

**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.

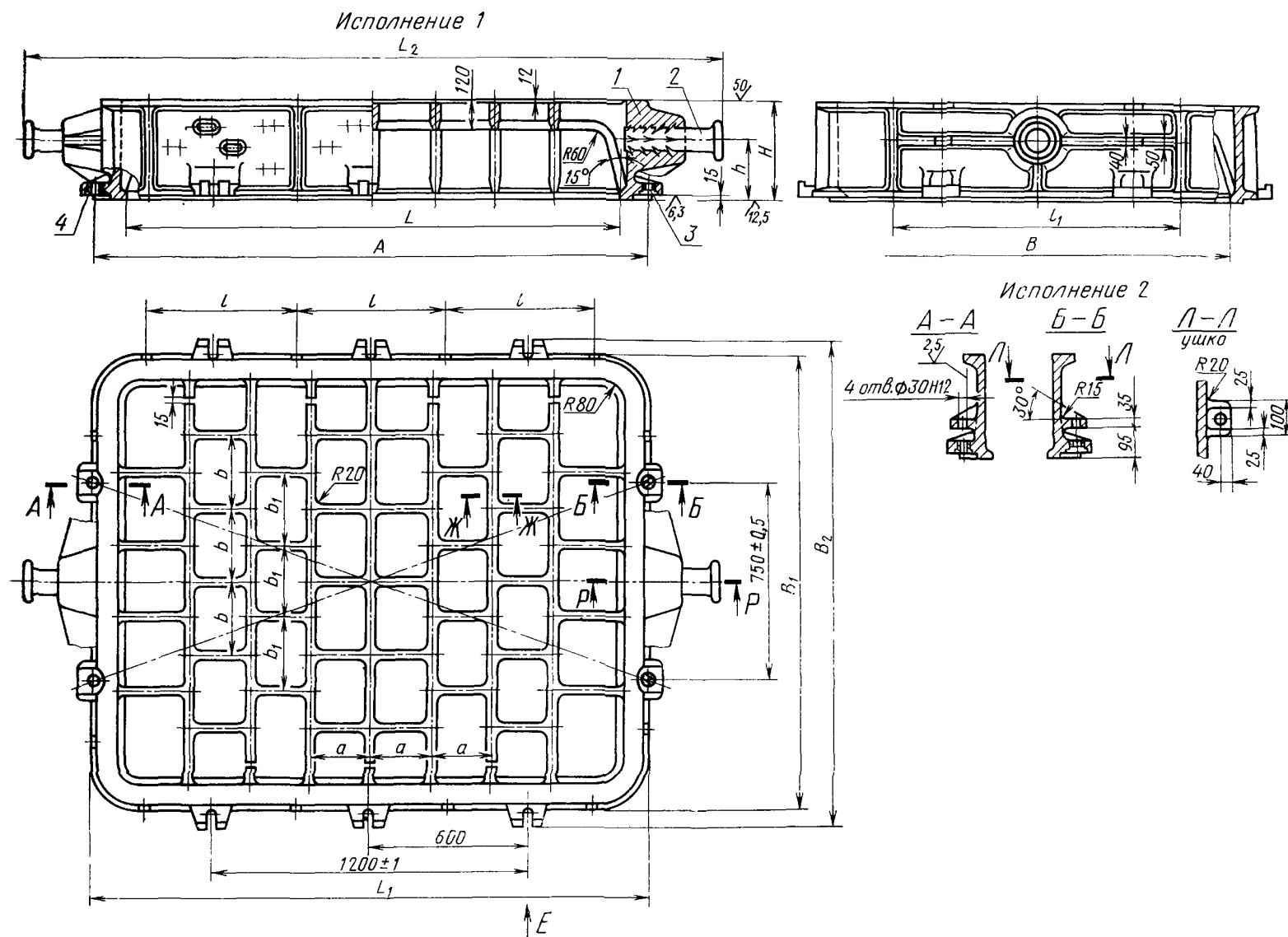
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

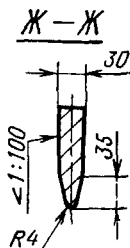
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

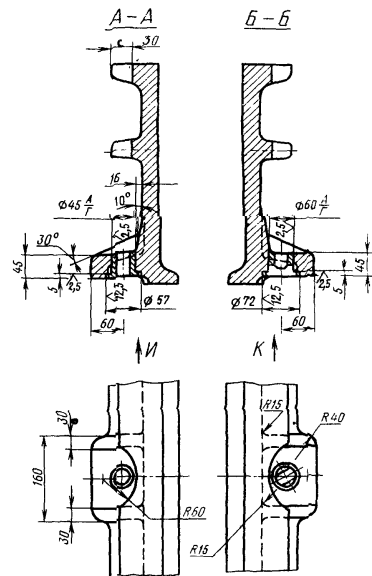
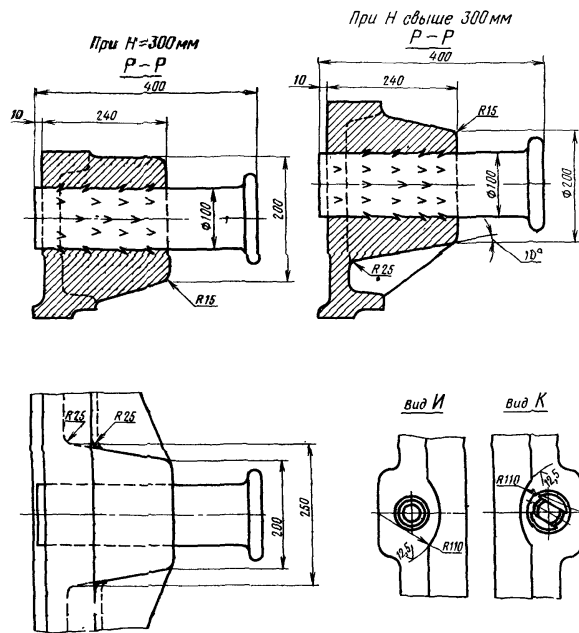
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

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



1—корпус; 2—цапфа 0298-0154 ГОСТ 15020-69 (2 шт.); 3—втулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15018—69 (2 шт.); 4 — втулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019—69 (2 шт.).





88

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг	
Исполнения		Исполнения																			
1	2	1	2																		
0270-0301	0270-0302			2000	1200	300	2200	2240	2820	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				1400	350				1640	1760	550	1000	250			210	125	3	1608	
0311	0312					400											240	100		2	1502
0313	0314					300											180			3	1670
0315	0316				1600	350				1840	1960		1100				210	125	2	1587	
0317	0318					400											240	100		3	1670
0319	0320					300											180			2	1550
0321	0322			2200	1400	350	2400	2440	3020	1640	1760		1000				210	125	3	1706	
0323	0324					400											240	100		2	1602
0325	0326					300											180			3	1758
0327	0328				1600	350				1840	1960	600	1100	275			210	125	2	1663	
0329	0330					400											240	100		3	1758
0331	0332					300											180			2	1670
0333	0334				1800	350				2040	2160		1200		300	350	210	125	2	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.