

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 600
до 900 мм, ШИРИНОЙ от 500 до 700 мм,
ВЫСОТОЙ от 125 до 400 мм**

**ГОСТ
15002-69***

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length from 600 to 900 mm, width from 500 to 700 mm,
height from 125 to 400 mm.
Construction and dimensions

Взамен
МН 2007-61

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

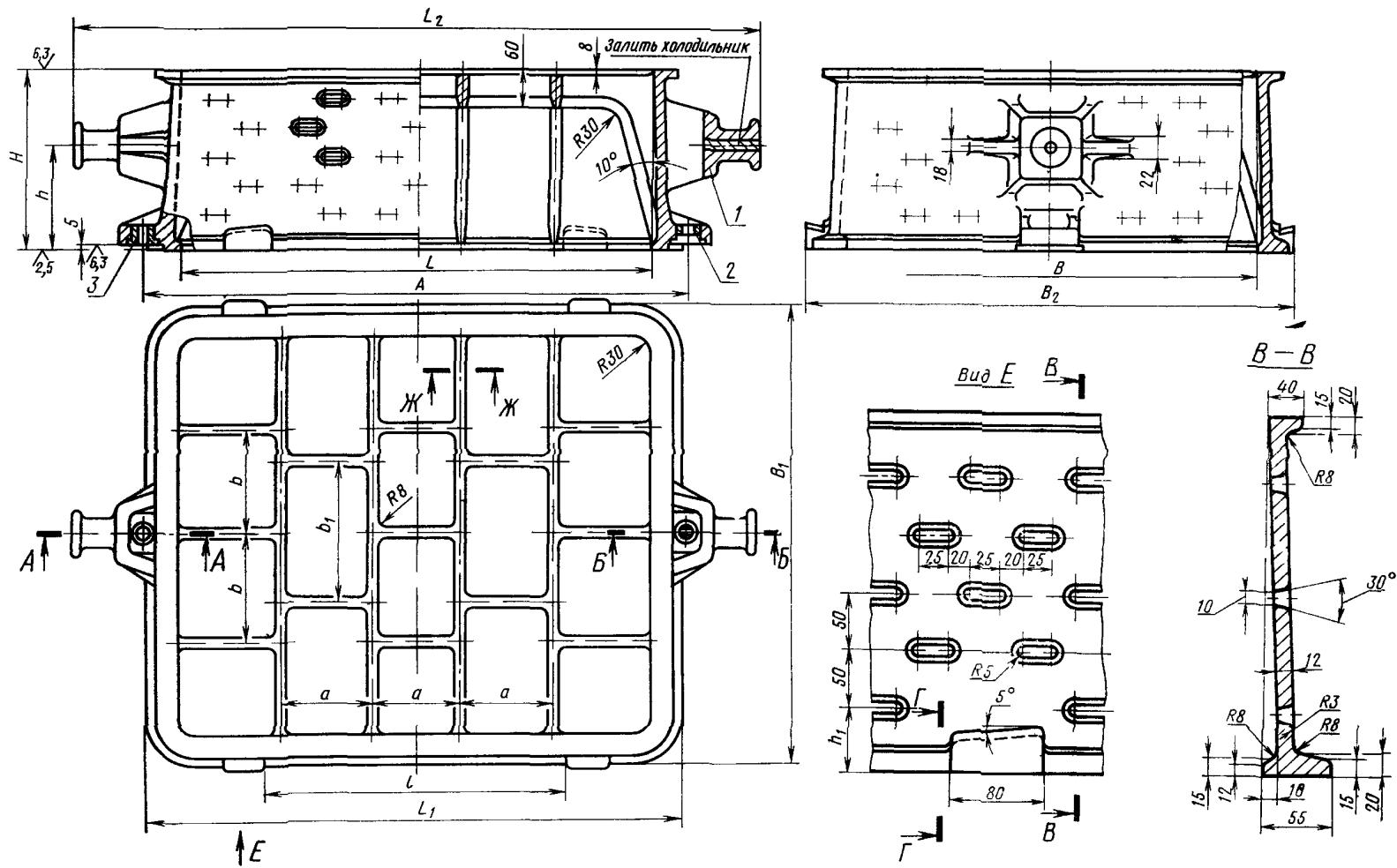
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

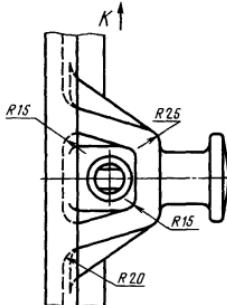
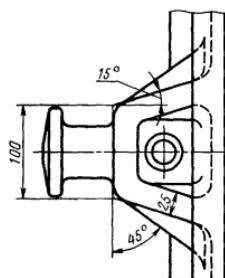
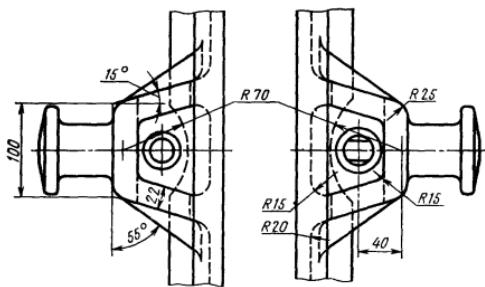
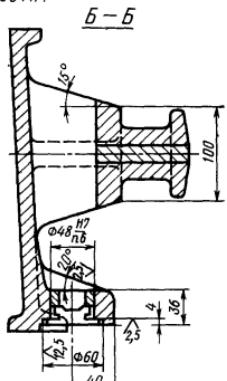
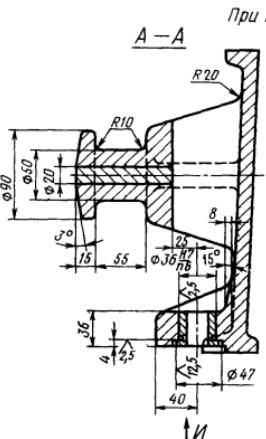
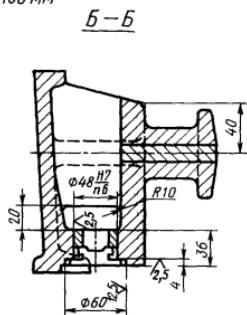
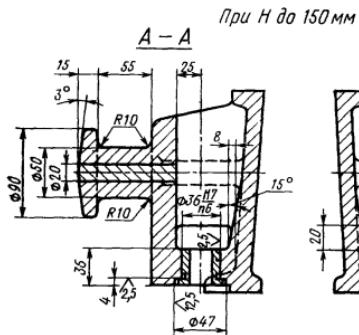
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

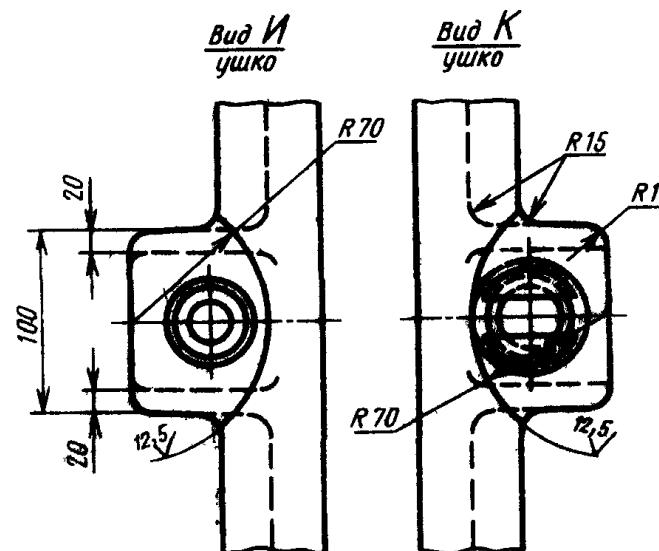
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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



1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019—69 (1 шт.),
3—втулка центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);





Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе-мость	L	B	H (пред. откл. $\pm 1,5$)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов венти-ляционных отверстий	Масса, кг	
					Номин.	Пред. откл.													
0270-0001				125	200	$\pm 0,2$									70	38	2	74	
0002				150												80		80	
0003		600	500	200			710	940	610	620	300	120	125	165	120		3	90	
0004				250												150		99	
0005				300												180		108	
0006				150												80	50	2	88
0007				200												120		3	100
0008				250			810	1040	710	720	375	140	150	200	150			4	110
0009		700	600	300												180		5	121
0010				350												210		6	131
0270-0011				400												240		7	144

Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе-мость	B	B	H (пред. откл. $\pm 1,5$)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	b	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг	
					Номин.	Пред. откл.													
0270-0012				150												80	2	93	
0013				200												120	3	105	
0014				250												150	4	117	
0015				300												180	5	129	
0016				350												210	6	140	
0017		800		400	920	$\pm 0,5$	910	1160	710	720	450	160	150	200		240	7	151	
0018				150												80	2	98	
0019				200												120	3	111	
0020			700	250					810	820					225	230	150	4	123
0021				300												180	5	136	
0022				350												210	6	148	
0023				400												240	7	161	
0024				150												80	2	98	
0025				200												120	3	111	
0026		900	600	250	1020		1010	1260	710	720	550	180	150	200		150	4	123	
0027				300												180	5	136	
0028				350												210	6	148	
0270-0029				400												240	7	161	

Пример условного обозначения опоки L=800 мм, B=700 мм, H=300 мм:

Опока 0270-0021 ГОСТ 15002-69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. По требованию заказчика допускается:

- a) применение направляющей втулки 0290-1352 ГОСТ 15019-69;
- б) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
- в) ребра-крестовины не выполнять;
- г) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

6. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909-75.