

**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.

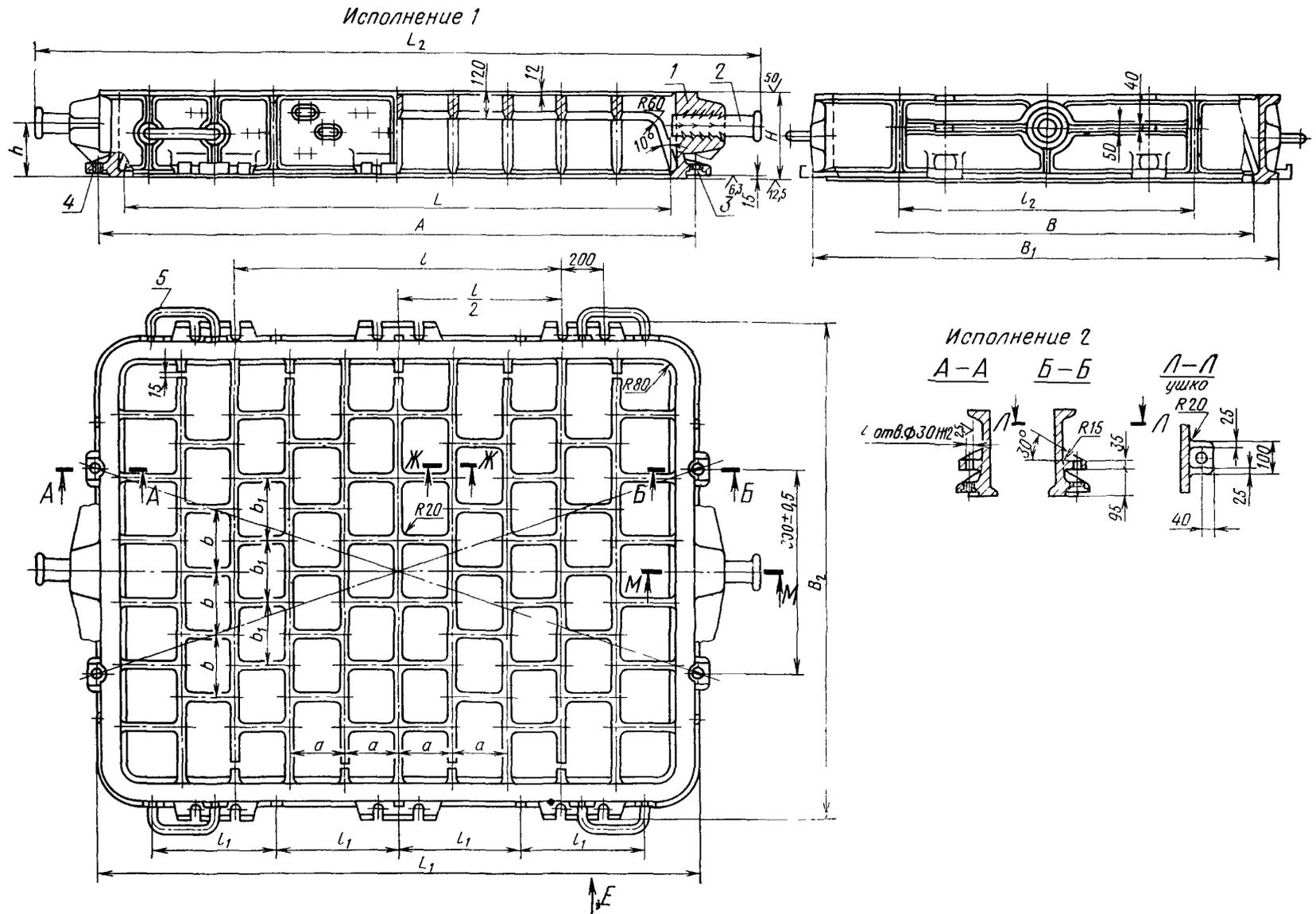
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

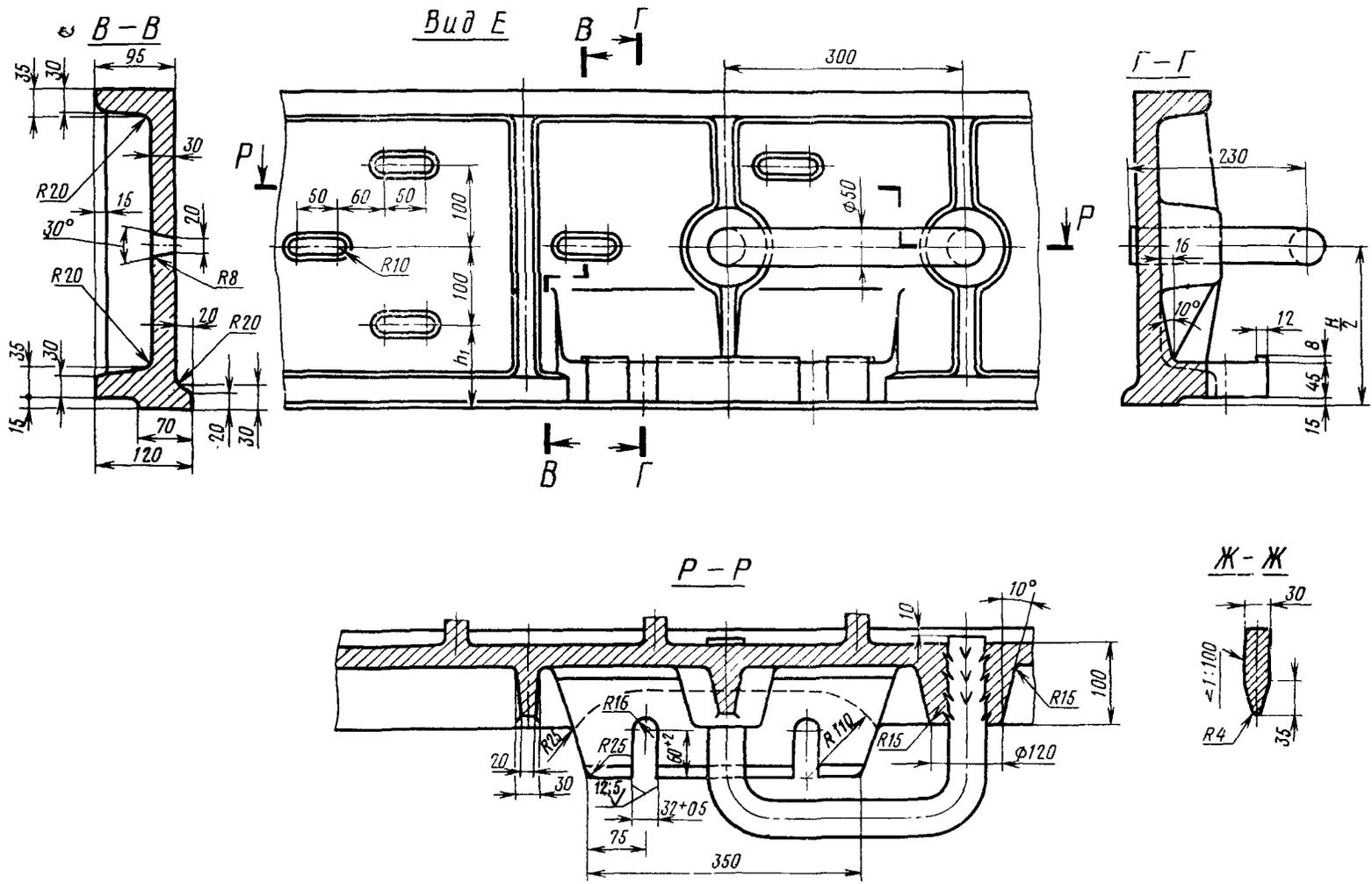
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

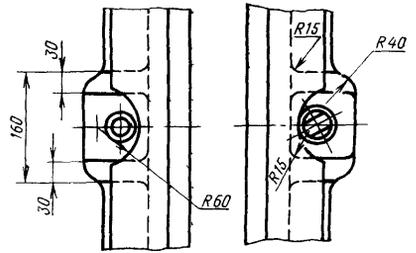
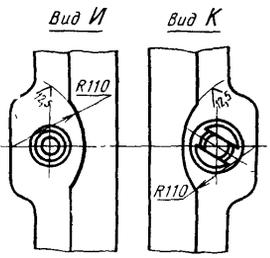
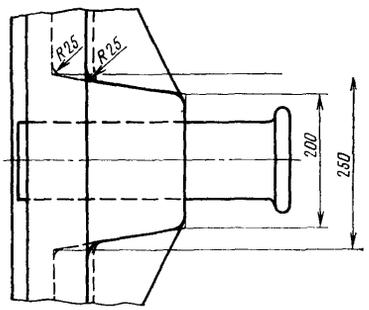
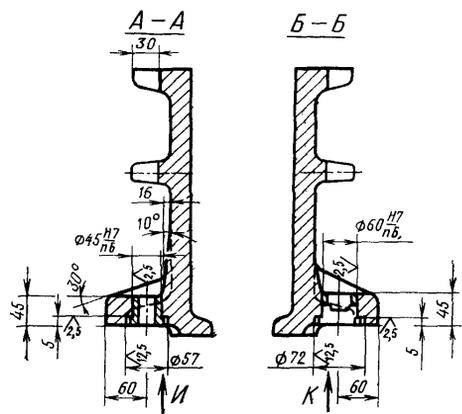
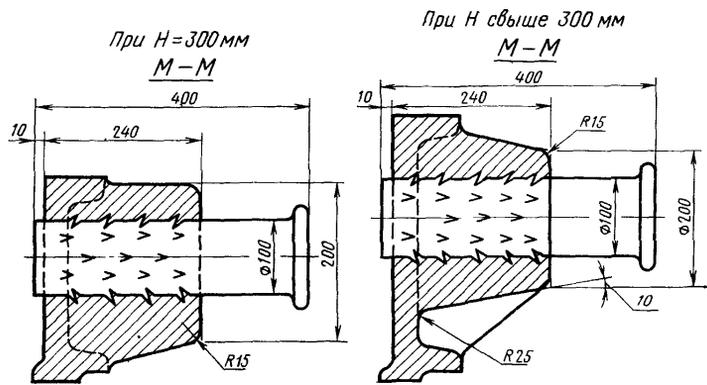
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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



1—корпус; 2—цапфа 0298-0154 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 0298-0002 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					Номи.	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			300												180	2				1905
	0399		0400			350												210					125
	0401		0402		400	240					100	2080											
	0403		0404		300	180					2	1990											
	0405		0406		350	210						125						2050					
	0407		0408		400	240						100						2150					
	0409		0410		300	180						2						1890					
	0411		0412	350	210	125	1950																
	0413		0414	400	240	100	2050																
	0415		0416	300	180	2	1980																
	0417		0418	350	210		125	2053															
	0419		0420	400	240	100	2160																
	0421		0422	300	180	2	2060																
	0423		0424	350	210		125	2115															
	0425		0426	400	240		100	2230															
	0427		0428	300	180		2	2180															
	0429		0430	350	210			125	2272														
	0431		0432	400	240	100	2380																
	0433		0434	300	180	2	2180																
	0435		0436	350	210		125	2270															
	0437		0438	400	240		100	2380															
	0439		0440	300	180		2	2195															
	0441		0442	350	210			125	2285														
0270-0443	0270-0444			3000	2000	400	3240		3240	3820	1900	675			1400	325	275	240	100	3	2415		
						350												210	125		2285		

Пример условного обозначения опоки 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 иплатиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
 7. Технические требования — по ГОСТ 8909—75.
-