

**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, пескометной и ручной формовке.

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

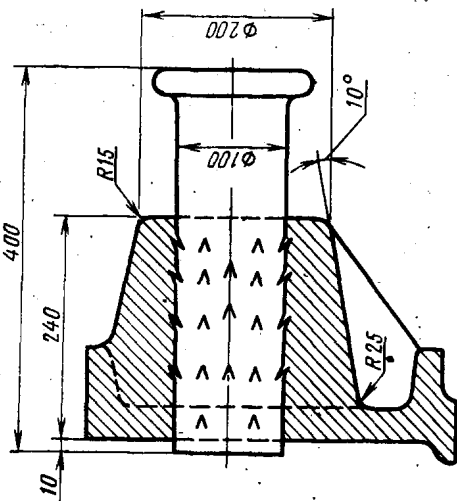
\* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3539 от 10.07 1980 г.,  
(ИУС 9—80).





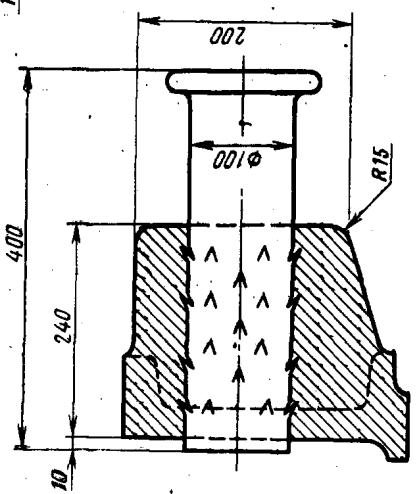
При H свыше 300 мм

P-P

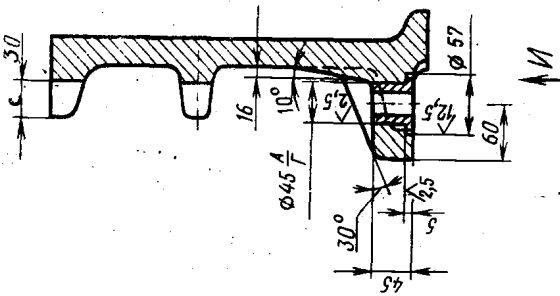


При H=300 мм

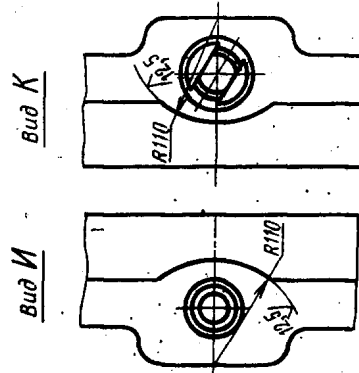
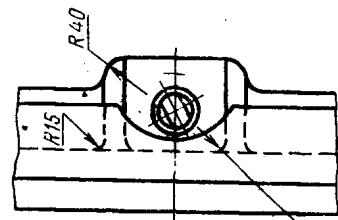
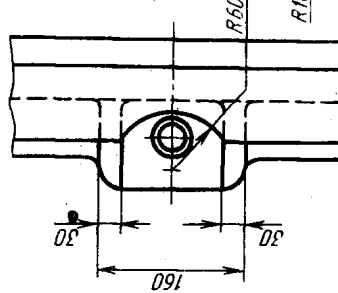
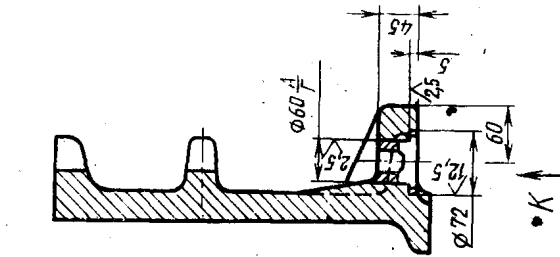
P-P



A-A

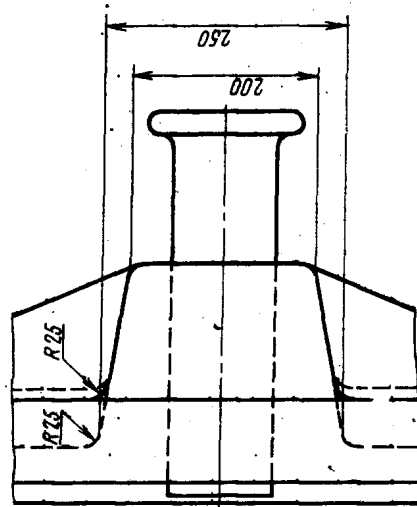


B-B



Вид K

Вид M



## Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса кг
		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				2040	2160		1200		300	350	180	100	2	1670
0333	0334				1800	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 опок, применяемых при способе спаривания 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 опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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