

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ 700; 800 мм**

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 700; 800 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15018—69***

Взамен
МН 2023—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.

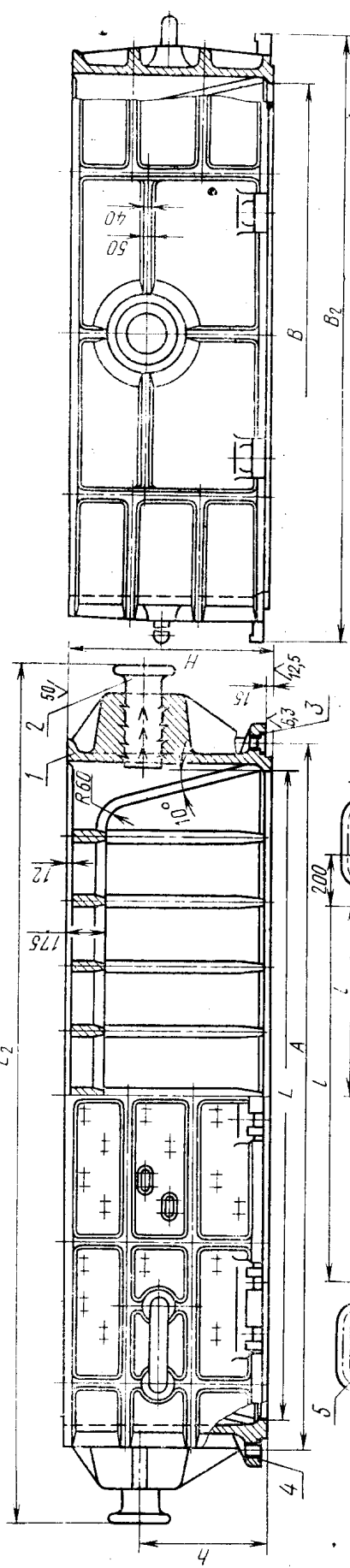
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

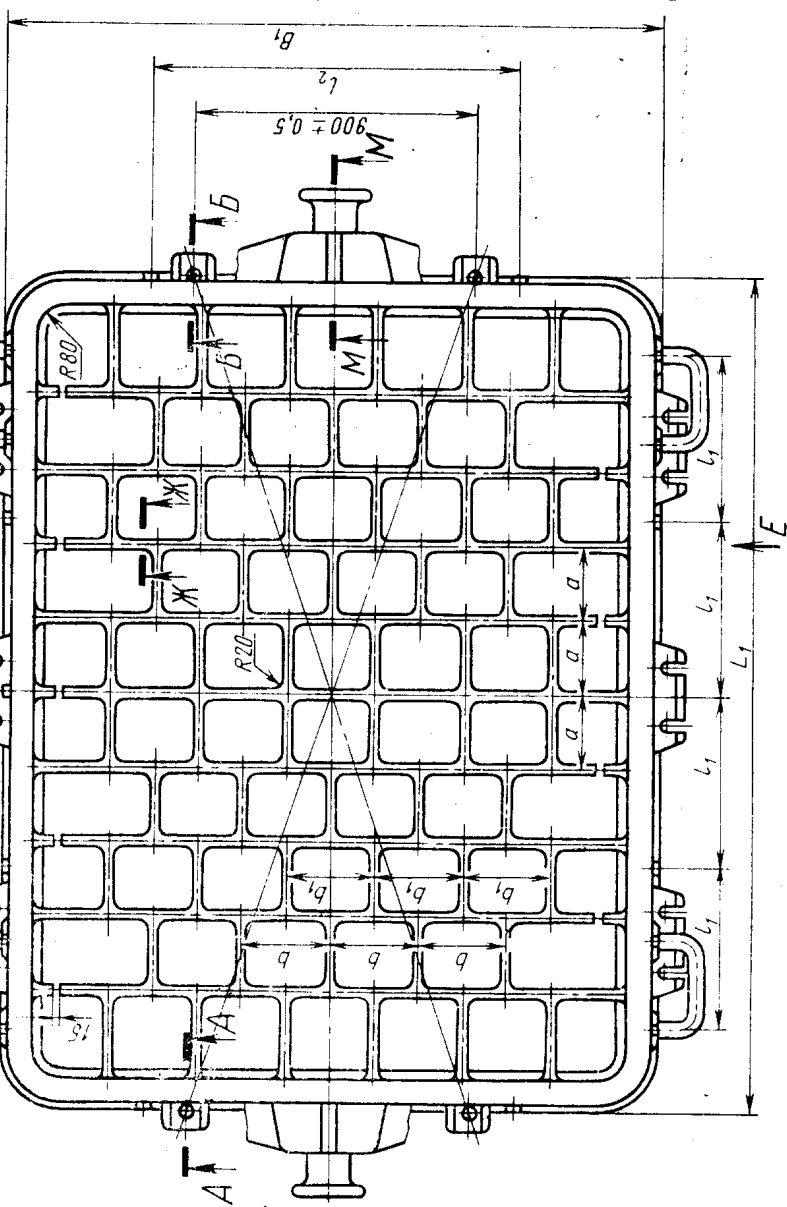
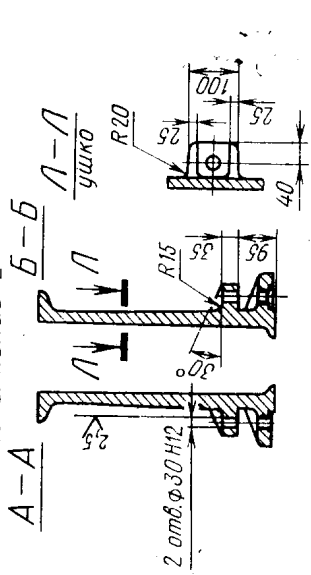
Перепечатка воспрещена

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

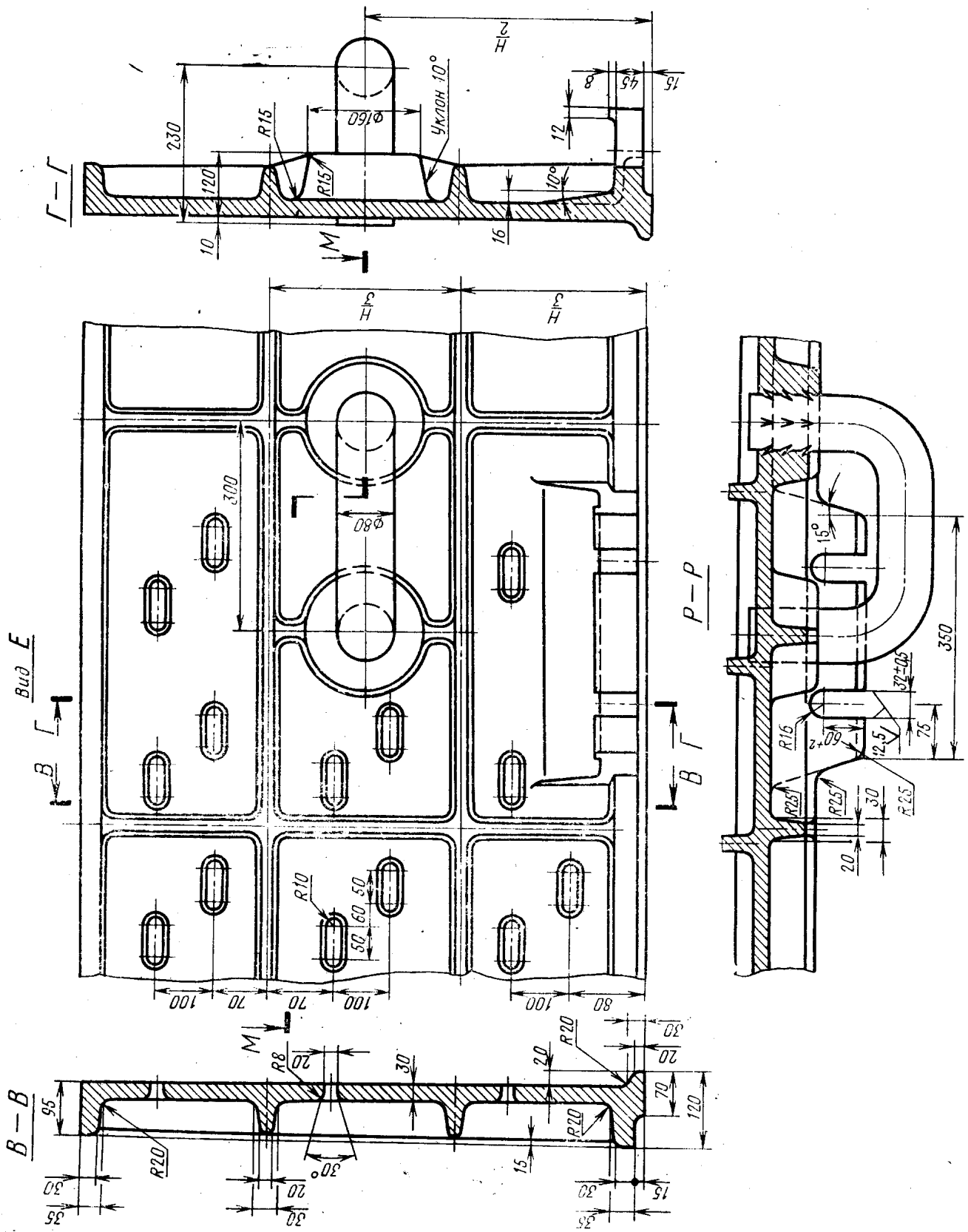
Исполнение 1

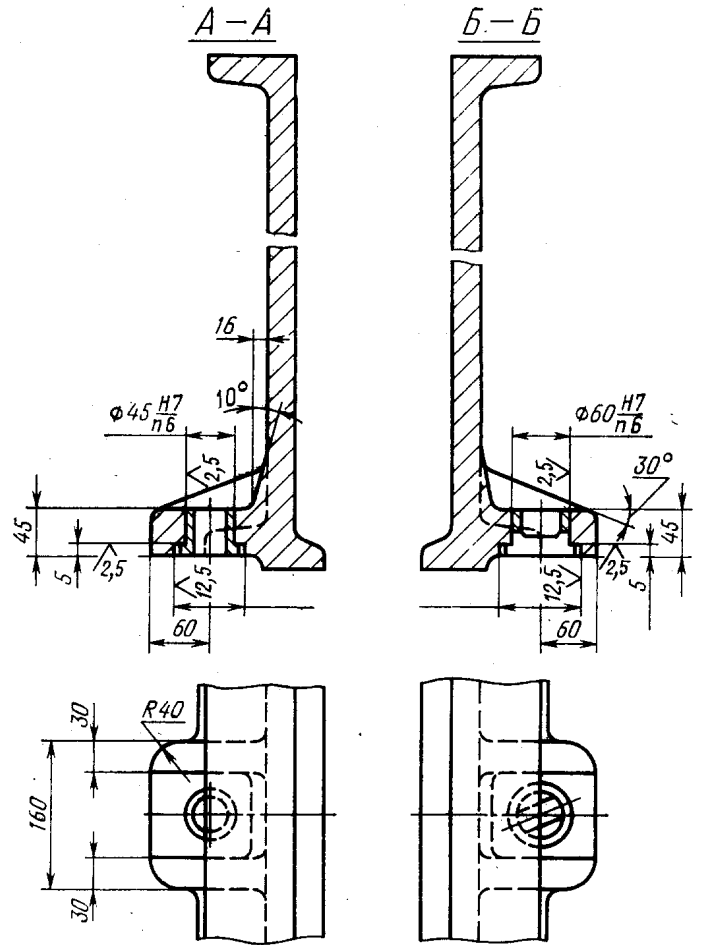
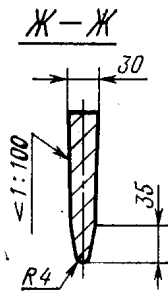
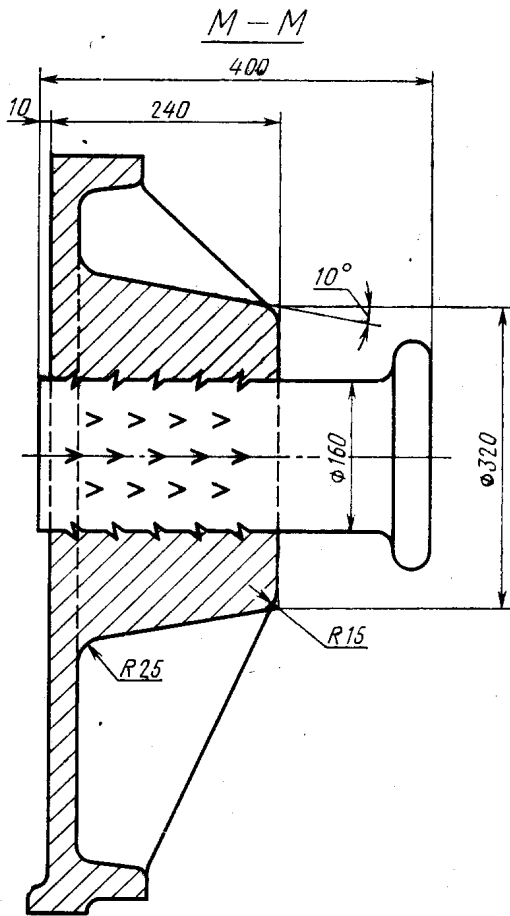


Исполнение 2



1—корпус; 2—цапфа 0298-0158 ГОСТ 15020-69 (2 шт.); 3—втулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019-69 (2 шт.); 4 — втулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019-69 (2 шт.); 5—скоба 0298-0066 ГОСТ 15021-69 (4 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе- мость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	Масса, кг
	Исполнения	Исполнения				Номинал.	Пред. откл.												
Исполнения	1	2																	
0270-0511	0270-0512				700					1840	1960			1100		275	230	420	3130
0513	0514		2400	1600	800		±1,0	2640	3220	2040	2160							480	3320
0515	0516			1800	700					2240	2360			1200		300	260	420	3270
0517	0518			800	800					2240	2360		540	1400				480	3470
0519	0520		2500	2000	700			2740	3320	2240	2360			1400	250	325	275	420	3380
0521	0522			800	800					2240	2360							480	3595
0523	0524			1600	700					1840	1960			1100		275	230	420	3340
0525	0526		2600		800			2840	3420									480	3500
0527	0528			700	700					2040	2160			1200		300	260	420	3385
0529	0530			1800	800					2040	2160							480	3590
0531	0532		2800		700		±1,5			2240	2360		625	1400				420	3380
0533	0534			2000	800			3040	3620									480	3595
0535	0536			1800	700					2240	2360			1400		325	275	420	3525
0537	0538		3000		800					2040	2160			1200	300	300	260	420	3495
0539	0540			1800	700					2240	2360		675	1400				480	3715
0541	0542			2000	800			3240	3820									420	3760
0543	0544			800	700					2240	2360			1400		325	275	480	3990
0270-0545	0270-0546				800													480	

Пример условного обозначения опоки L=2800 мм, B=2000 мм, H=800 мм, исполнения 1:
Опока 0270-0537 ГОСТ 15018-69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0538 ГОСТ 15018-69

(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.