

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ 500; 600 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 500; 600 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15017—69***

Взамен
МН 2022—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.

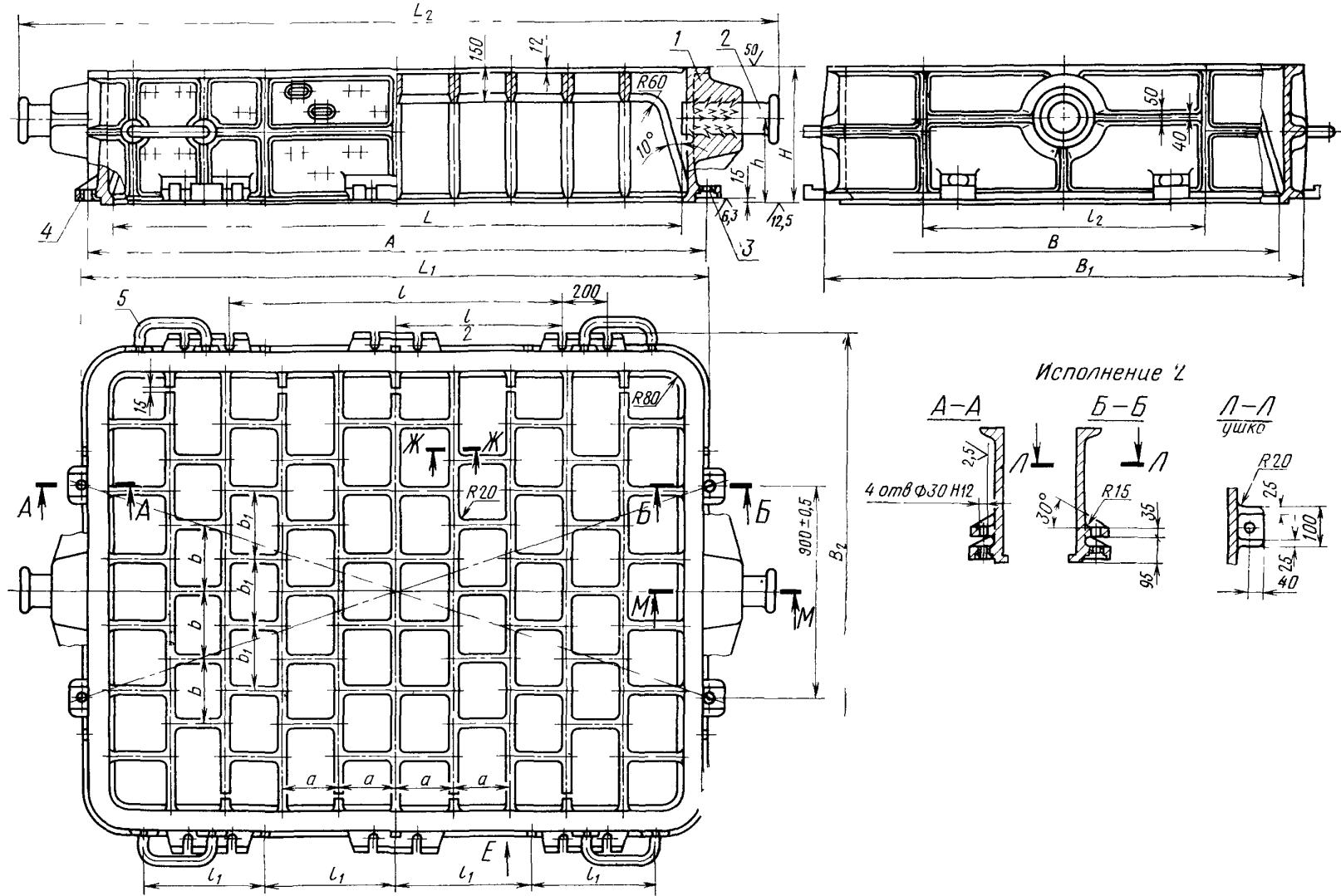
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

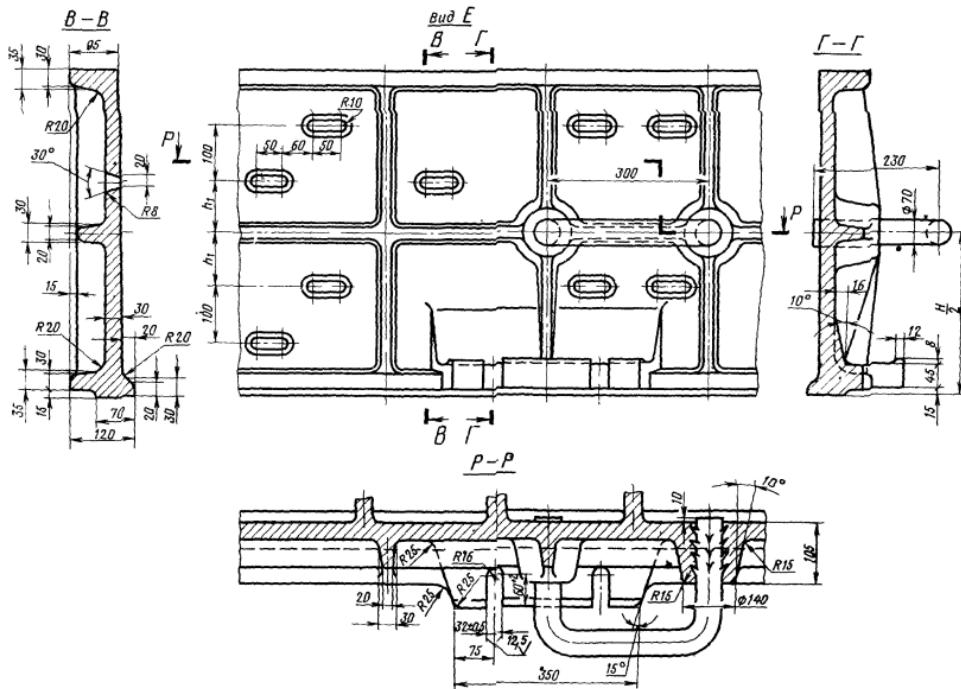
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

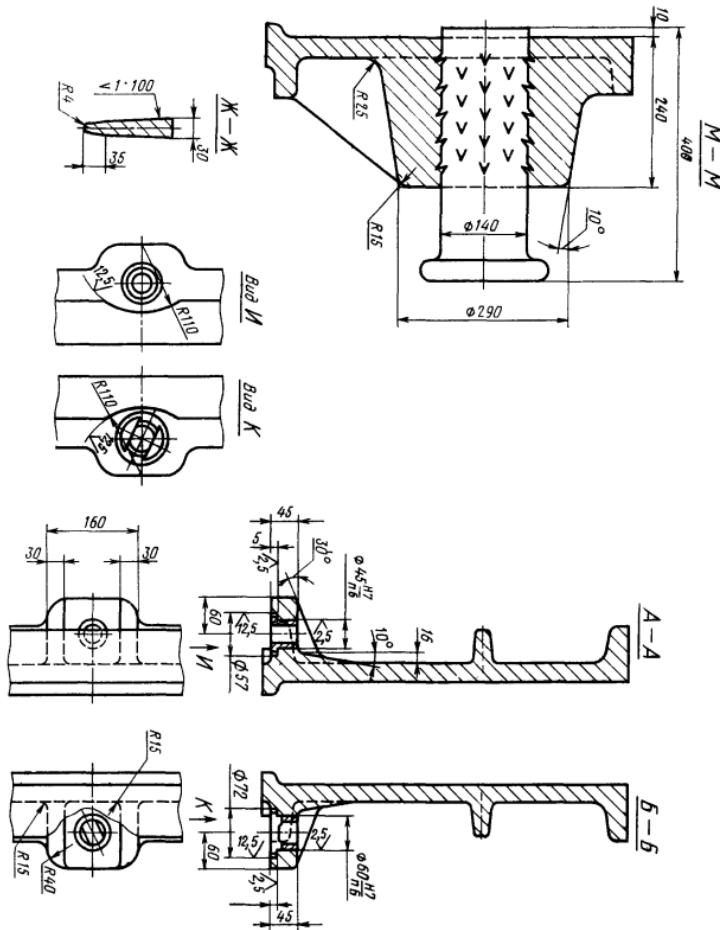
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1



1—корпус; 2—цапфа 0298-0156 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 0298-0004 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок		Применя- емость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	t	t ₁	t ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Мас- са, кг	
Исполнения		Исполнения					Но- мин.	Пред. откл.														
1	2	1	2																			
0270-0461	0270-0462					500																
0463	0464			2400		600	2600	±1,0	2640	3220	1840	1960			1100		275	230	300	65	2520	
0465	0466				1800	500					2040	2160			1200				360	85	2755	
0467	0468					600											300	260	300	65	2620	
0469	0470			2500	2000	500	2740		2740	3320	2240	2360	1400	540	1400	250	325	275	300	65	2750	
0471	0472					600												360	85	2960		
0473	0474					500												275	230	300	65	2635
0475	0476			2600		600	2840		2840	3420	1840	1960			1100			360	85	2840		
0477	0478					500												300	65	2740		
0479	0480				1800	600					2040	2160			1200		300	260	360	85	2950	
0481	0482					500												300	65	2740		
0483	0484			2800		600	3040		3040	3620			1700	625				360	85	2950		
0485	0486					500					2240	2360			1400		325	275	300	65	2840	
0487	0488					600												360	85	3060		
0489	0490				1800	500					2040	2160			1200		300	260	300	65	2840	
0491	0492			3000		600	3240		3240	3820			1900	675				360	85	3050		
0493	0494					500					2240	2360			1400		325	275	300	65	3060	
0270-0495	0270-0496				2000	600												360	85	3290		

Пример условного обозначения опоки $L=2800$ мм, $B=2000$ мм, $H=500$ мм, исполнения 1:

Опока 0270-0485 ГОСТ 15017-69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0486 ГОСТ 15017-69

(Измененная редакция, Иzm. № 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.