

**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

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

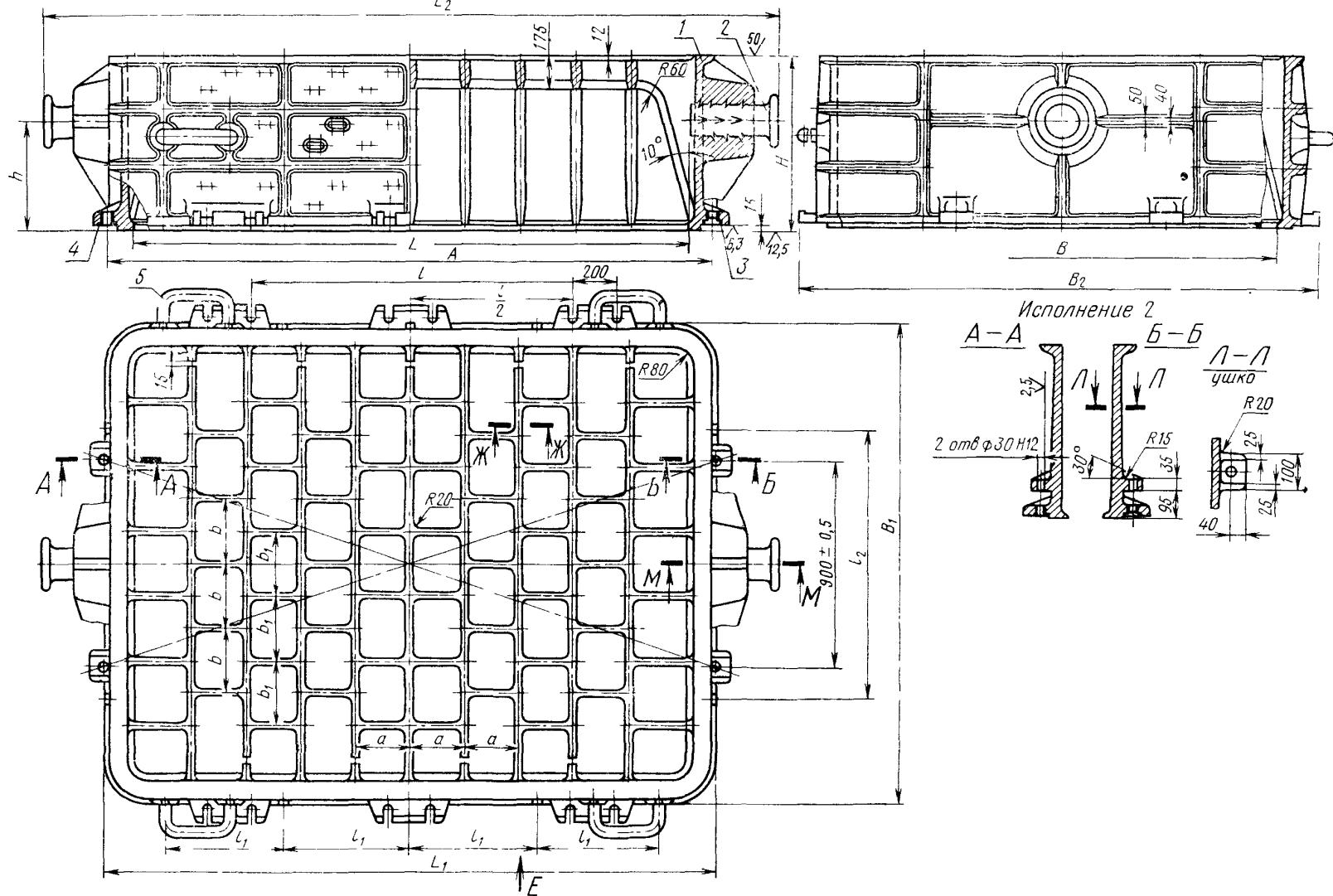
с 01.01 1971 г.

до 01.01 1991 г.

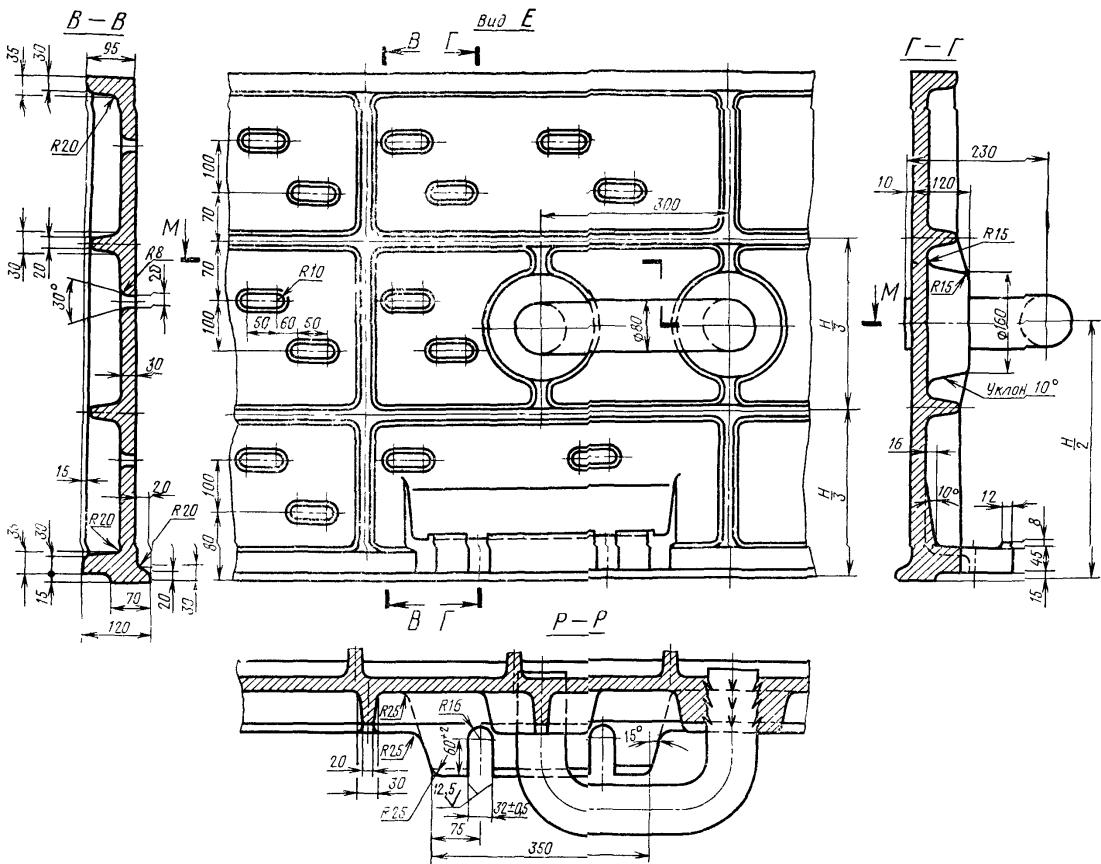
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

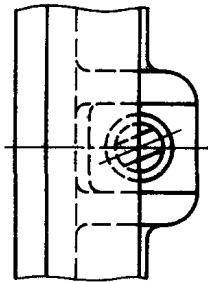
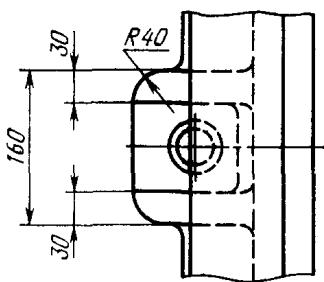
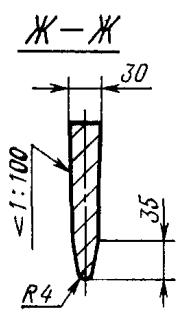
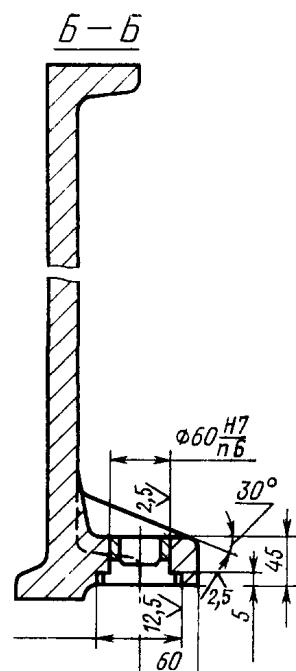
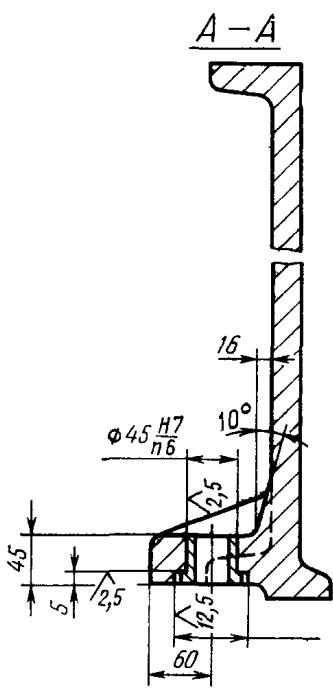
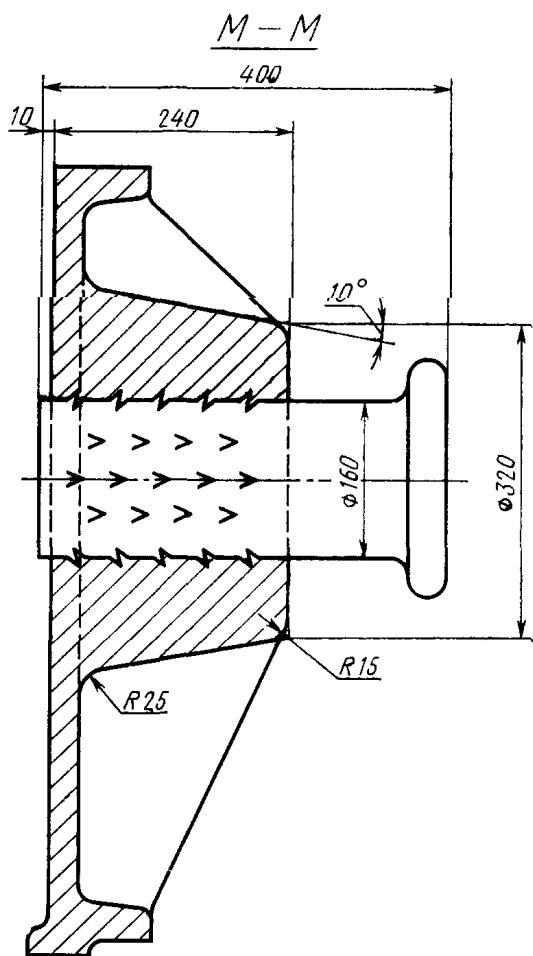
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1



1—корпус; 2—цапфа 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 0298-0086 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).





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					700												420	3130		
0513	0514				2400	1600	800		2600	±1,0	2640	3220	1840	1960			275	230	480	3320	
0515	0516					700							2040	2160			300	260	420	3270	
0517	0518					800											300	260	480	3470	
0519	0520			2500	2000	700		2740			2740	3320	2240	2360	1400	540	250	325	275	420	3380
0521	0522					800												480	3595		
0523	0524					700							1840	1960				275	230	420	3340
0525	0526			2600		800		2840			2840	3420						480	3500		
0527	0528					700												420	3385		
0529	0530					800												480	3590		
0531	0532					700							2040	2160				300	260	420	3380
0533	0534			2800		800		3040		±1,5	3040	3620						480	3595		
0535	0536					700							2240	2360	1700	625		325	275	420	3525
0537	0538					800											300	480	3750		
0539	0540					700							2040	2160				300	260	420	3495
0541	0542			3000		800		3240			3240	3820			1900	675		480	3715		
0543	0544					700							2240	2360				325	275	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)

- Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.
- По требованию заказчика допускается:
 - применение направляющей втулки 0290-1356 ГОСТ 15019-69;
 - выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
- Неуказанные радиусы — 10 мм.
- В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
- Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909-75.