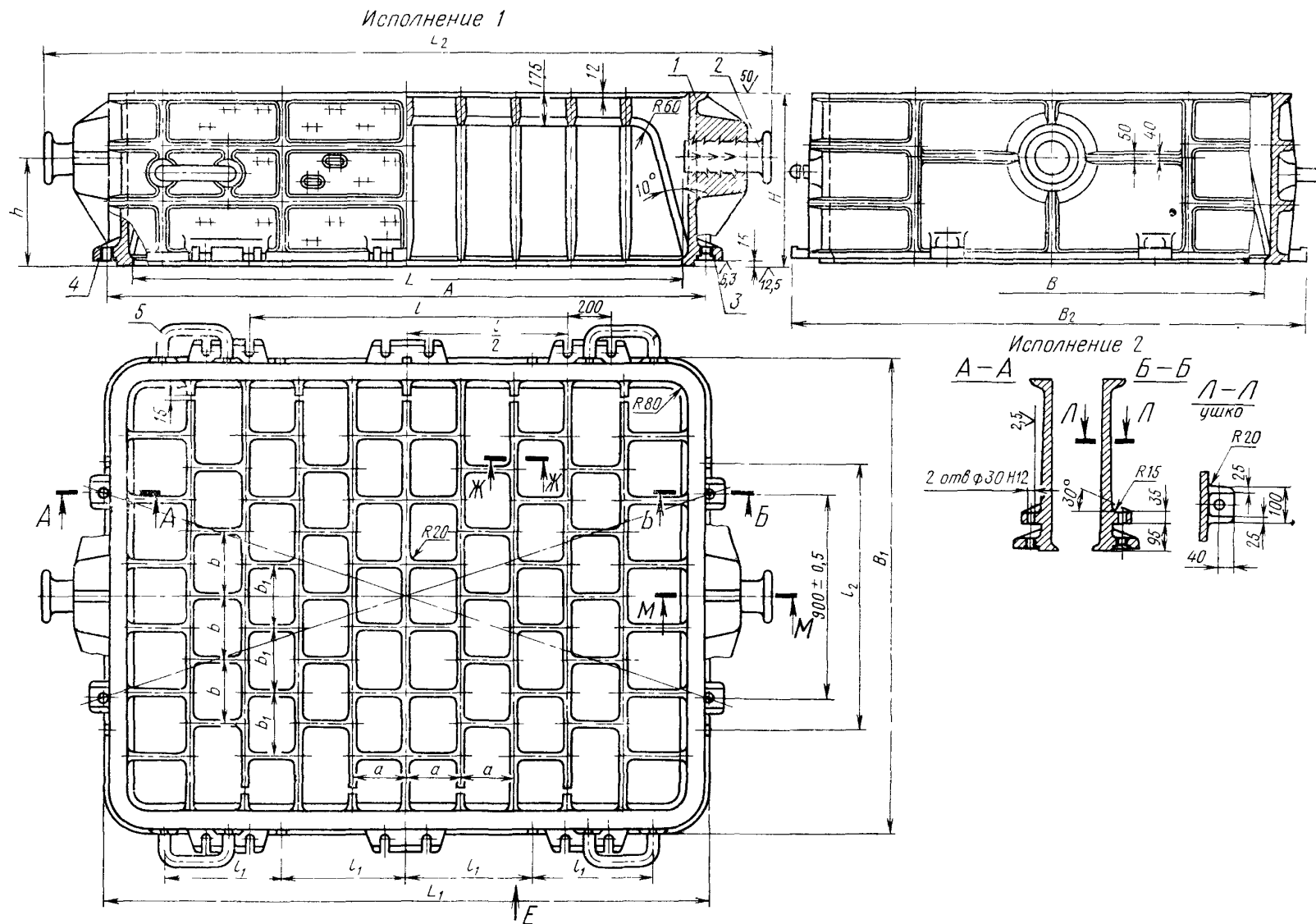
до 01.01 1991 г.

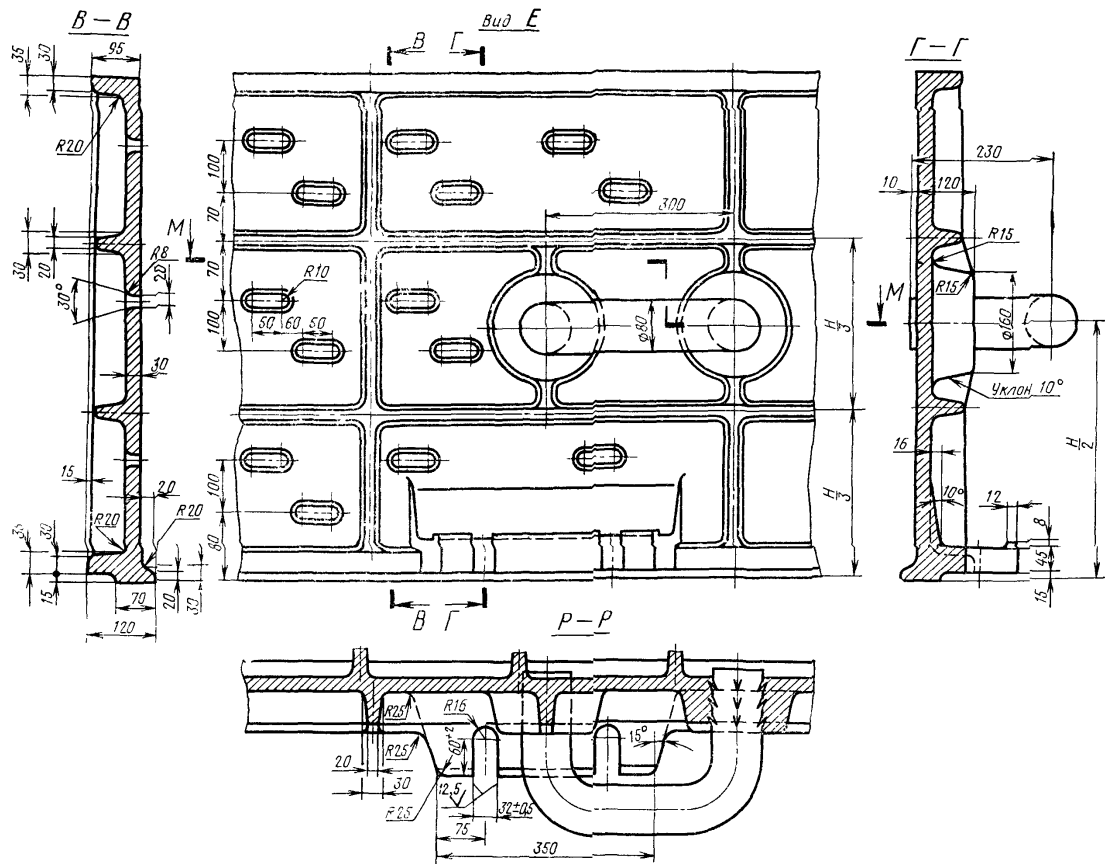
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

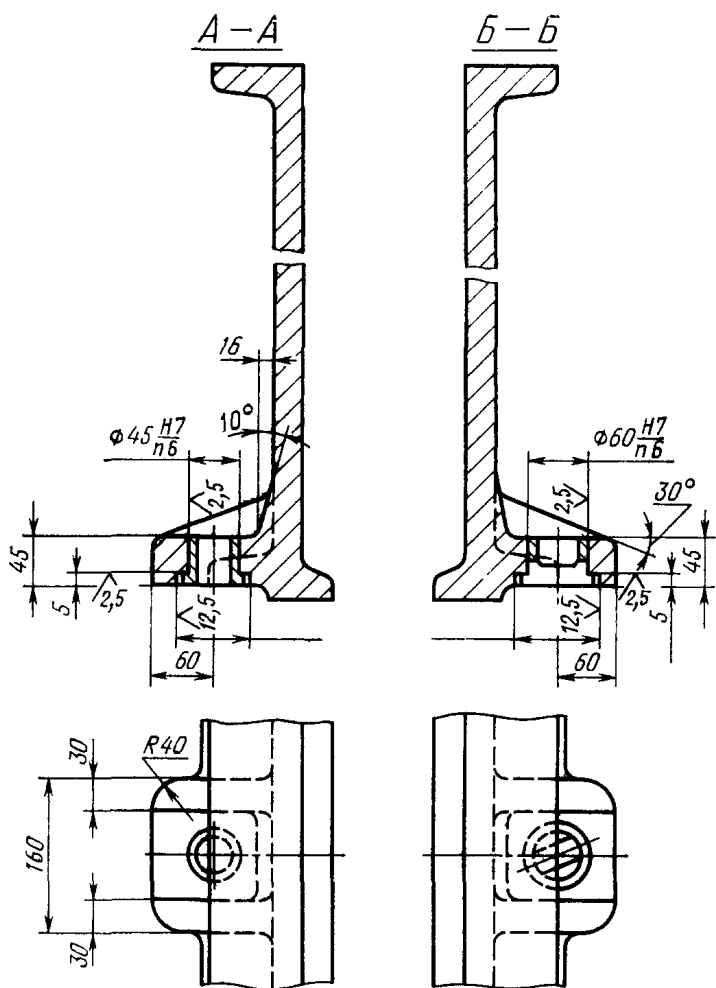
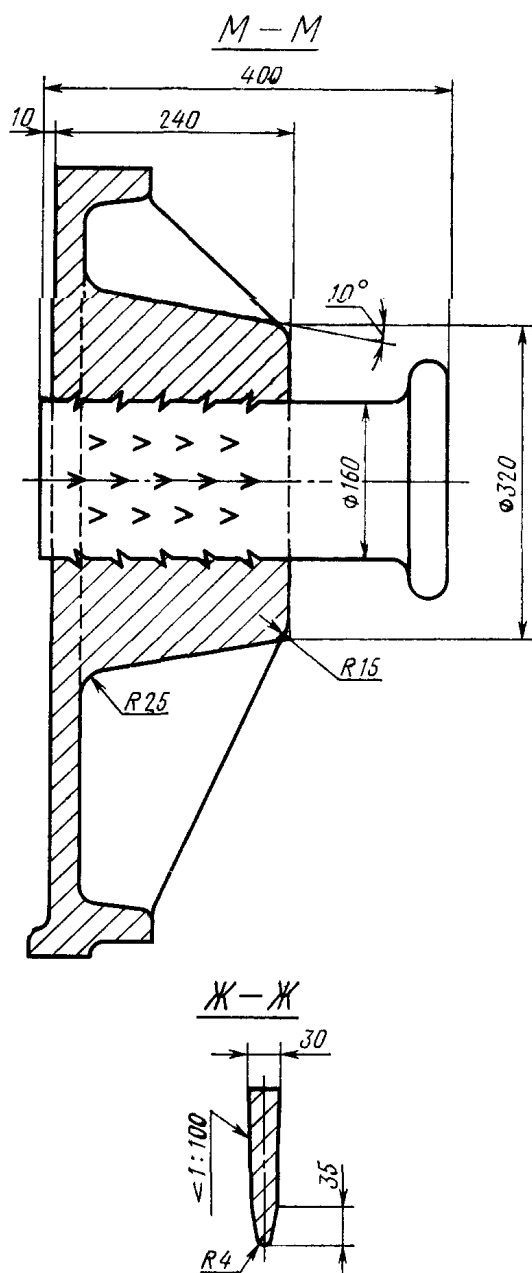
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

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

* 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		Применяе- мость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	Масса, кг	
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.													
1	2	1	2																		
0270-0511	0270-0512			2400	1600	700	2600	±1,0	2640	3220	1840	1960			1100		275	230	420	3130	
0513	0514				800							480			3320						
0515	0516				1800	700											420	3270			
0517	0518					800									480		3470				
0519	0520			2500	2000	700	2740	±1,5	2740	3320	2240	2360	1400	540	1400	250	325	275	420	3380	
0521	0522				800							480			3595						
0523	0524			2600	1600	700	2840		2840	3420	1840	1960			1100			275	230	420	3340
0525	0526				800							480			3500						
0527	0528				1800	700									420	3385					
0529	0530					800						480			3590						
0531	0532			2800	700		3040	±1,5	3040	3620	2040	2160			1200		300	260	420	3380	
0533	0534				800										480		3595				
0535	0536				2000	700											420	3525			
0537	0538					800									480		3750				
0539	0540			3000	1800	700	3240		3240	3820	2040	2160			1200		300	260	420	3495	
0541	0542				800										480		3715				
0543	0544				2000	700											420	3760			
0270-0545	0270-0546					800											480	3990			

Пример условного обозначения опоки $L=2800$ мм, $B=2000$ мм, $H=800$ мм, исполнения 1:
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 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 и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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