

**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, пескоструйной и ручной формовке.

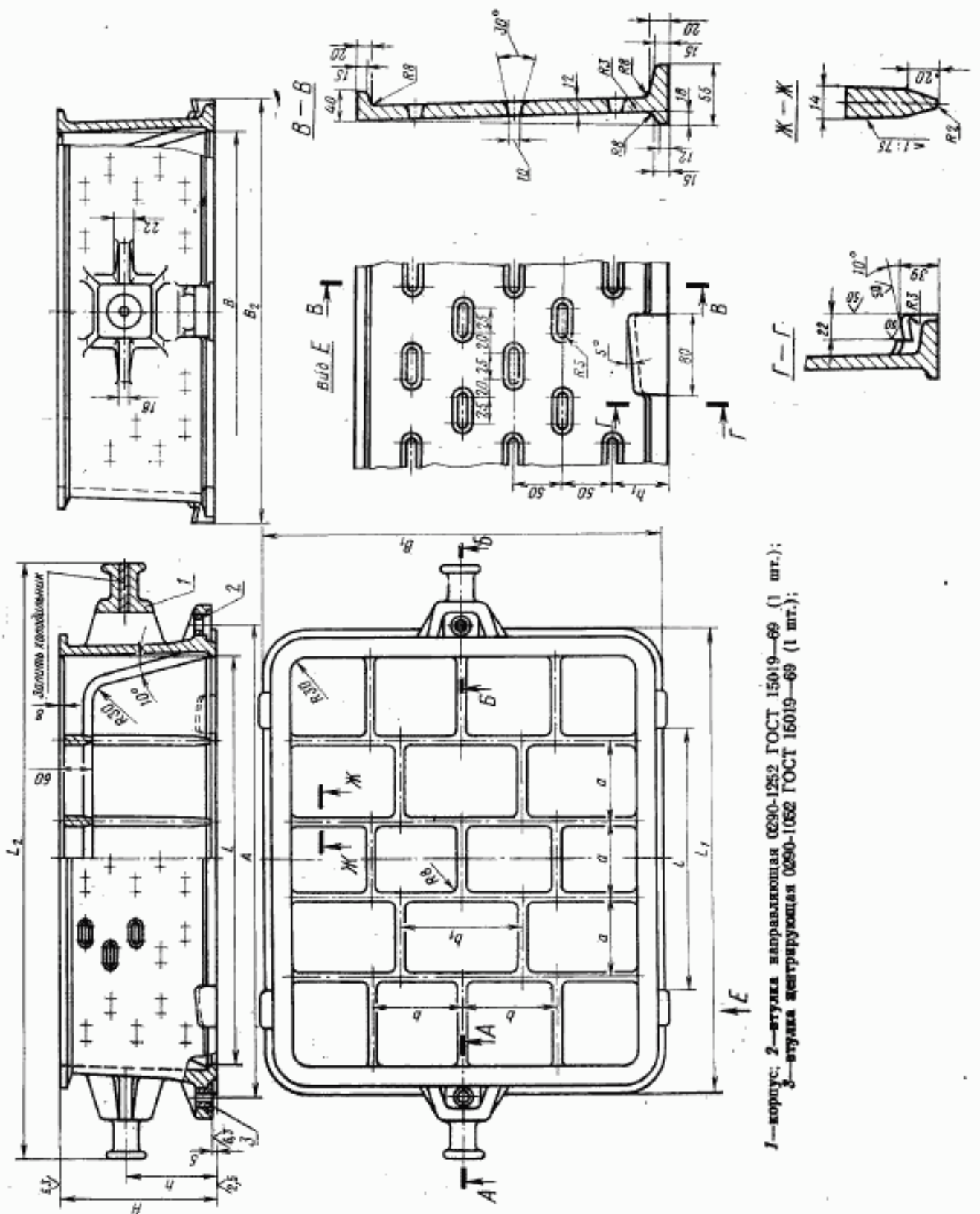
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

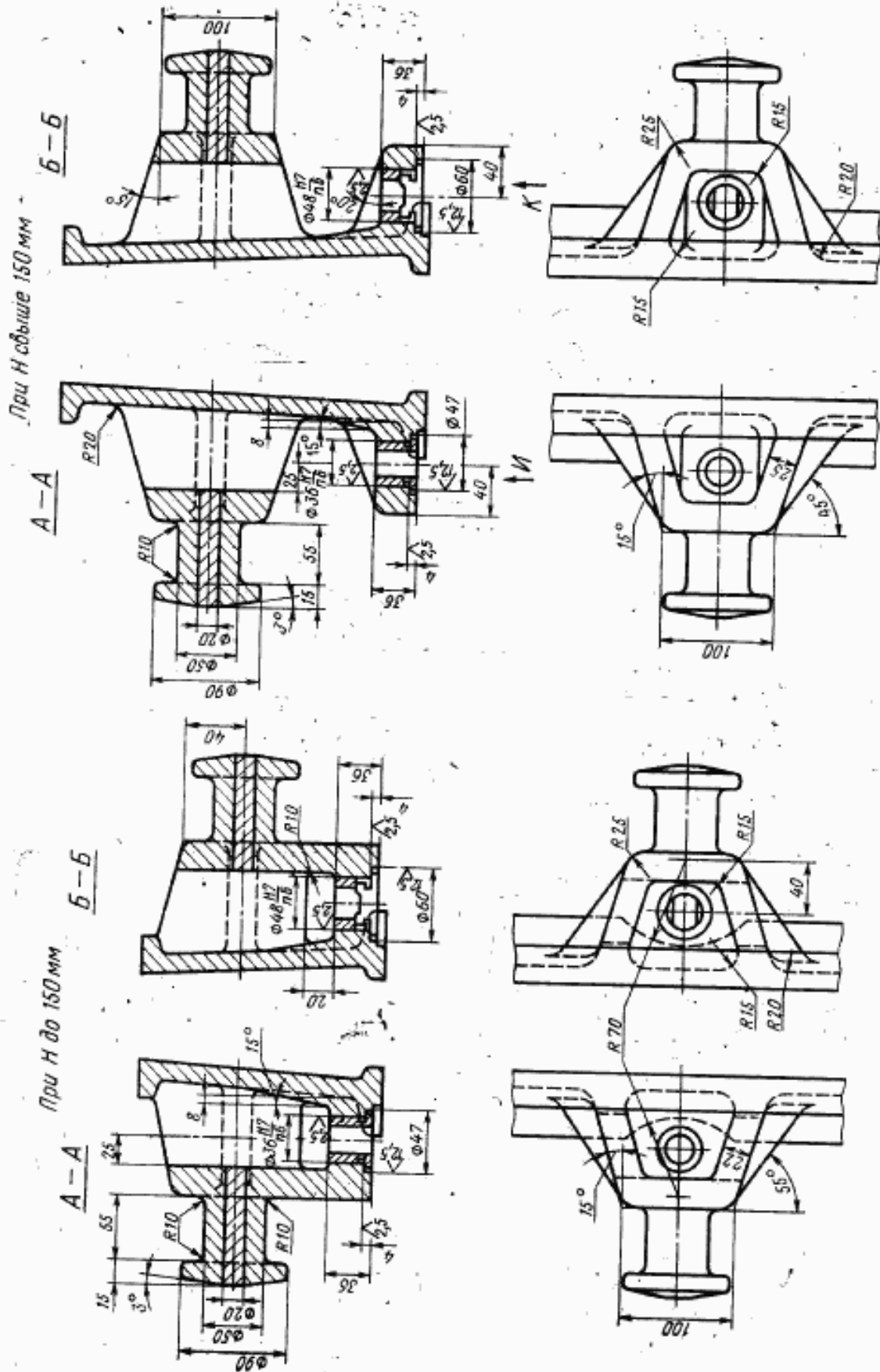
Издание официальное

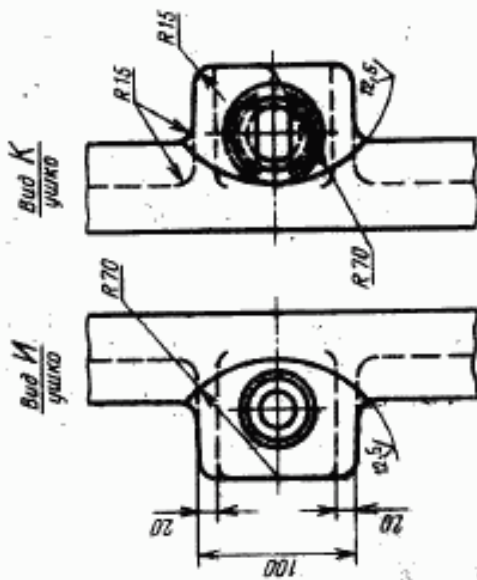
Перепечатка воспрещена

* *Периздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3536 от 10.07. 1980 г.
(ИУС 9-80).*



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





Размеры в мм

| Обозначение спек | Применяе- мость | L | B | H (пред. откл. ±1,5) | A | | L ₁ | L ₂ | B ₁ | B ₂ | f | c | b | h ₁ | h ₂ | Количество разов выст- ляемых отверстий | Масса, кг |
|---------------------|--------------------|-----|-----|-------------------------------|---------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|-----|-----|----------------|----------------|--|--------------|
| | | | | | Номина. | Пред. откл. | | | | | | | | | | | |
| 0270-0001 | | | | 125 | | | | | | | | | | | 38 | 2 | 74 |
| 0002 | | | | 150 | | | | | | | | | | | 80 | | 80 |
| 0003 | | 600 | 500 | 200 | ±0,2 | 700 | 710 | 940 | 610 | 620 | 300 | 120 | 125 | 165 | 120 | 3 | 90 |
| 0004 | | | | 250 | | | | | | | | | | | 150 | 4 | 99 |
| 0005 | | | | 300 | | | | | | | | | | | 180 | 5 | 108 |
| 0006 | | | | 150 | | | | | | | | | | | 80 | 2 | 88 |
| 0007 | | | | 200 | | | | | | | | | | | 120 | 3 | 100 |
| 0008 | | 700 | 600 | 250 | | 800 | 810 | 1040 | 710 | 720 | 375 | 140 | 150 | 200 | 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 | Δ | B | H (пред. откл. ±1,6) | A | | L ₁ | L ₂ | B ₁ | B ₂ | l | a | b | b ₁ | b | h ₁ | Количество рядов вен- тыляционных отверстий | Масса, кг |
|---------------------|--------------------|-----|-----|-------------------------------|---------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|-----|-----|----------------|-----|----------------|--|-----------|
| | | | | | Номина. | Пред. откл. | | | | | | | | | | | | |
| 0270-0012 | | | | 150 | | | | | | | | | | | 80 | | 2 | 93 |
| 0013 | | | | 200 | | | | | | | | | | | 120 | | 3 | 105 |
| 0014 | | | 600 | 250 | | | | | 710 | 720 | | | 150 | 200 | 150 | | 4 | 117 |
| 0015 | | | | 300 | | | | | | | | | | | 180 | | 5 | 129 |
| 0016 | | 800 | | 350 | | | 910 | 1160 | | | 450 | 160 | | | 210 | | 6 | 140 |
| 0017 | | | | 400 | | | | | | | | | | | 240 | | 7 | 151 |
| 0018 | | | | 150 | | | | | | | | | | | 80 | | 2 | 98 |
| 0019 | | | | 200 | | | | | | | | | | | 120 | 50 | 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 | | | 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 опок $L=800$ 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 опок — по ГОСТ 8909—75.