

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,  
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм**

**Конструкция и размеры**

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:  
length 2000; 2200 mm, width from 1200 to 1800 mm, height from 300 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
15014-69\***

Взамен  
МН 2019-61

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

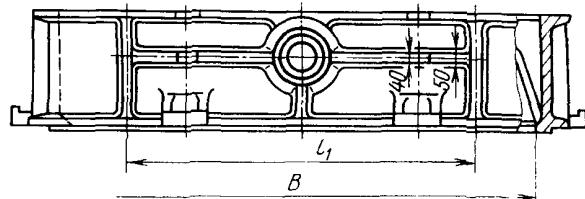
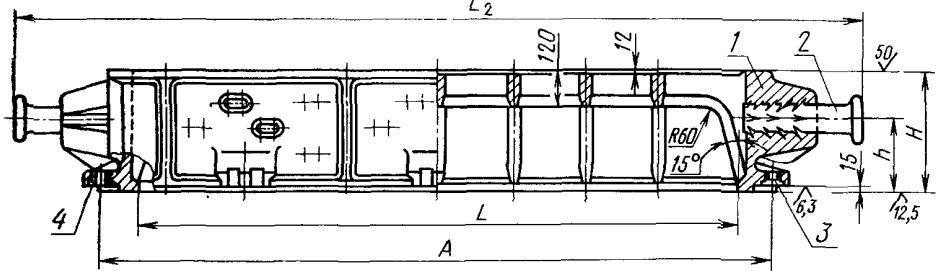
до 01.01 1991 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

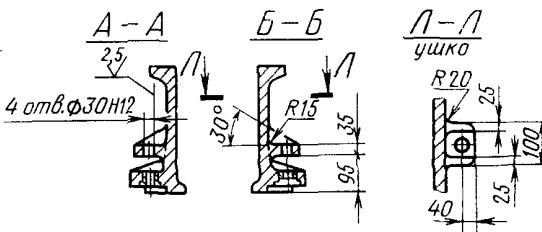
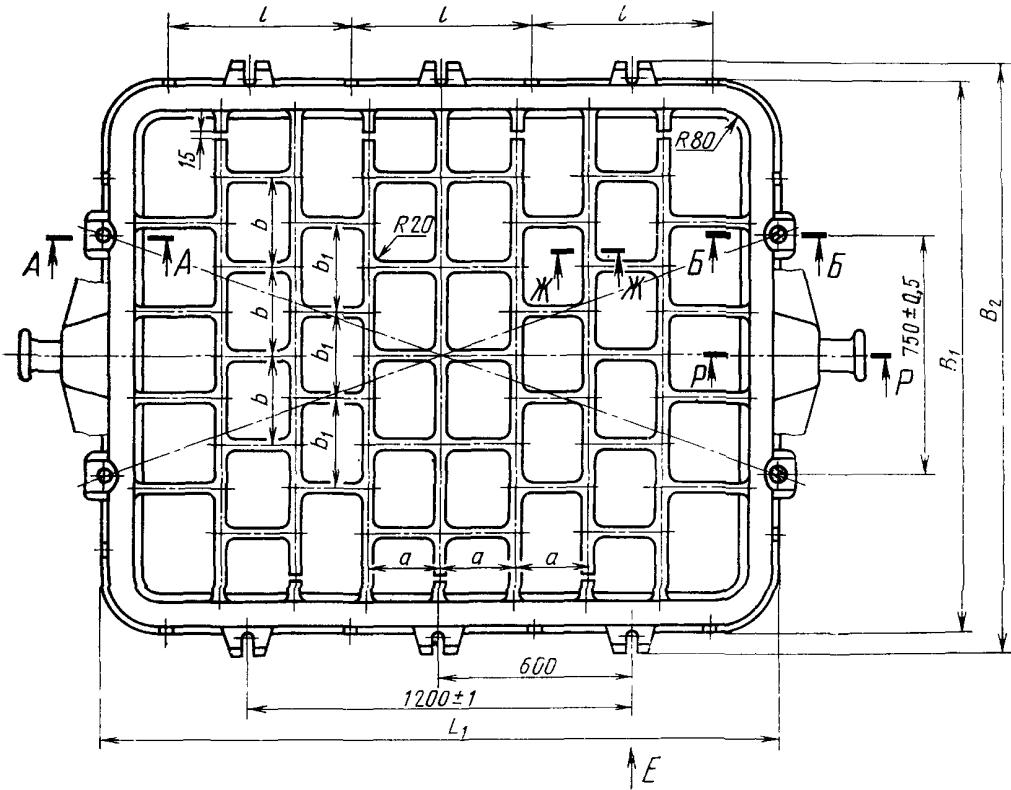
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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

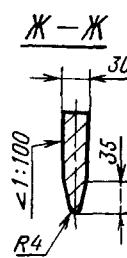
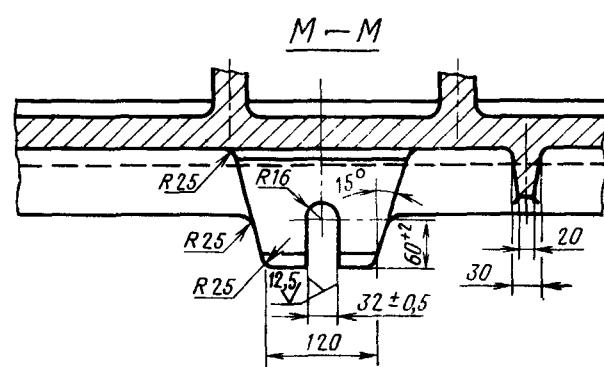
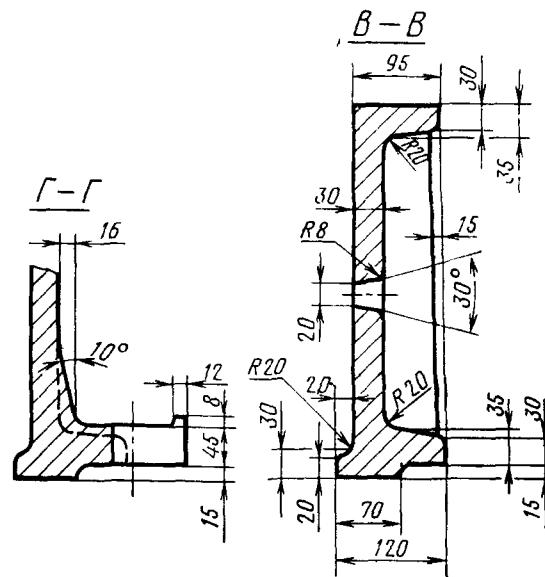
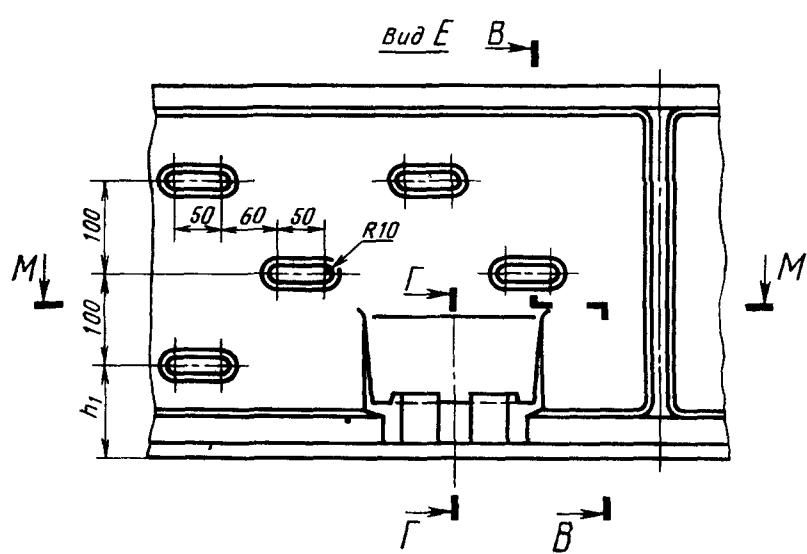
Исполнение 1

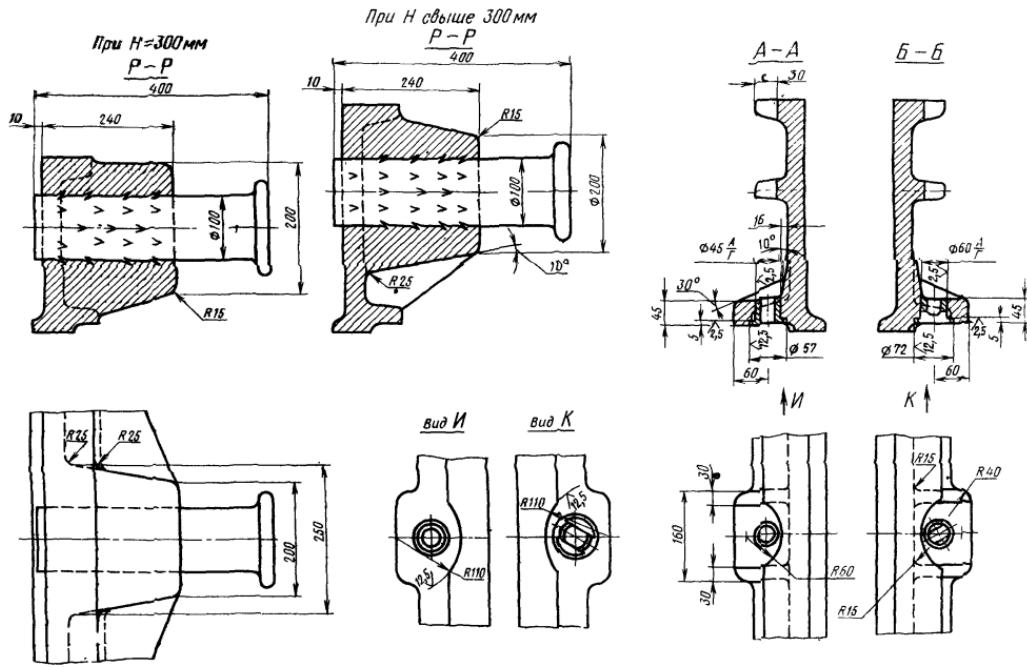


Исполнение 2



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.).





Обозначение опок		Применимость		Размеры в мм																	
Исполнения		Исполнения		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	I	I <sub>1</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг			
1	2	1	2					L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	I	I <sub>1</sub>	a	b	b <sub>1</sub>					
0270-0301	0270-0302			1200	2000	300	2200			1440	1560		900		200	250	180	100	2	1425	
0303	0304					350											210	125		1482	
0305	0306					400											240	100	3	1560	
0307	0308					300											180		2	1472	
0309	0310					350		2240	2820	1640	1760	550	1000	250			210	125		1522	
0311	0312					400											240	100	3	1608	
0313	0314					300											180		2	1502	
0315	0316					350											210	125		1587	
0317	0318					400											240	100	3	1670	
0319	0320			1400	2200	300	2400									250	300	180	100	2	1550
0321	0322					350											210	125		1610	
0323	0324					400											240	100	3	1706	
0325	0326					300											180		2	1602	
0327	0328					350		2440	3020	1840	1960	600	1100	275			210	125		1663	
0329	0330					400											240	100	3	1758	
0331	0332					300											180		2	1670	
0333	0334					350											210	125		1730	
0270-0335	0270-0336					400											240	100	3	1820	

Пример условного обозначения опоки  $L=2000$  мм,  $B=1600$  мм,  $H=400$  мм, исполнения 1:

Опока 0270-0317 ГОСТ 15014-69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0318 ГОСТ 15014-69

(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.