

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,  
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм**

**ГОСТ  
15016-69\***

**Конструкция и размеры**

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:  
length from 2400 to 3000 mm, width from 1600 to 2000 mm,  
height from 300 to 400 mm.  
Construction and dimensions

Взамен  
МН 2021-64

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.

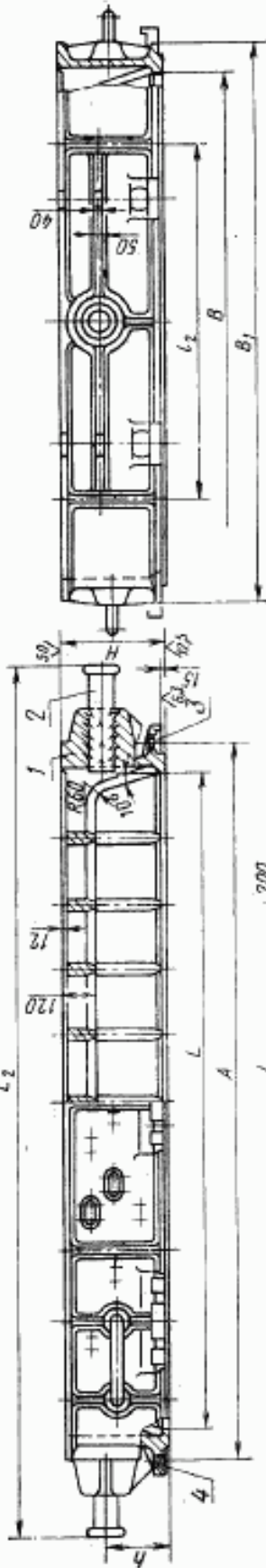
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

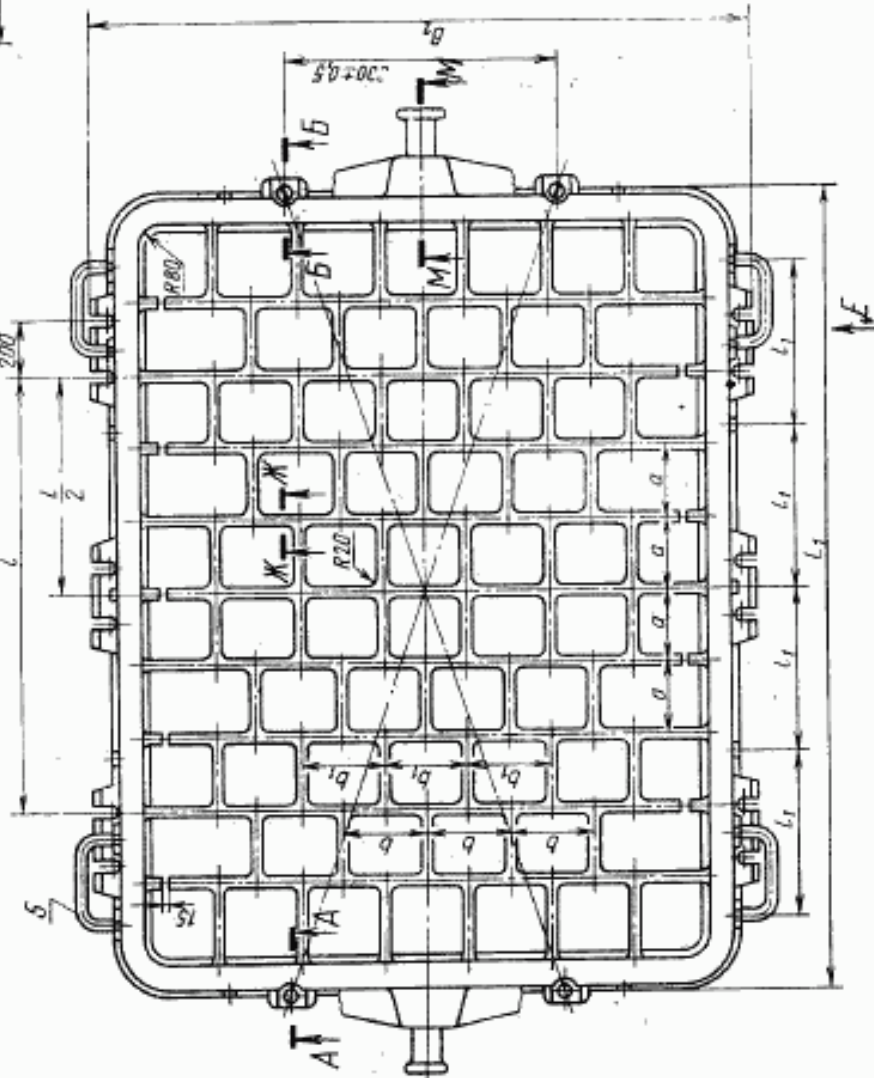
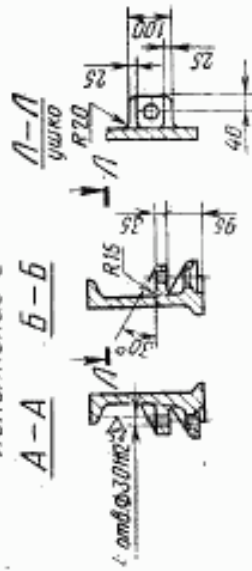
Перепечатка воспрещена

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

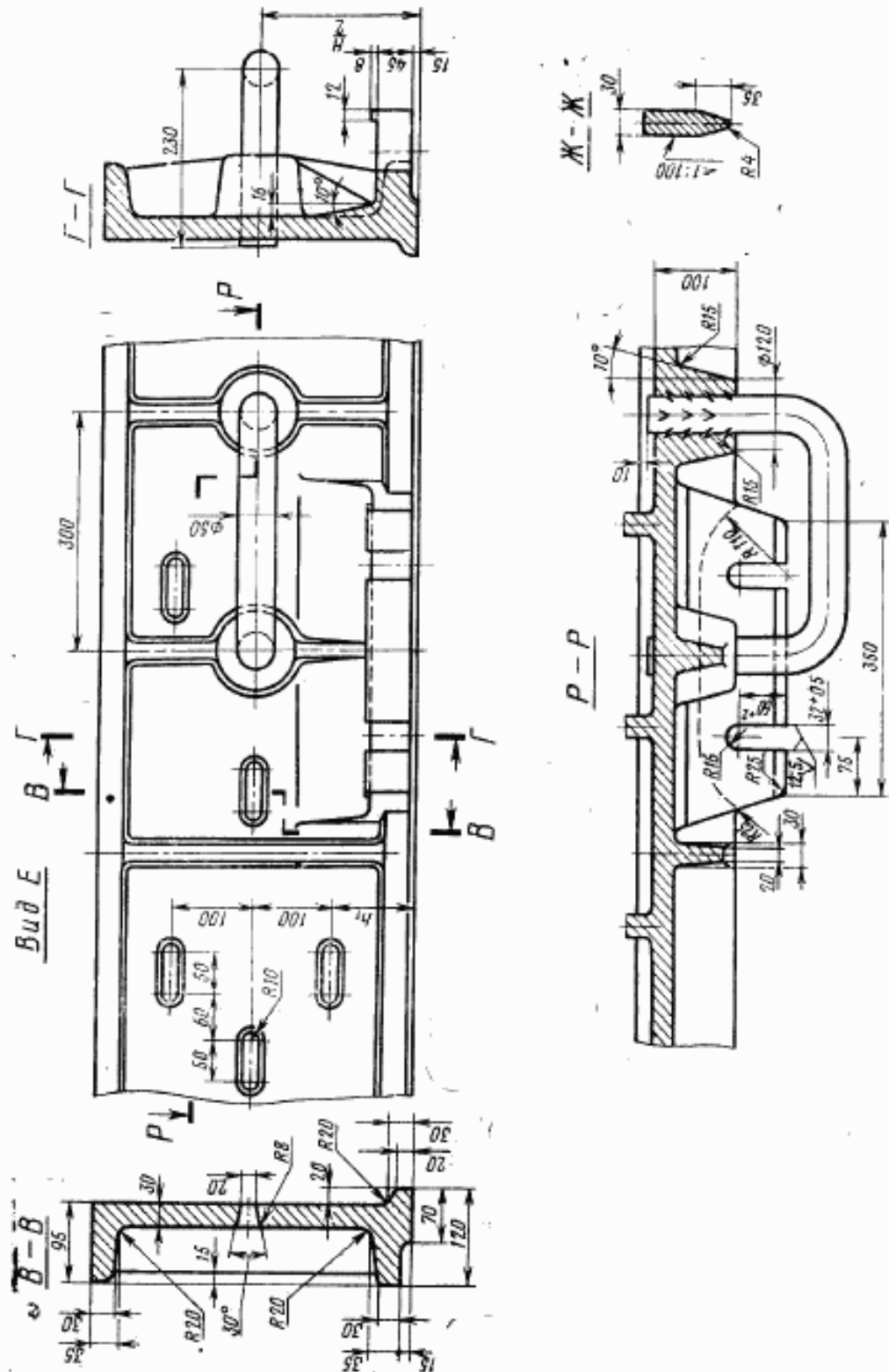
Исполнение 1

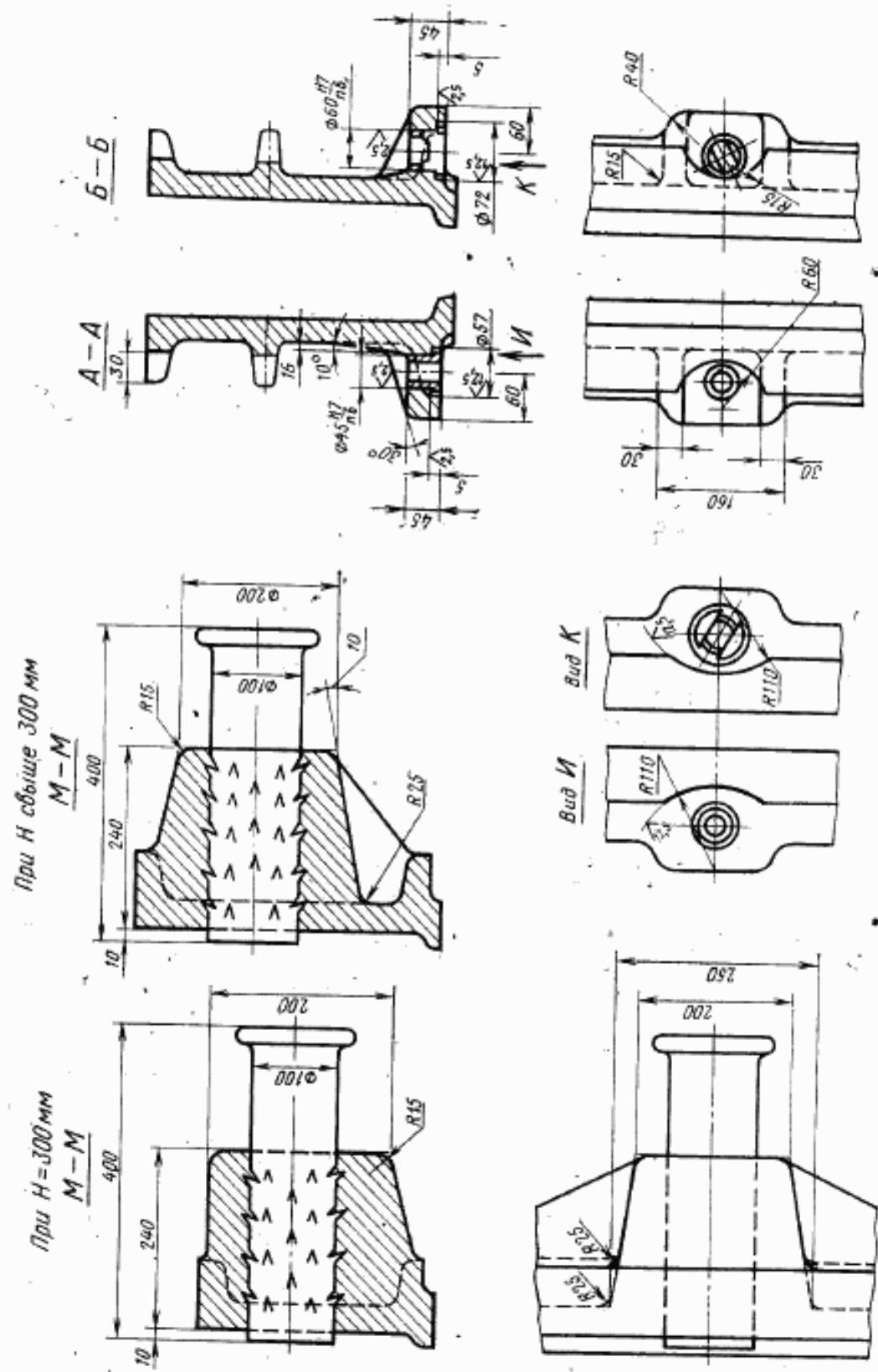


Исполнение 2



1—корпус; 2—шляпа 0298-0154 ГОСТ 15020-69 (2 шт.); 3—втулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019-69 (2 шт.); 4—втулка центрирующая 0290-1066 ГОСТ 15019-69 (2 шт.); 5—скоба 0298-0002 ГОСТ 15021-69 (4 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опоки		Прикладимость		L	B	H (прел. откл. ±1,5)	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	I	I <sub>1</sub>	I <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов литейных отверстий	Масса, кг
		Исполнения	Исполнения				Номинал.	Прел. откл.														
1	2	1	2																			
0270-0391	0270-0392					300					1840	1960			1100		275	230	180	100	2	1825
0393	0394				1600	350													210	125		1895
0395	0396		2400			400		2600	3220										240	100	3	1985
0397	0398					300					2040	2160		1200		300	260	180	125		2	1905
0399	0400				1800	350													210	100	3	2080
0401	0402					400													240	125		1990
0403	0404					300													180	100	2	2050
0405	0406		2500		2000	350		2740	3320		2240	2360		1400	540	250	275	210	125		3	2150
0407	0408					400													240	100		1890
0409	0410					300													180	125	2	1950
0411	0412				1600	350				1840	1960			1100					210	100	3	2050
0413	0414		2600			400		2840	3420										240	125		1980
0415	0416					300													180	100	2	2063
0417	0418					350													210	125	3	2160
0419	0420				1800	400				2040	2160			1200					240	100		2060
0421	0422					300													180	125	2	2115
0423	0424					350													210	100	3	2230
0425	0426		2800			400		3040	3620										240	125	2	2180
0427	0428				2000	350				2240	2360			1400	625	300	275	180	100		3	2272
0429	0430					400													240	125	3	2380
0431	0432					300													180	100	2	2180
0433	0434				1800	350				2040	2160			1200					210	125	3	2270
0435	0436					400													240	100	2	2380
0437	0438		3000			300													180	125	3	2195
0439	0440				2000	350		3240	3820		2240	2360		1900	675				210	100	2	2285
0441	0442					400													240	125	3	2415
0270-0443	0270-0444					400													240	100		

Пример условного обозначения опоки L=2800 мм, B=2000 мм, H=400 мм, исполнения 1: Опока 0270-0431 ГОСТ 15016—69

То же, исполнения 2:

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Опока 0270-0432 ГОСТ 15016—69



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 иплатиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
  7. Технические требования — по ГОСТ 8909—75.
-