

**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 2907-61

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

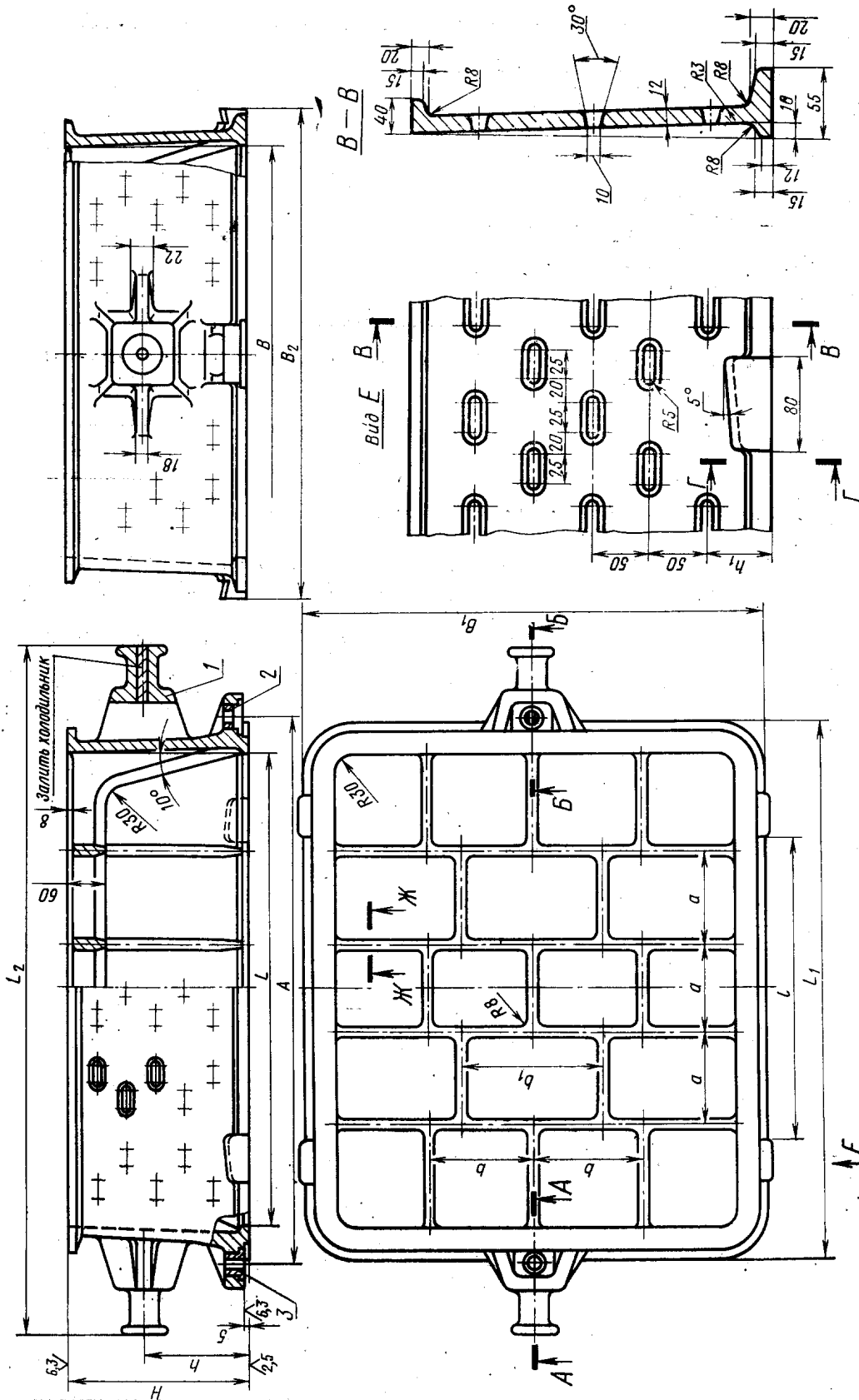
до 01.01 1991 г.

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.

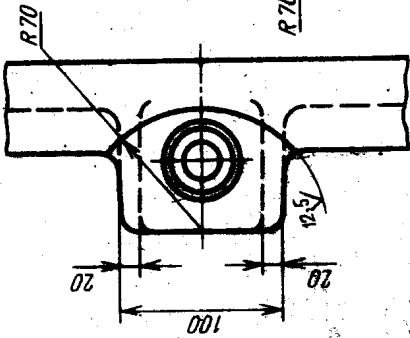
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

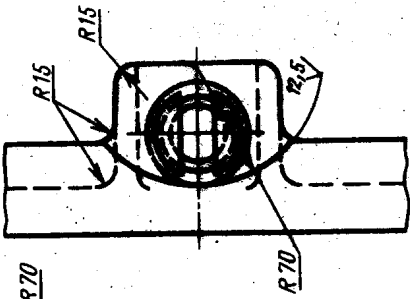


1—корпус; 2—штука направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
 3—штука центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);

Вид И
ушко



Вид К
ушко



Размеры в мм

Обозначение ошк	Применяе- мость	L	B	H (пред. откл. ±1,6)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиля- ционных отверстий	Масса, кг
					Номи.	Пред. откл.												
0270-0001				125											70	38	2	74
0002				150											80			80
0003		600	500	200		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	50	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	Применяемость	Δ	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 вентиляционных отверстий	Масса, кг
					Номин.	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		180		5	129
0016		800		350			910	1160			450	160	210		210		6	140
0017				400			920						240		240		7	151
0018				150									80		80		2	98
0019				200									120		120	50	3	111
0020			700	250					810	820			150	230	150		4	123
0021				300									180		180		5	136
0022				350									210		210		6	148
0023				400									240		240		7	161
0024				150									80		80		2	98
0025				200									120		120		3	111
0026		900	600	250			1010	1260	710	720	550	180	150	200	150		4	123
0027				300									180		180		5	136
0028				350									210		210		6	148
0270-0029				400									240		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:

а) 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 опок — по ГОСТ 8909-75.