

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СОЮЗА ССР

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

**ГОСТ
15017—69***

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

Взамен
МН 2022—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.

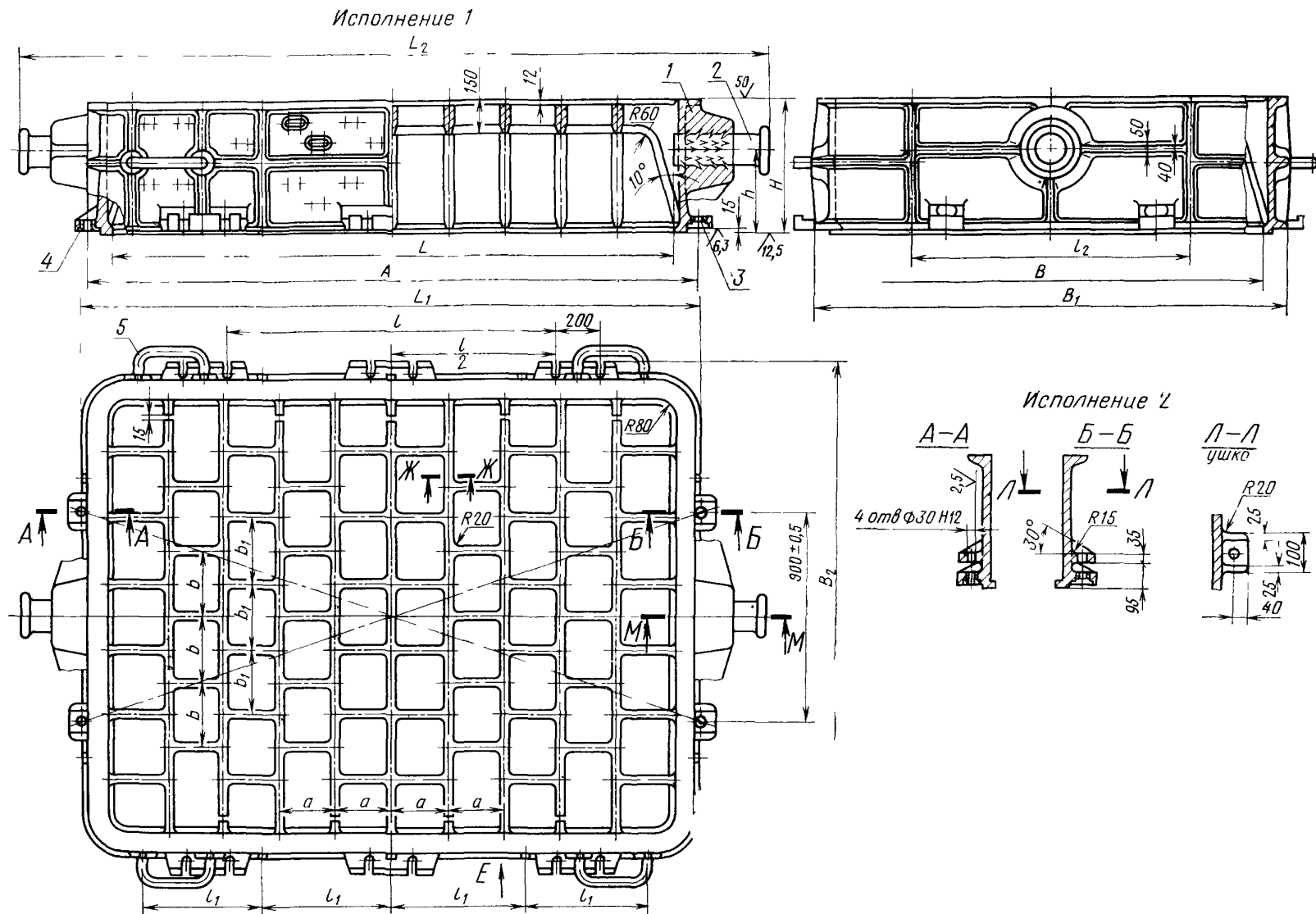
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

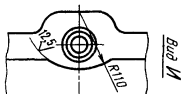
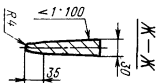
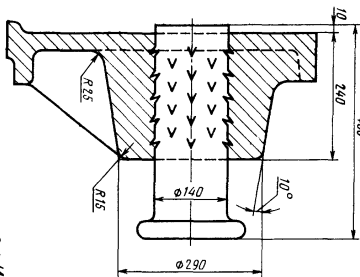
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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

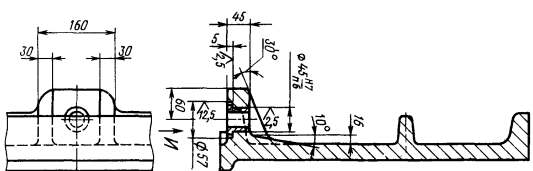


1—корпус; 2—цапфа 0298-0156 ГОСТ 15020—69 (2 шт.); 3—втулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 4 — втулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 5—скоба 0298-0004 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).

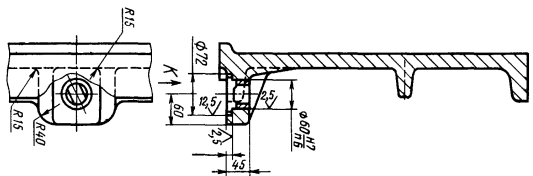
M-M



A-A



Б-Б



Размеры в мм

Обозначение онок		Применяе- мость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	I ₁	I 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			2400	1600	500	2600	±1,0	2640	3220	1840	1960			1100	250	275	230	300	65	2520					
0463	0464					600									360				85	2755						
0465	0466				1800	500									2040				2160		1200	300	65	2620		
0467	0468					600															360	85	2830			
0469	0470			2500	2000	500	2740		2740	3320	2240	2360	1400	540	1400		325	275	300	65	2750					
0471	0472					600									360				85	2960						
0473	0474					500															300	65	2635			
0475	0476				1600	600									1840				1960		1100	275	230	360	85	2840
0477	0478			2600		500	2840		2840	3420									300	65	2740					
0479	0480					600															360	85	2950			
0481	0482				1800	500									2040				2160		1200	300	65	2740		
0483	0484					600															360	85	2950			
0485	0486			2800		500	3040		3040	3620			1700	625					300	65	2840					
0487	0488				2000	600									2240				2360		1400	325	275	360	85	3060
0489	0490					500															1200	300	65	2840		
0491	0492				1800	600									2040				2160		1900	675		360	85	3050
0493	0494			3000		500	3240		3240	3820									300	65	3060					
0270-0495	0270-0496				2000	600									2240				2360		1400	325	275	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, 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.