

**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

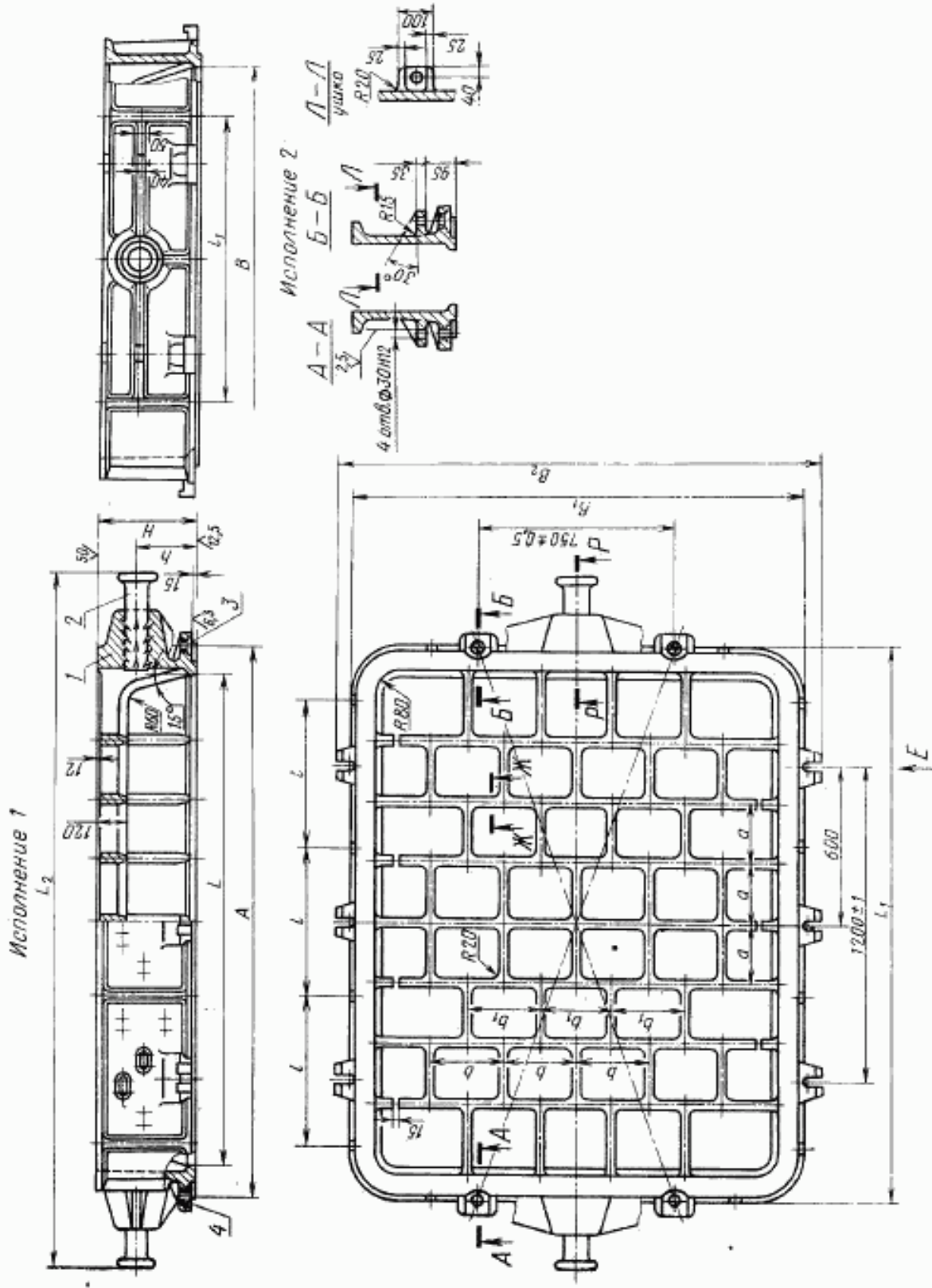
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

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

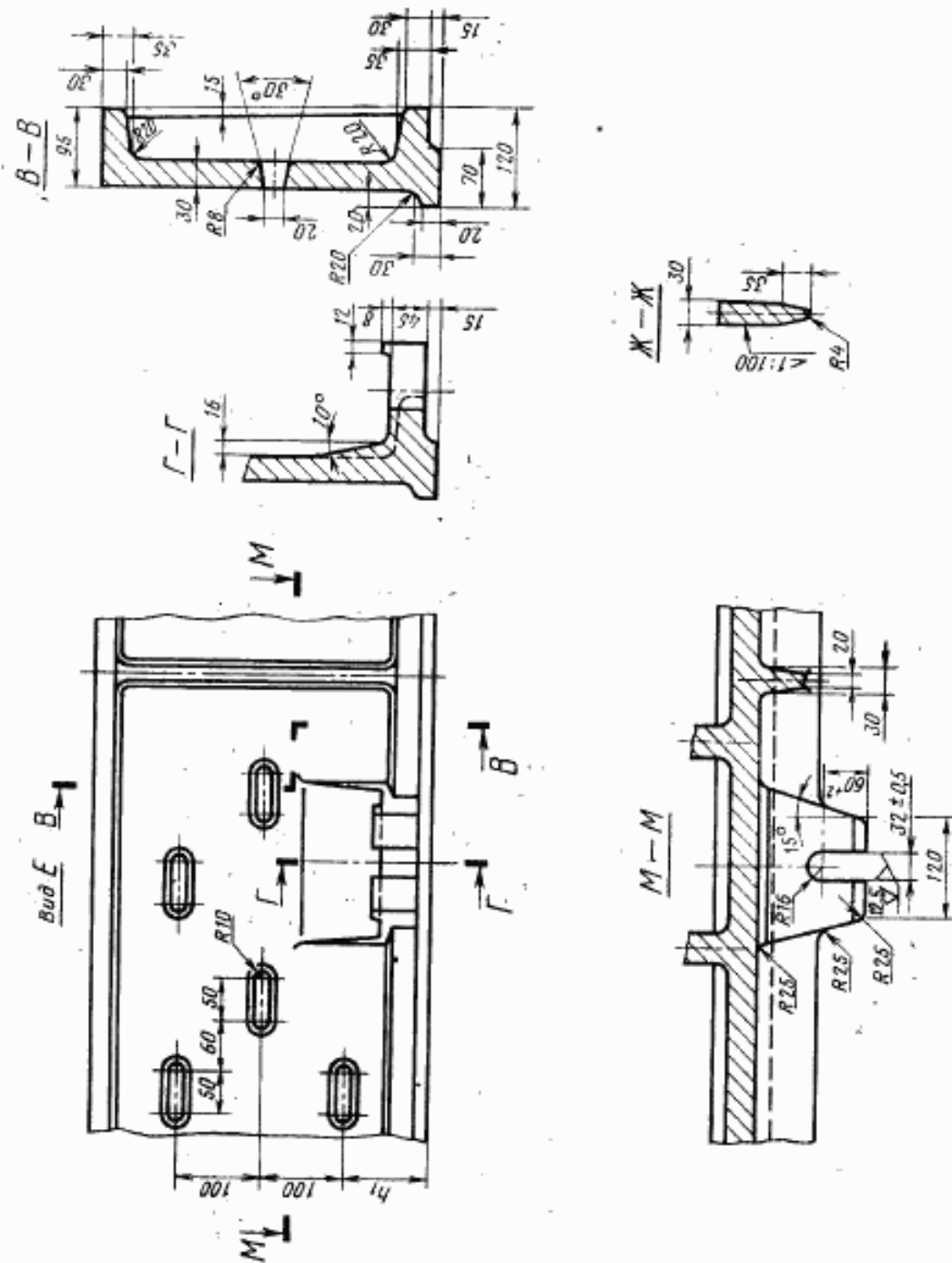
Издание официальное

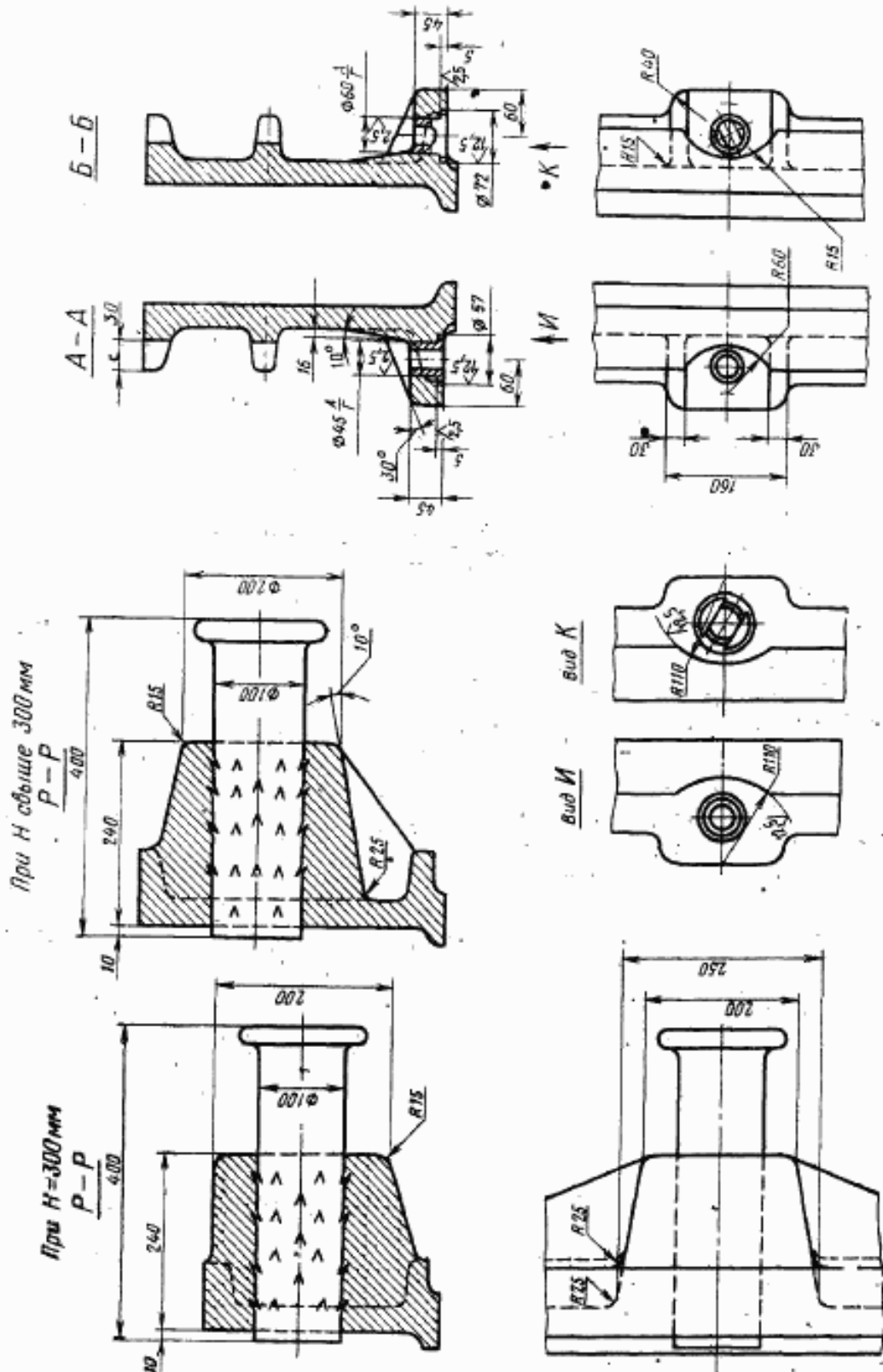
Перепечатка воспрещена

* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3539 от 10.07 1980 г.
(ИУС 9—80).



1—корпус; 2—панель 0298-0154 ГОСТ 15020-69 (2 шт.); 3—углулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15015-69 (2 шт.); 4 — втулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019-69 (2 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опоки		Применимость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	f	l ₁	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
		Исполнения	Исполнения																	
1	2	1	2																	
0270-0301	0270-0302					300											180	100	2	1425
0303	0304			1200		350				1440	1560		900		200	250	210	125		1482
0305	0306					400											240	100	3	1560
0307	0308					300											180	100	2	1472
0309	0310			2000	1400	350	2200	2240	2820	1640	1760	550	1000	250			210	125		1522
0311	0312					400											240	100	3	1608
0313	0314					300											180	100	2	1502
0315	0316			1600		350				1840	1960		1100				210	125		1587
0317	0318					400									250	300	240	100	3	1670
0319	0320					300											180	100	2	1550
0321	0322			1400		350				1640	1760		1000				210	125		1610
0323	0324					400											240	100	3	1706
0325	0326					300											180	100	2	1602
0327	0328			2200	1600	350	2400	2440	3020	1840	1960	600	1100	275			210	125		1663
0329	0330					400											240	100	3	1758
0331	0332					300											180	100	2	1670
0333	0334			1800		350				2040	2160		1200		300	350	210	125		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 опоки, применяемых при способе сваривания 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 опоки, а также на радиусах опоки вентиляционные отверстия не делать.

7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.