

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм**

**ГОСТ
15016-69***

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 from 300 to 400 mm.
Construction and dimensions

Взамен
МН 2021-61

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.

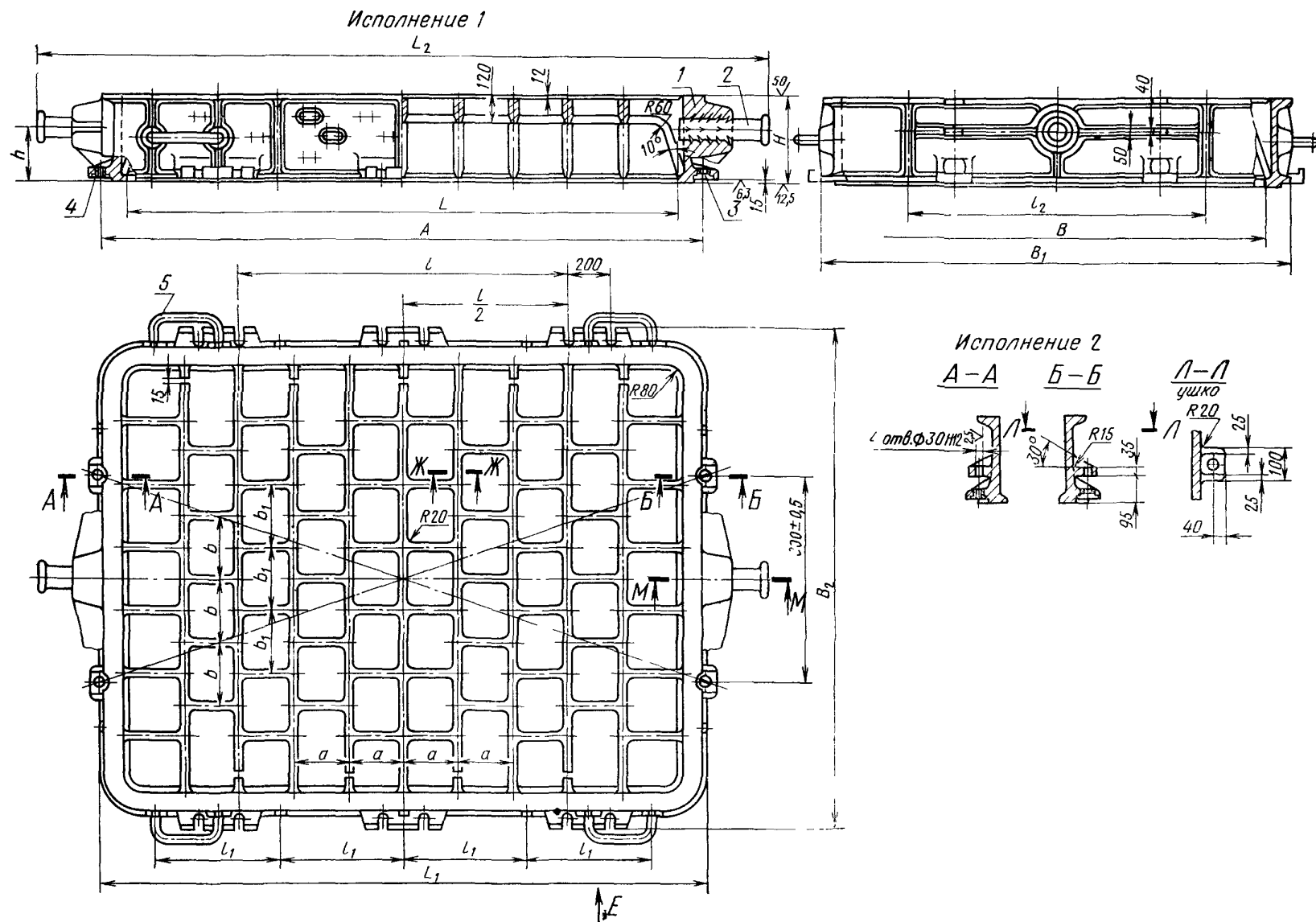
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

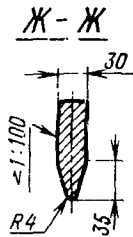
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

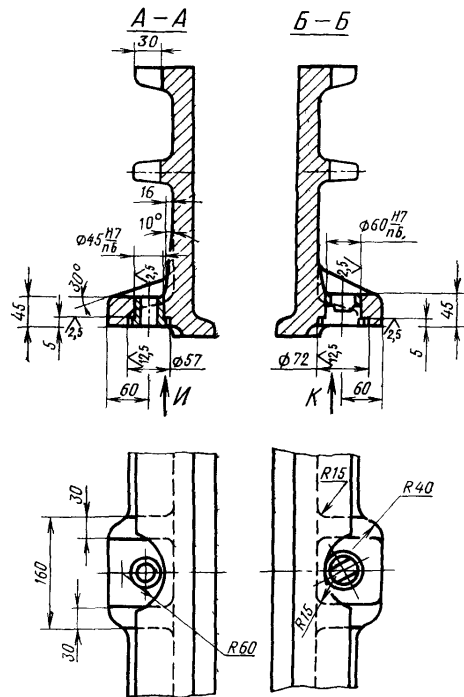
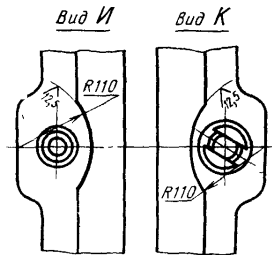
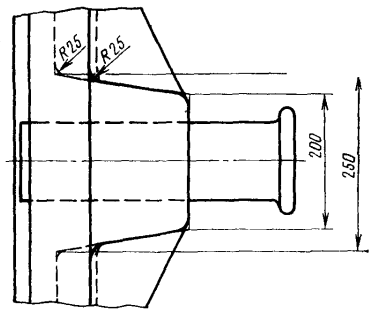
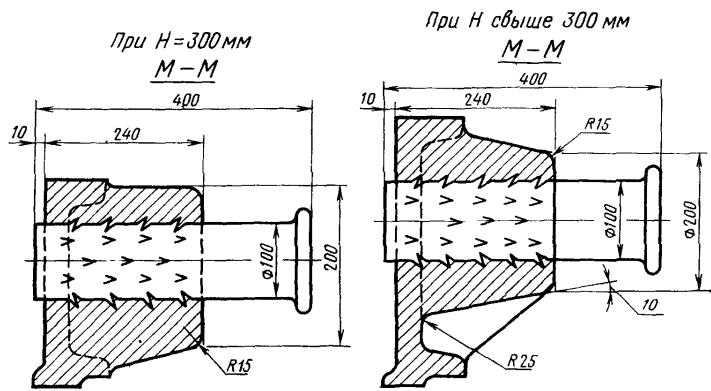
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3539 от 10.07 1980 г.
(ИУС 9-80).



1—корпус; 2—панель 0298-0154 ГОСТ 15020-69 (2 шт.); 3—штулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019-69 (2 шт.); 4—штулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019-69 (2 шт.); 5—скоба 0298-0002 ГОСТ 15021-69 (4 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг							
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.																					
1	2	1	2																										
0270-0391	0270-0392			2400	1600	300	2600	+1,0	2640	3220	1840	1960			1100		275	230	180	100	2	1825							
0393	0394					350													210	125		1895							
0395	0396					400													240	100		1985							
0397	0398				1800	300					2040	2160			1200		300	260	180	2	1905								
0399	0400					350													210		125	1980							
0401	0402					400													240		100	2080							
0403	0404			2500	2000	300	2740		2740	3320	2240	2360	1400	540	1400	250	325	275	180	2	1990								
0405	0406					350													210		125	2050							
0407	0408					400													240		100	2150							
0409	0410				1600	300		+1,5			1840	1960			1100		275	230	180	2	1890								
0411	0412					350													210		125	1950							
0413	0414				2600	400					2840	3420							240		100	2050							
0415	0416					300													180		2	1980							
0417	0418					350													210	125		2053							
0419	0420			2800	1800	400					2040	2160			1200		300	260	240	100	3	2160							
0421	0422					300													180			2060							
0423	0424					350													210	125		2115							
0425	0426				2000	400	3040		3040	3620			1700	625					240	100	3	2230							
0427	0428					300													180			2180							
0429	0430					350				2240	2360			1400			325	275	210	125		2272							
0431	0432			400	300									240	100				3	2380									
0433	0434			300										180						2180									
0435	0436			3000	1800	350				2040	2160			1200			300	260		210	125	2270							
0437	0438					400	3240		3240										3820			1900	675					240	100
0439	0440					300					1400				180									2195					
0441	0442			350	2240	2360									210				125	2285									
0270-0443	0270-0444																		400	240	100		3	2415					

Пример условного обозначения опок L=2800 мм, B=2000 мм, H=400 мм, исполнения 1:

Опока 0270-0431 ГОСТ 15016—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0432 ГОСТ 15016—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 — по ГОСТ 8909—75.
-