

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,  
ВЫСОТОЙ 500; 600 мм**

**ГОСТ  
15017-69\***

**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 500; 600 mm.  
Construction and dimensions

Взамен  
МН 2022-61

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.

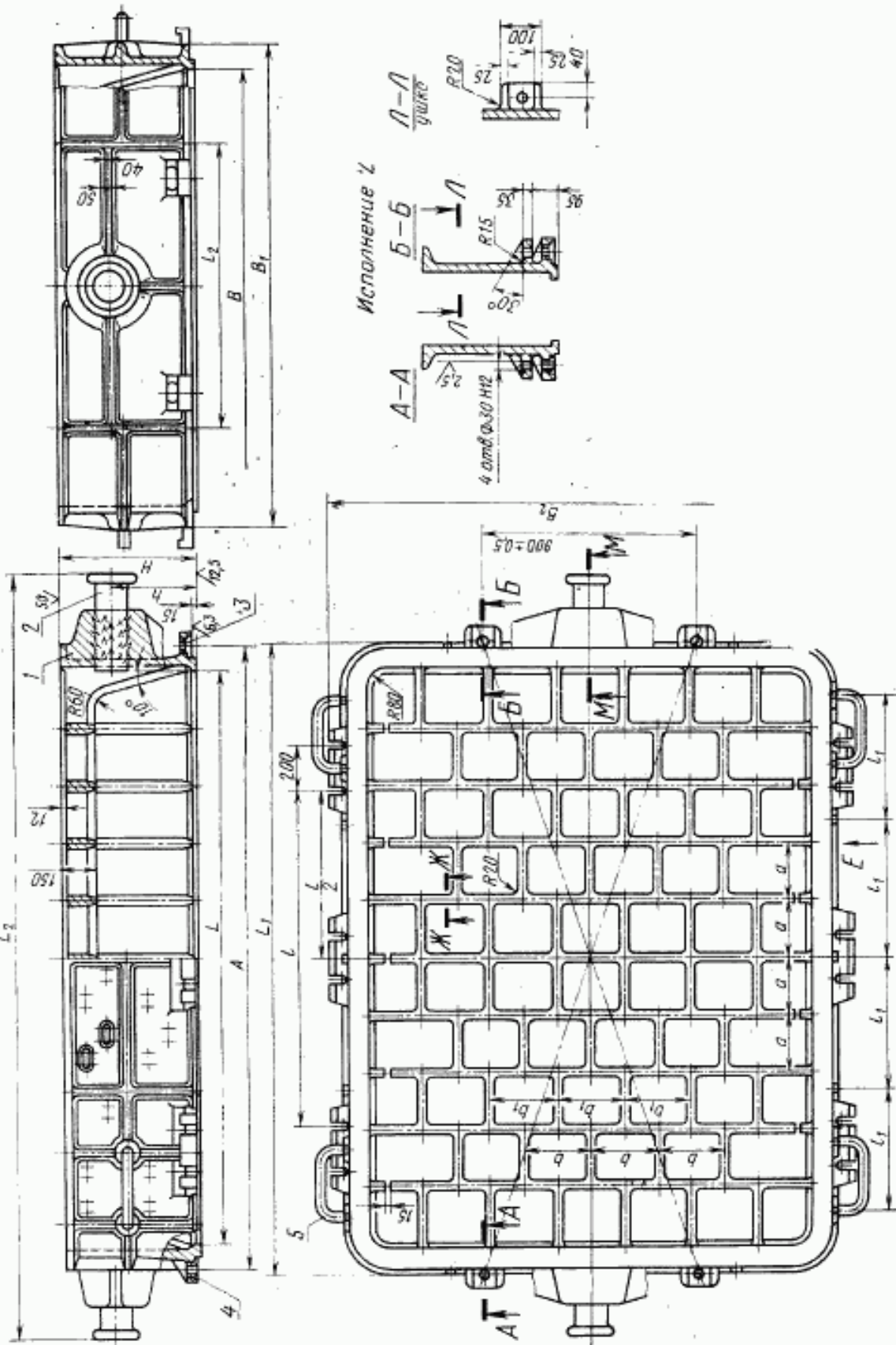
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

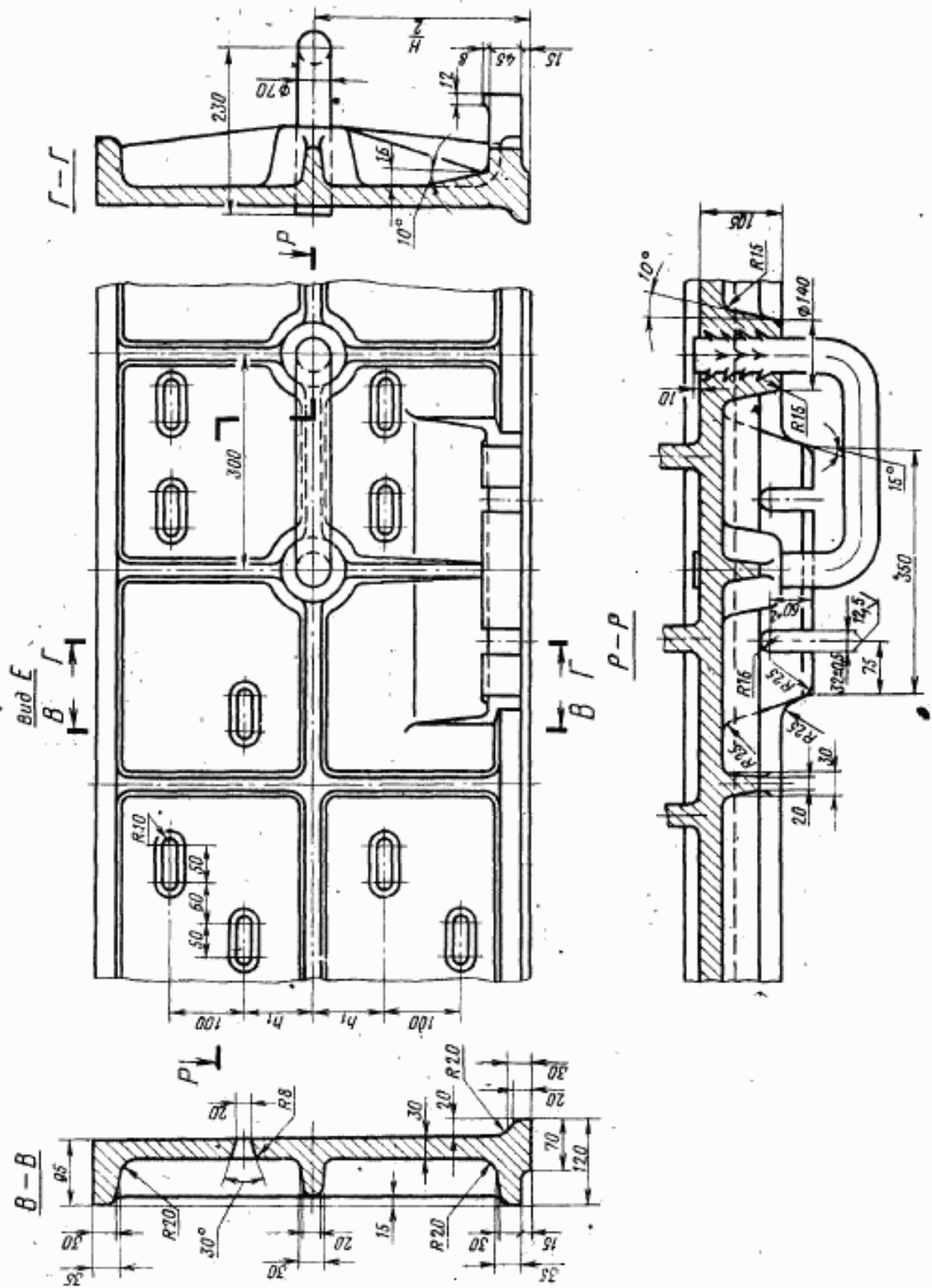
Перепечатка воспрещена

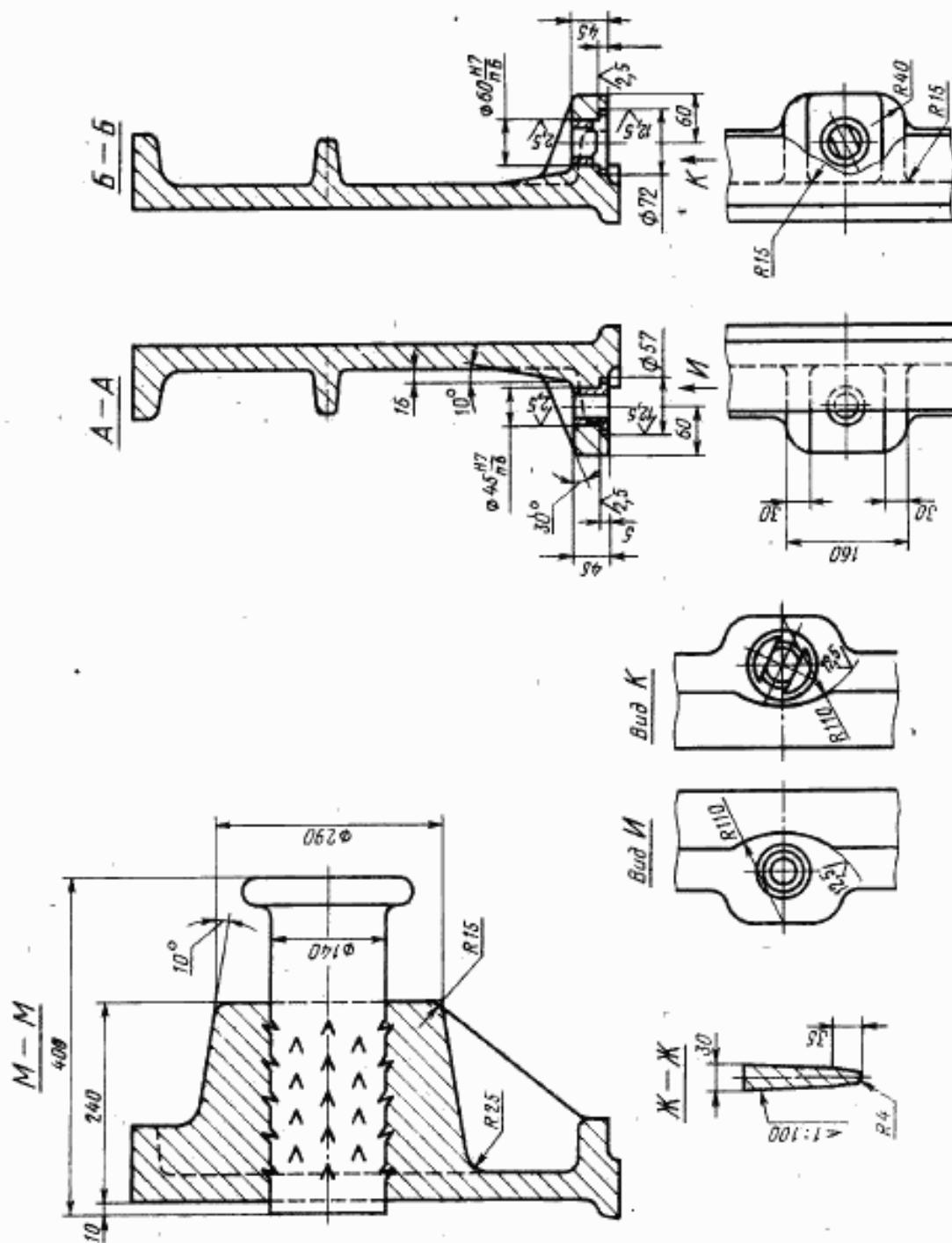
\* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3540 от 10.07 1980 г.  
(ИУС 9-80).

Исполнение 1



1—корпус; 2—панель 0298-0156 ГОСТ 15020—69 (2 шт.); 3—втулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 4—втулка направляющая 0290-1056 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 5—скоба 0298-0004 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок	Применение		L	B	H (пред. откл. ±20)	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	f	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	σ	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Мак. са. кг
	1	2				Но- мин.	Пред. откл.													
0270-0461	0270-0462			1600	500					1840	1960					275	230	300	65	2520
0463	0464		2400	1600	600	±1,0	2640	3220		2040	2160					300	260	360	85	2755
0465	0466			1800	500					2240	2360	1400	540		250	325	275	300	65	2620
0467	0468			2000	600					1840	1960					275	230	360	85	2830
0469	0470		2500	1600	500					2040	2160					300	260	300	65	2750
0471	0472			1800	600					2240	2360	1700	625		300	325	275	360	85	2960
0473	0474		2600	1600	500					1840	1960					275	230	300	65	2635
0475	0476			2000	600					2040	2160					300	260	360	85	2840
0477	0478			1800	500					2240	2360	1900	675		300	325	275	300	65	2740
0479	0480		2500	1600	600	±1,5	3040	3620		2040	2160					300	260	360	85	2950
0481	0482			1800	500					2240	2360					275	230	300	65	2740
0483	0484		2500	2000	600					2040	2160				300	325	275	360	85	3060
0485	0486			1800	500					2240	2360	1900	675		300	300	260	300	65	2840
0487	0488			2000	600					2040	2160					300	260	360	85	3060
0489	0490		3000	1800	500					2240	2360					300	260	300	65	2840
0491	0492			2000	600					2040	2160				300	300	260	360	85	3050
0493	0494			1800	500					2240	2360	1900	675		300	300	260	300	65	3060
0270-0495	0270-0496			2000	600					2240	2360					325	275	360	85	3290

Пример условного обозначения опок L=2800 мм, B=2000 мм, H=500 мм, исполнения 1:  
Опока 0270-0485 ГОСТ 15017-69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0486 ГОСТ 15017-69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

- Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.
- По требованию заказчика допускаются:
  - применение направляющей втулки 0290-1356 ГОСТ 15019-69;
  - выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
- Неуказанные радиусы — 10 мм.
- В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
- Технические требования на опок — по ГОСТ 8909-75.