

**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

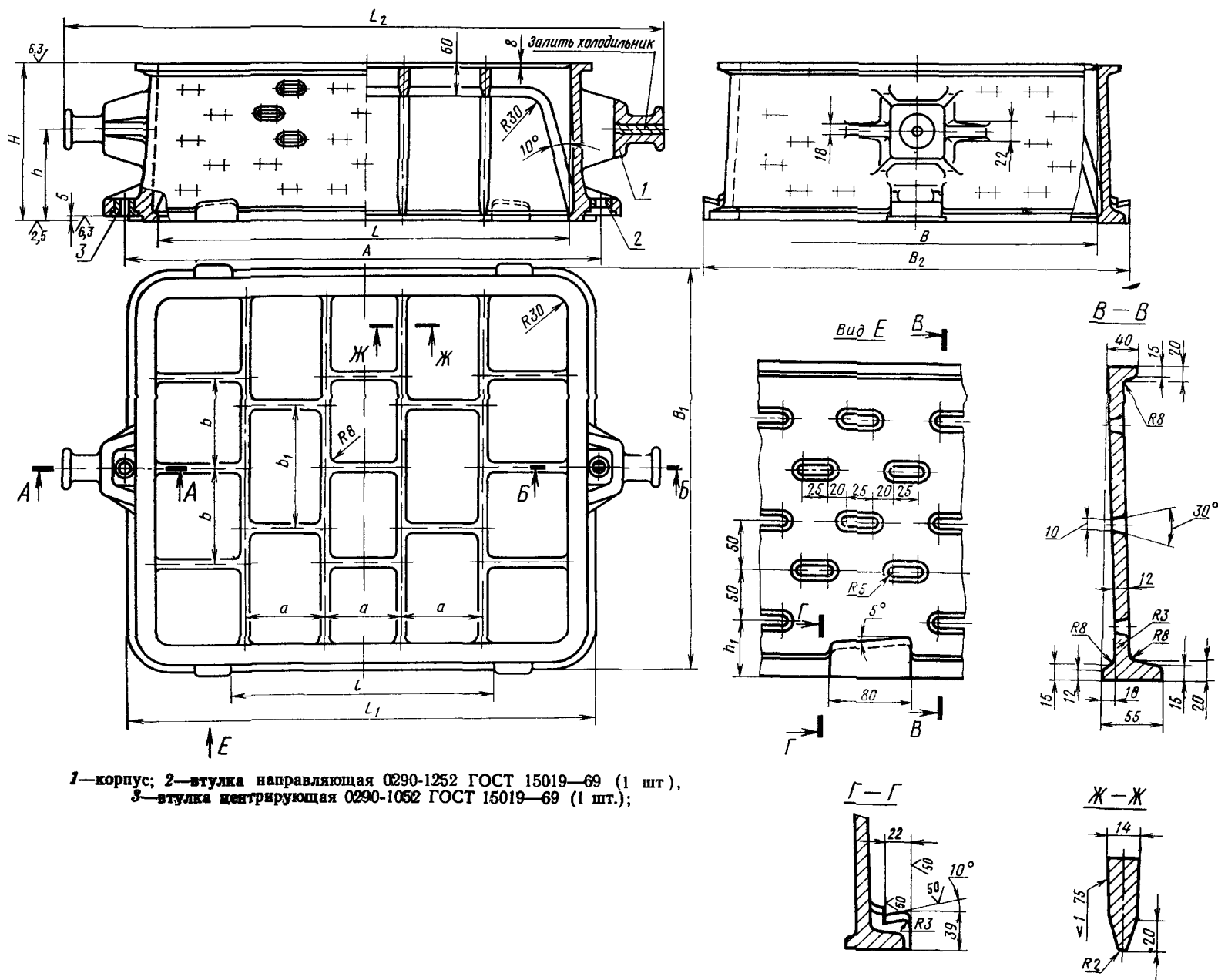
до 01.01 1991 г.

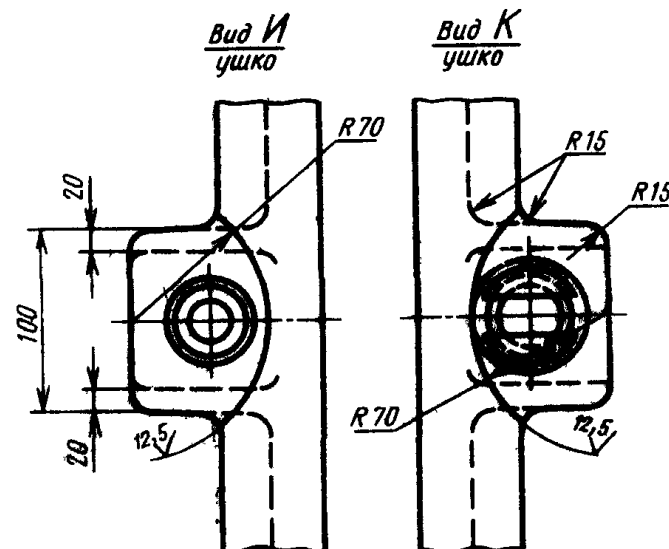
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на литейные 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.





Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе- мость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг
					Номи- н.	Пред. откл.												
0270-0001		600	500	125	700	±0,2	710	940	610	620	300	120	125	165	70	38	2	74
0002				150											80	80		
0003				200											120	3	90	
0004				250											150	4	99	
0005				300											180	5	108	
0006		700	600	150	800		810	1040	710	720	375	140	150	200	80	50	2	88
0007				200											120		3	100
0008				250											150		4	110
0009				300											180		5	121
0010				350											210		6	131
0270-0011				400			240	7	144									

Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе- мость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг							
					Номина.	Пред. откл.																			
0270-0012		800	600	150	920	±0,5	910	1160	710	720	450	160	150	200	80	50	2	93							
0013				200											120		3	105							
0014				250											150		4	117							
0015				300											180		5	129							
0016				350											210		6	140							
0017				400											240		7	151							
0018				150											80		2	98							
0019			700	200					120	3			111												
0020				250					150	4			123												
0021				300					180	5			136												
0022				350					210	6			148												
0023				400					240	7			161												
0024				900					600	150			1020	1010	1260		710	720	550	180	150	200	80	2	98
0025										200													120	3	111
0026		250	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:

- применение направляющей втулки 0290-1352 ГОСТ 15019—69;
- длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
- ребра-крестовины не выполнять;
- 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.